МЕҲНАТНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА НОРМАЛАШ



ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

ТОШКЕНТ ДАВЛАТ ИҚТИСОДИЁТ УНИВЕРСИТЕТИ

НАЗАРОВ АЗАМАТ ШОХНАЗАРОВИЧ

МЕҲНАТНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА НОРМАЛАШ

Ўзбекистон Республикаси
Олий ва ўрта махсус таълим вазирлиги
олий ўқув юртлариаро илмий-услубий бирлашмалар
фаолиятини мувофиқлаштирувчи кенгаши томонидан
олий ўқув юртларининг иқтисодий таълим йўналишлари
талабалари учун дарслик сифатида тавсия этилган

Ўзбекистон ёзувчилар уюшмаси Адабиёт жамғармаси нашриёти,
Тошкент 2004.

THE MINISTRY OF HIGHER AND SECONDARY SPECIAL EDUCATION OF THE REPUBLIC OF UZBEKISTAN

TASHKENT STATE ECONOMIC UNIVERSITY

NAZAROV A.SH.

ORGANIZATION AND NORMALIZATION OF MANPOWER

This textbook is recommended by the group of «regulating the activities of scientific organizations of higher education» of the Ministry of higher and secondary special education, for the students of higher education establishments majoring in economy

©Ўзбекистон ёзувчилар уюшмаси Адабиёт жамғармаси нашриёти, Тошкент 2004.

Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш. (Дарслик) – Т.: ТДИУ, 2004 – 256 бет.

Дарсликда «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фани билан боғлиқ бўлган қатор амалий ва назарий масалаларнинг моҳияти очиб берилган, фаннинг предмети ва мазмуни, меҳнатни ташкил этиш ва унинг шакллари, тақсимоти, кооперацияси, иш жойларини ташкил этиш, ихтисослаштириш, режалаштириш, меҳнатнинг усул ва услубларини такомиллаштириш, меҳнат шароитларини яхшилаш, меҳнат интизоми, уни мустаҳкамлаш йўллари, ишлаб чиқариш жараёни, иш вақти сарфининг туркумланиши, уни кузатиш услублари ва меҳнат нормалари каби ижтимоий муаммолар кенг ёритилган. Баъзи масалаларни Ўзбекистон Республикасининг бозор иқтисодиётига ўтиш давридаги ўзига хос хусусиятларини эътиборга олган ҳолда ва хорижий давлатлар иқтисодиёти билан таққослаш орқали баён этишга баҳоли қудрат ҳаракат қилинган.

Дарслик олий ўқув юртларида иқтисодий йўналишлар бўйича таълим олаётган талабалар, меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш муаммолари бўйича изланишлар олиб бораётган илмий ходимлар ва амалиётчилар ҳамда малака ошириш курсларида ўқиётганлар ва профессор-ўқитувчилар учун мўлжалланган.

Маъсул муҳаррирлар: академик Ғуломов С.С.;
и.ф.д., профессор Абдураҳмонов Қ.Х.
Тақризчилар: и.ф.д., профессор Холмўминов Ш.Р.;
и.ф.н., доцент Мамарасулов Ф.У.;
и.ф.н., доцент Аллахвердиева Л.М.;
и.ф.н., доцент Габзалилова В.Т.

SAMARQAND IQTISOD[illegible]
VA SERVIS INSTITUTI
AXBOROT RESURS MARKAZI
440364

Nazarov A.Sh. Organization and normalization of labor. (textbook) – T.: TSEU, 2004 – 256 pages.

The textbook is about theoretical and practical problems of « Organization and normalization of labor». It explains the essence, subject and the meaning of the course , its types, distribution , cooperation, organization of work places, specialization, planning, development of labor types, working conditions, labor regulations and ways of developing it, production process, division of working time, and observing ways and labor norms are also explained. The textbook is written with account of characteristics of market system. In the transition towards market relations and by comparing the experience of foreign countries.

This manual is designed for the bachelor and master's students of Higher Education Establishments and the professor-lecturers of this field of study.

Responsible editor: academician Gulomov S.S.;
doctor of economic science,
professor Abdurakhmanov Q.H.
References: doctor of economic science,
professor Holmuminov Sh. R.;
candidate of economic science,
senior lecturer Mamarasulov F.U.;
candidate of economic science,
senior lecturer Allakhverdieva L.M.;
candidate of economic science,
senior lecturer Gabzalilova V.T.

КИРИШ

Ҳурматли юртбошимиз И.А.Каримов айтганларидек, келажаги буюк давлат ҳисобланган Ўзбекистон қудрати, биринчи навбатда, иқтисодиёти кундан-кунга юксалиб, халқаро майдонда муносиб ва салмоқли ўрин эгаллаб бормоқда. Бу мамлакатимиз олий таълим тизими олдига долзарб ва кечиктириб бўлмайдиган қатор вазифаларни кўндаланг қилиб қўймоқда.

Кишилик жамиятидаги ҳар қандай тараққиёт, қайси соҳада бўлишидан қатъи назар, етук ва баркамол мутахассислар сиёсати билан ўлчанади ҳамда унга шу нуқтаи назардан тегишли баҳо берилади. Масалага шу нуқтаи назардан ёндашган ҳолда иш юритилаётган Тошкент Давлат Иқтисодиёт Университетида тайёрланган, иқтисодчи малакасига (касбига) эга бўлаётган ҳар бир битирувчи, ўқиш давомида ўта юксак мақсадларни кўзлаб, халқ ва Ватан манфаатларини, талабларини ўйлаб, ўқув режасида кўрсатилган барча фанлардан мукаммал билимга эга бўлмоқдалар.

Режалаштирилган шундай иқтисодий фанлардан бири «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фанидир. Бугунги кунда нафақат ишнинг ўзини, балки унинг кўзини биладиган етук мутахассислар – ўзлари танлаган соҳанинг моҳир усталари бўлган ёш авлодни жаҳон андозаларига мос равишда тайёрлаш замон талабидир. Бу масалани қойилмақом қилиб ечишда «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фани ўта муҳим аҳамиятга эга.

«Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фани талабаларнинг меҳнатни ташкил этиш, меҳнат тақсимоти ва кооперацияси, иш вақти сарфлари, уларни режалаштириш, меҳнатни нормалаш усул ва услублари билан боғлиқ бўлган ҳам назарий, ҳам амалий билим савияларини янада оширишга қаратилган.

Дарсликда баён қилинган маълумотлар талабаларга меҳнатни ташкил этиш, уни нормалаш ва рағбатлантиришнинг асосий назарий қоидалари ҳамда усул ва услубларини эгаллашга кўмаклашади, бўлажак иқтисодчилар ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш соҳаларидаги фаолиятида улардан ижодий фойдаланишларига имкон беради.

«Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фани «Макро ва микроиқтисодиёт» «Ҳуқуқ», «Менежмент», «Социология», «Психология», «Физиология», «Ходимларни бошқариш», «Статистика» каби фанлар билан мустаҳкам боғлиқдир.

Эслатиб ўтиш жоизки ушбу қўлланма дарслик сифатида давлат тилида ёзилган биринчи иш бўлиб, унда айрим камчиликлар учраши табиий. Дарсликни такомиллаштириш юзасидан таклиф ва хулосаларингизни муаллиф бажонидил қабул қилади.

Иқтисод фанлари доктори, профессорр Ш.Р.Холмўминов, иқтисод фанлари номзоди, доцент Ф.У.Мамарасулов ва ТДИУ «Меҳнат иқтисоди ва социологияси» кафедраси профессор-ўқитувчилари ва бошқа олимларга муаллиф ушбу дарсликни тайёрлаш жараёнида берган қимматли маслаҳатлари ва амалий ёрдамлари учун ўз миннадорчилигини билдиради.

I боб

«МЕҲНАТНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА НОРМАЛАШ» ФАНИНИНГ ПРЕДМЕТИ, МАЗМУНИ ВА ВАЗИФАСИ

1.1. «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фанининг объекти ва предмети

Бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқарилган маҳсулот ёки кўрсатилган хизмат рақобатбардошлигига эришишнинг асосий йўлларидан бири – меҳнатни ташкил этиш, нормалаш ва шулар асосида ишлаб чиқариш самарадорлигини ошириш, меҳнат унумдорлигини ўстириш кундан-кунга катта аҳамиятга эга бўлмоқда.

Маълумки, ишлаб чиқариш жараёни – бу, аввало меҳнат жараёнидан иборат бўлиб, у киши меҳнати, меҳнат предмети ва меҳнат воситаларини ўз ичига олади. Меҳнат - кишиларнинг маълум бир мақсадга қаратилган онгли фаолияти бўлиб, бу фаолият натижасида улар табиатдаги мавжуд нарсаларни ўзгартириш, ўз эҳтиёжларига мослаштириш орқали моддий неъматлар ва маданий бойликлар яратадилар. Меҳнатнинг шу тариқа ифода топган моҳияти ҳар қандай кишилик жамиятида ҳам ишлаб чиқаршнинг асосий шарти бўлиб қолаверади. Чунки, меҳнатсиз моддий неъматлар яратилиши, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнининг бўлиши мумкин эмас.

Киши меҳнати йўналтирилган табиатдаги барча нарсалар меҳнат предмети, дейилади. Кишилар ўз меҳнат предметига қандай воситалар билан таъсир кўрсатсалар, ана шунга меҳнат воситалари, дейилади. Меҳнат воситалари орасида меҳнат қуроллари муҳим роль ўйнайди. Меҳнат предмети билан меҳнат воситалари биргаликда ишлаб чиқариш воситаларини ташкил қилади. Аммо ишлаб чиқариш воситалари ҳар қанча замонавий, ривожланган, такомиллашган бўлса-да, ҳатто жаҳон стандартлари талабларига тўла жавоб берса-да, ўз ҳолича ҳаракатга келмайди. Улар фақат ишчи кучи, яъни инсоннинг меҳнат қобилияти билан бирлашгандан сўнгтина ҳаракатга келади, меҳнат жараёни амалга ошади, моддий неъматлар ишлаб чиқарилади ёки маълум хизматлар кўрсатилади. Демак, меҳнат жарёни, яъни моддий неъматлар ишлаб чиқариш ёки хизматлар кўрсатиш жараёнида кишиларнинг бевосита меҳнати муҳим роль ўйнайди.

Шу сабабли меҳнатни оқилона ташкил этиш ва нормалаш, уни мақсадга мувофиқ сарфлаш, бекордан-бекор исроф бўлишига йўл қўймаслик ва шулар асосида ишлаб чиқаришнинг, хизмат кўрсатишнинг самарадорлигини ошириш бозор иқтисодиётининг ҳозирги шароитидаги муҳим ва долзарб муаммолардан биридир.

Одатда, меҳнат икки хилга, яъни жонли меҳнатга ва ўтмишдаги меҳнат (буюмлашган меҳнат)га бўлинади. «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» курсининг объекти жонли меҳнат ҳисобланади. Шундай экан, бу фан жонли меҳнат масалалари билан шуғулланади.

Жонли меҳнат физиологик жараён бўлиб, бунда кишилар жисмоний ва ақлий қувват (энергия) сарфлайдилар. Ақлий энергия сарфи билан жисмоний энергия сарфининг турли нисбатда бўлиши эса меҳнатнинг мазмунига ҳал қилувчи таъсир кўрсатади.

Меҳнат жараёни таркибий қисмлари (усул ва услублар)нинг мураккаблиги ва хилма-хиллиги, уларининг бажарилиш тартибини мустақил танлаш, ҳисоблаш, лойиҳалаштириш ва мувофиқлаштириш имкониятлари меҳнатнинг мазмунига муҳим ўзгаришлар киритади. Шуни таъкидлаш жоизки, меҳнатни ташкил этиш, нормалаш ва уни бошқаришнинг объекти жонли меҳнат бўлгани учун бу фаннинг ўтмишдаги буюмлашган меҳнат билан алоқаси йўқ, деган хулоса чиқармаслик керак. Аксинча, улар бир-бирлари билан жуда ҳам яқин ва алоқадор ҳамда боғлиқ, чунки буюмлашган меҳнат сарфи нормасининг кўпайиши, масалан, бир оддий ва ҳаётий мисолни олсак, яъни кетмон дастаси тайёрлашда жиҳознинг кесиш чуқурлиги ҳаддан ташқари, яъни нормада кўрсатилганидан кўп, янада чуқурроқ бўлса, бу ҳолат жонли меҳнат сарфининг ҳам кўпайишига олиб келади. Ўз навбатида, жиҳознинг ишлаш тартибини асосланмаган равишда ошириш натижасида, қўшимча жонли меҳнат сарфини қисқартиришга интилиш эса, асбоб-ускуналарнинг муддатидан олдин синишига, жиҳозларнинг ҳаддан ташқари ейилишига, эскиришига ёки ишдан чиқишига сабаб бўлади, яъни буюмлашган меҳнат сарфи миқдорини кўпайтиради.

«Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» иқтисодий фанлардан бири бўлиб, меҳнатни енгиллаштириш, осонлаштириш ва унумдорлигини ошириш мақсадида сифат жиҳатидан бажариладиган иш, хизмат мазмунини ва бажариш усулларини, услубларини, меҳнат тақсимоти ва кооперацияси шаклларини, меҳнат шароитини, вақт сарфларини кузатиш ва ўлчаш, меҳнатни

нормалаш услубларини ташкил этишни ўрганади ва уларни янада такомиллаштиради.

Корхоналарда ходимлар меҳнат фаолиятининг энг самарали бўлишини таъминловчи атрофлича шароит яратиш мақсадида меҳнатни ўрганиш, такомиллаштириш ва ҳар томонлама асосланган меҳнат нормаларини белгилашнинг назарияси ва амалиётини ишлаб чиқиш ҳамда иш вақтидан самарали фойдаланиш асосида меҳнат унумдорлигини ўстириш имкониятларини қидириб топиш «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фанининг предметидир.

Минг афсуски, меҳнат унумдорлигини оширишни секинлаштирувчи ва тўхтатувчи омиллар бозор иқтисодиётининг ҳозирги шароитида ҳам мавжуд. Чунки, маҳсулот ишлаб чиқараётган, хизмат кўрсатаётган корхоналар ишлаб чиқариш харажатларини тўхтовсиз камайтириш, етиштирилаётган маҳсулотларнинг ҳажмини кўпайтириш билан эмас, балки ўзлари ишлаб чиқараётган маҳсулотлар ёки кўрсатаётган хизматлар камчиллигидан, танқислигидан фойдаланиб, уларнинг баҳоларини ошириш эвазига режалаштирилган миқдорда даромад (фойда) олишга эришмоқдалар. Бундай ҳол, ўз навбатида, нафақат бошқариб бўлмайдиган инфляция жараёнининг янада ривожланишини кучайтиради, балки ҳар томонлама илмий асосланган меҳнат нормаларини кенг жорий этиб, маҳсулот ишлаб чиқариш, ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилиш ва бошқариш харажатларини қискартиришга умуман имкон бермайди.

1.2. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалашнинг мазмуни ва вазифалари

«Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» курси текшириш, таҳлил этиш, ҳисоблаш, татбиқ этиш, назорат, ташкилий ва техникавий ишлар қамровидаги масалалар мажмуини ўз ичига олади. Меҳнатни ташкил этишнинг мазмуни:

- корхоналарда (давлат тасарруфидаги ва нодавлат корхоналигидан қатъи назар) техника, технология ва ишлаб чиқаришни ташкил этиш ишининг ривожланиши; ходимларнинг маданий-техник даражаси ўсиб бориши муносабати билан меҳнат тақсимоти ва кооперациялаштириш такомиллаштирилишидан; бу вазифалар ижобий ҳал этилиши учун ижрочиларни жой-жойига қўйиш ва иш вақтидан фойдаланишнинг энг мақсадга муво-

фиқ йўлларини белгилаш; кўп жиҳатдан, агрегатда ва иш жойида ишлаш ҳамда касблар ўриндошлигининг энг самарали шаклларини танлаш, ишлаб чиқариш жамоасидаги ҳар бир аъзонинг вазифалари, ҳуқуқ ва бурчларини аниқ белгилашдан;

- иш жойларини ташкил этиш ва ижрочини унинг физиологик ва антропометрик характерига ҳамда эстетик идрокига мос бўлган асбоб-ускуналар билан таъминлаш, иш жойларига хизмат кўрсатишни узлуксиз яхшилаб боришдан, иш вақтининг исроф бўлишини йўқотадиган энг самарали хизмат кўрсатиш тартибларини жорий қилишдан;

- меҳнат жараёнини такомиллаштириш, меҳнатнинг илғор усул ва услубларини жорий қилиш, бунга ходимларнинг юқори меҳнат унумдорлигини таъмин этувчи энг оқилона меҳнат жараёнини лойиҳалаш ва татбиқ қилиш, шунингдек, меҳнатнинг илғор усул ва услубларини аниқлаш, ўрганиш, танлаш ва ёйиш йўли билан эришишдан;

- ходимларни танлаш, тайёрлаш, уларнинг малакаларини оширишни ташкил этишни, бу жараёндаги иш шаклларини яхшилаш, «Техника ва технология» ҳамда «Педагогика» фанларининг ҳозирги замон талабларига жавоб берадиган таълим шакллари ва усулларини танлашдан иборат.

Меҳнатни нормалашнинг мазмуни эса қуйидагилардан иборат:

- меҳнат жараёнларини такомиллаштириш, иш жойларини янада оқилона ташкил қилиш ва шу асосда меҳнат самарадорлигини ошириш учун ишлаб чиқариш жараёнлари ҳамда иш жойларида меҳнатнинг ташкил қилинишини ўрганишдан;

- меҳнат қуроллари ва предметларидан, шунингдек, иш вақти ҳамда илғор меҳнат усулубларидан самарали фойдаланишга асосланиб, турли хилдаги ишларга иш вақти сарфланишини аниқлашдан;

- ишчилар ва жиҳозлар учун иш кунининг мақсадга мувофиқ тартибларини ишлаб чиқиш ҳамда айрим ишларнинг оқилона изчилликда бажарилишини ва давом этишини белгилашдан;

- техниканинг ва ишлаб чиқаришнинг ҳозирги замон талаблари даражасига мувофиқ асосланган вақт ва маҳсулот ишлаб чиқариш нормаларини ҳисоблаб чиқишдан ва амалиётга жорий қилишдан;

- ишлаб чиқаришнинг айрим соҳалари (участкалари)га

хизмат кўрсатиш учун зарур бўлган ишчилар миқдорини белгилашдан;

- бажарилган меҳнатнинг ёки кўрсатилган хизматнинг миқдор ва сифатига қараб, иш ҳақи тўлашни оқилона ташкил қилиш учун етарли шароитлар яратишдан.

Меҳнатни нормалашни токомиллаштириш унинг илмий асосланган даражасини юксалтириш, жорий қилиш соҳаларини янада кенгайтириш ҳамма жиҳатдан илмий асосланган меҳнат нормалари ва нормативлари салмоғини узлуксиз оширишдан иборат.

Меҳнатни нормалашнинг вазифаси эса, ҳар томонлама ва пухта асосланган меҳнат нормаларини иш вақти сарфини кузатиш ва ўлчаш натижасида белгилаш, амалиётда синаш ҳамда жорий қилиш юзасидан чора-тадбирлар ишлаб чиқиш, ишчилар, вақтбай ҳақ олиб ишловчилар учун асоланган меҳнат нормаларини тузиш ва жорий қилиш йўли билан меҳнатни нормалаш соҳаларини кенгайтириш, амалда қўлланилаётган меҳнат норма ва нормативларининг сифатини янада ошириб боришдир.

Ижтимоий ва хусусий секторлардаги ишлаб чиқариш ҳамда хизмат кўрсатиш корхоналарида меҳнатни ташкил этиш учун бир қанча вазифаларнинг ҳар бирини бир вақтнинг ўзида ва бир-бирига боғлиқ ҳолда комплекс ҳал этиш лозим. Иқтисодий вазифалар провардида иш вақтини тежаш бўлиб чиқади. Лекин бу йўналишда энг юқори даражаларга эришиш учун соғлом меҳнат шароити ва натижаларидан манфаатдорликни таъминлаш зарур бўлади. Шу муносабат билан бозор иқтисодиётининг ҳозирги шароитида корхоналарда меҳнатни ташкил этишнинг асосий вазифалари қуйидагилардан иборат:

1. Иқтисодий вазифалар. Буларга меҳнат самарадорлигини барча чора ва тадбирлар билан ошириш, меҳнат ва моддий ресурслардан энг унумли фойдаланиш, маҳсулот ишлаб чиқариш, кўрсатиладиган хизматлар ҳажмини ошириш ва сифатини яхшилаш кабилар киради.

2. Санитария-гигиена ва психо-физиологик вазифалар. Буларга ходимларнинг соғлиғини муҳофаза қилиш, техника хафсизлигини таъминлаш, бутун иш вақти давомида нормал ишлаш қобилиятини таъмин этиш мақсадида ҳар жиҳатдан (комплекс равишда) уларнинг ижтимоий структурасини, жинсини ва ёшини етарли даражада ҳисобга олиб, яхшилаб боришлар киради.

3. Ижтимоий вазифалар. Буларга ходимларни ҳар томон-

лама ва гармоник ривожлантириш, меҳнатнинг мазмундорлиги, ёқимлилиги, уни бажариш босқич ва тартибларининг оддийлигига эришиш, ижодийлигини, ижрочиларнинг ижодий ташаббускорлигини ривожлантириш, меҳнатни энг зарур ҳаётий эҳтиёжга айлантириб бориш кабилар киради.

4. Ташкилий вазифалар. Буларга иш жойини ташкил этишнинг соҳалар, мутахассислар ва касблар бўйича намунавий лойиҳаларини ишлаб чиқиш ҳамда участка ва цехларда хизмат кўрсатишнинг намунавий лойиҳаларини жорий қилиш доирасини кенгайтириш, меҳнатни ташкил этишга доир масалаларни бир-биридан ажратмаган ҳолда ҳал этиш кабилар киради.

Одатда, меҳнатни ташкил этиш ишлари бир қанча йўналишлар бўйича олиб борилади. Улардан асосийлари қуйидагилардир:

1. Корхоналарда техника, технология, ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш ташкил этиш жараёнларининг ривожланиши, ходимларнинг маданий-техника даражаси ўсиб бориши муносабати билан меҳнат тақсимоти ва кооперациялаштиришни такомиллаштириш. Бу вазифаларни ҳал этиш энг аввало, ижрочиларни жой-жойига қўйишни ва уларнинг иш вақтидан самарали фойдаланишини таъминловчи энг мувофиқ йўлларни белгилашни, кўп жиҳозда ва кўп агрегатда хизмат кўрсатиш ҳамда касблар ўриндошлигининг энг самарали шаклларини танлашни, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жамоасидаги ҳар бир аъзонинг вазифаларини, ҳуқуқ ва бурчларини аниқ ва тўғри белгилашни кўзда тутади.

2. Ходимларнинг иш жойларини ташкил этиш, уларга хизмат кўрсатишни доимо такомиллаштириб бориш, ходимни антропометрик асбоб-ускуналар (одам гавдасининг айрим қисмлари ҳамда характерига, эстетик идрокига мос асбоб-ускуналар) билан таъминлаш, иш жойларига иш вақтининг беҳуда сарфланишига барҳам берадиган, ҳеч бўлмаса камайтирадиган энг самарали хизмат кўрсатиш тизимларини жорий қилиш.

3. Меҳнат жараёнларини таомиллаштириш, меҳнатнинг усул ва услубларини жорий қилиш. Бу ишга ходимларнинг юқори меҳнат унумдорлигини таъмин этувчи энг рационал меҳнат жараёнини лойиҳалаш ва жорий қилиш, шунингдек, меҳнатнинг илғор усулларини ўрганиш, танлаш ва амалиётга жорий этиш йўли билан эришилади.

4. Ходимларни танлаш, тайёрлаш ва уларнинг малакасини оширишни ташкил этиш ишларини яхшилаш, илмий-техника тараққиёти ва «Педагогика» фанининг замонавий талабларига жавоб берадиган таълим шаклари ва услубларини танлаш.

5. Меҳнатни нормалашни такомиллаштириш, унинг илмий даражасини юксалтириш, жорий қилиш соҳаларини кенгайтириш, илмий жиҳатдан асосланган меҳнат нормалари ва нормативларининг салмоғини ошириш.

6. Оғир, сермеҳнат ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш жараёнларини механизациялашни тезлаштириш ҳисобига меҳнат шароитини барча чоралар билан яхшилаш, ишловчилар учун зарур санитария-гигиена шароитини яратиш, меҳнат ва дам олишнинг қулай тартибларини қўллаш, ишлаб чиқариш муҳитини эстетик (функционал музикадан фойдаланишни ҳам назарда тутиб) жиҳатдан ўзгартириш.

7. Кишиларнинг ўзаро энг қулай меҳнат алоқаларини қарор топтириш, меҳнат ва ишлаб чиқариш интизомини мустаҳкамлаш, ходимларнинг меҳнатда ижодий фаолиятини ривожлантириш.

Меҳнатни ташкил этиш ва нормалашни такомиллаштириш ишлари физиологлар ва психологларнинг иштироки билан улар берган тавсиялар асосида олиб борилиши керак.

Юқорида қайд этганимиздек, меҳнат физиологик жараён бўлиб, бунда одам жисмоний ва ақлий энергия сарфлайди. Ақлий энергия сарфи билан жисмоний энергия сарфининг турлиқ нисбатда бўлиши эса, меҳнатнинг мазмунига ҳал қилувчи таъсир кўрсатади.

Меҳнат жараёнининг таркибий қисмлари (усуллари, ҳаракатлари, қимирлашлари)нинг мураккаблиги ва хилма-хиллиги, бу қисмларнинг бажарилиш тартибини мустақил танлаш, ҳисоблаш, режалаштириш ва мувофиқлаштириш имкониятлари меҳнатнинг мазмунига муҳим ўзгаришлар киритади.

Ҳар бир жамиятда меҳнатнинг мазмуни, интеллектуаллиги фан-техника инқилоби таъсирида узлуксиз кенгайиб ва ортиб боради. Ишлаб чиқаришнинг, хизмат кўрсатишнинг, автоматлаштириш, бошқариш ва назорат қилишнинг автоматик воситаларини жорий этиш жисмоний меҳнатнинг, айниқса, оғир жисмоний меҳнатнинг улушини камайтиради, ишловчи ходимнинг юқори маълумотли бўлишини талаб этади, меҳнатни тобора ижодий меҳнатга айлантира боради. Меҳнат ҳар бир кишининг ҳаётий эҳтиёжига айланиши учун объектив шарт-шароит шу тариқа аста-секин ривожлана боради.

Юқорида қайд қилганимиздек, «Меҳнатни ташкил қилиш ва нормалаш» фанининг асосий мақсадларидан бири одамнинг иш қобилятидан тўла фойдаланилган ва уни сақлаган ҳолда иш вақтини тежаш, юксак меҳнат самарадорлигини таъминлашдир.

Иш қобиляти, деганда одамнинг ўз саломатлигига шикаст етказмай, миқдор ва сифат кўрсатгичларини пасайтирмаган ҳолда конкрет ишни бажара олиш имкониятини узоқ вақт сақлаши тушунилади.

Одамнинг иш қобилияти бир қанча фанлар текшириб, ўрганаётган кўп мураккаб омилларга боғлиқ. «Меҳнат физиологияси ва психологияси», «Меҳнат санитарияси ва гигиенаси», «Эргономика», «Муҳандислик психологияси», «Ишлаб чиқариш эстетикаси», «Меҳнат социологияси» ана шундай фанлар жумласидандир.

«Меҳнат физиологияси» меҳнат фаолиятининг инсон организмига таъсирини тадқиқ қилади ҳамда унинг юқори меҳнат қобилиятини узоқ вақт сақлашга қаратилган тавсиялар беради.

Микро ва макроиқтисодиёт соҳаларидаги корхоналар тез тараққий қилиши билан бунёдга келган меҳнатни ташкил қилишнинг янги шакллари, механизациялаштирилган ва қисман автоматлаштирилган ишлаб чиқаришнинг ҳозирги даражасига мослаштирлган ҳолда меҳнат жараёнининг физик моҳиятини чуқур ўрганишни талаб қилади. Меҳнатни нормалашда бу жараён механизмлар ҳаракати уларга хизмат кўрсатувчи ходимнинг физиологик хусусиятларига ва имкониятларига мослаштирилишини тақозо этади.

«Меҳнат психологияси» кишида руҳий хусусиятларнинг шаклланиш қонуниятларини: унинг эҳтиёжлари, одатлари, кўникмалари, қобилияти, темпераменти,характери, хотираси, тафаккури, хато ҳаракатларнинг олдини олиш, рационализаторлик ва ихтирочилик қобилияти ва ҳ.к. хусусиятларини аниқлайди.

Меҳнат психологияси таълимоти ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш жараёнларида кишиларнинг ўзаро муносабатларини ва бу муноқабатларнинг меҳнат унумдорлигига, ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг, кўрсатилган хизматнинг сифатига таъсирини тадқиқ қилади.

«Меҳнат санитарияси ва гигиенаси» фани одам иш қобилиятини ва саломатлигини сақлашга ёрдам берадиган ташқи муҳит шароитини аниқлаб беради. Бунда микроиқлим параметрлари (ҳаво ҳаракати, унинг намлиги, босими, тезлиги), иш-

лаб чиқариш, хизмат кўрсатиш биноларининг ёруғлиги, шовқини, вибрацияси, чанглиги, газланганлиги назарда тутилади.

«Эргономика» ниҳоятда қулай меҳнат шароитларини яратиш учун одам ишлатадиган меҳнат қуролларини унинг ўзига мослаб бериш мақсадида «одам-машина» тизимини тадқиқ қилади. «Эргономика» меҳнат физиологияси ва психологияси, антропологияси, техника фанлари эришган ютуқлардан кенг фойдаланади.

«Муҳандисилик психологияси» автоматлаштирилган бошқариш тизимларига хизмат кўрсатишда жуда катта ахборот оқимини қабул қилиш ва қайта ишлаш натижасида инсон организмида содир бўладиган психологик ўзгаришларни тадқиқ қилади. Вазифа оператор учун тез ва тўғри қарорга келишни осонлаштиришдан иборат. «Муҳандислик психологияси»нинг тавсияларидан «Эргономика»да, масалан, бошқарув пультларини лойиҳалаш, уларни рационал жойлаштириш ва ҳоказоларда фойдаланилади.

«Ишлаб чиқариш эстетикаси» буюмлар, жиҳозлар, асбоблар киши организмининг хусусиятларига мос бўлишига эришиш учун уларни бадиий конструкциялаш юзасидан тавсиялар ишлаб чиқади, корхона хоналарини эстетик безаш нормаларини аниқлайди.

«Меҳнат социологияси» меҳнат тараққиёти ва меҳнат инсон учун биринчи ҳаётий эҳтиёжга айланишининг энг умумий қонунларини ўрганади. У ақлий меҳнат билан жисмоний меҳнат ўртасидаги, саноат меҳнат билан қишлоқ хўжалиги меҳнати ўртасидаги зиддиятни йўқотишнинг туб йўналишларини ишлаб чиқади. «Меҳнат социологияси»нинг корхонадаги амалий вазифалари меҳнат тақсимоти чегараларини топиш, бир йўла бир неча касбда ишлаш, меҳнат жамоаларини тузиш, меҳнат жамоасида, цехда, бригадада қулай «психологик иқлим» яратиш ва уни сақлаш юзасидан тавсиялар ишлаб чиқишдан иборат.

Меҳнатни нормалаш билан меҳнатни ташкил этишнинг ўзаро боғлиқлигидан келиб чиқиб, режалаштирилган тадбирларни жорий қилиш меҳнатга ҳақ тўлашнинг шундай шакли ва тизимларини ишлаб чиқиш ва қўлланиш билан бирга олиб борилиши керакки, бу шакл ва тизимлар ходимларда меҳнатнинг ҳар томонлама асосланган илғор усул ва услубларини қўлланишдан, иш вақти, жиҳозлар, асбоб-ускунлар ва хом ашёлардан мумкин қадар самарали фойдаланишдан моддий ва маънавий манфаатдорлик ҳиссини туғдириши керак.

1.3. Бозор иқтисодиёт шароитида «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фанининг зарурлиги

Маълумки, ҳар бир жамиятда унинг ҳар бир аъзоси яшаш, ўз оила аъзоларини боқиш, кийинтириш ва ҳоказо мақсадларни бекаму кўст амалга ошириш учун меҳнат қилиши керак. Ўз навбатида жонсиз (ўтмишдаги) ва жонли меҳнатлар мавжуд. Жонли меҳнат миқдорини ўлчашни, мақсадга мувофиқ сарфланганини аниқлашни билиш ва ўрганиш ҳамма иқтисодий таълим йўналишларидаги ҳамма талабалар, айниқса, «Меҳнат иқтисоди ва социологияси» мутахассислиги талабалари учун шарт ва ўта муҳим. Бундай мақсадларга асосан «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фанини ўтишни ташкил этиш ва уни пухта ўзлаштириш эвазига эришиш мумкин. Бу фаннинг иқтисодий мутахассисликларда ўқиётган талабалар учун зарурлигини қуйидаги ҳолатлар ҳам тақоза этади:

Бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқарувчилар ва хизмат кўрсатувчилар орасида эркин рақобатга асосланган кураш кетади, чунки хоҳлаган иш ёки хизмат турлари биргина корхона томонидан эмас, балки бир қанча корхоналар томонидан эркин амалга оширилади. Бундан ташқари, ишлаб чиқаришни, хизмат кўрсатишни бошқаришда юқоридан кўрсатиладиган тазйиқ, буйруқбозликлар замонидаги монополия йўқолади. Бозор иқтисодиёти даврида ишлаб чиқарувчилар, хизмат кўрсатувчилар орасида юзага келган рақобат-хўжаликни юритиш механизмларининг янада тараққий этиши, режалаштирилган мақсадларга ўз вақтида эришиш учун ҳаракатлантирувчи куч ҳам ҳисобланади.

Рақобатда енгиб чиқишнинг ягона йўли — ишлаб чиқарилган маҳсулотнинг ёки кўрсатилган хизматнинг таннархини пасайтиришдир. Бунга эса, фақатгина илмий асосланган меҳнат нормаларини амалиётга ўз ўрнида жорий қилиш натижасидагина эришилади. Меҳнат нормаларини ишлаб чиқиш, текшириш ва ишлаб чиқаришга жорий этиш «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фанининг асосий вазифасидир.

Эндигина юзага келиб, оёққа туриб, бунинг устига бозор иқтисодиёти шароитида ривожланишга интилаётган ёш ва мустақил ҳар бир давлат учун хўжалиқ юритиш ва уни бошқариш механизмалари самарадорлигини янада оширишда, бизнинг фикримизча,

дастлаб шундай тадбирларни ишлаб чиқиш ва режалаштириш мақсадга мувофиққи, уларни халқ хўжалигининг қайси тармоғига татбиқ этганда ҳам, иложи борича камроқ капитал (сармоя-маблағ) талаб қилсин. Устига-устак ёш ва эндигина мустақилликка эришган ўша давлатнинг дастлабки старт майдончаси моддий ва техникавий томондан анча қувватсиз ва заиф бўлса, мақсадга мувофиқ чора-тадбирларни ишлаб чиқишда ҳам, уларни амалиётга вақтида ва ўрнида жорий этишда ҳам «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фанининг салмоғи ва ўрни беқиёс. Сабаби, талабалар бу фанни пухта ўрганиш ва ўзлаштириши натижасида, энг аввало, иш вақти сарфларини кузатиш — фотография ўтказиш услубларидан кенг фойдаланиб, нафақат иш куни давомидаги иш вақти сарфларидан фойдаланиш ҳолатини, даражасини ва ниҳоят, бекор кетган ва мақсадга мувофиқ бўлмаган, унумсиз сарфланган иш вақти миқдорларини, уларнинг иш куни давомида неча марта қайтарилишини, келиб чиқиш сабабларини аниқлайдилар ва бу соҳада катта тажриба орттирадилар. Ўз навбатида, ортиқча ва мақсадга мувофиқ фойдаланилмаган иш вақтларини бутунлай бартараф қилиш, ҳеч бўлмаганда уларнинг миқдорини камайтиришга ижрочиларни бажарилаётган мутлақо кераксиз ёки ортиқча ҳаракатлардан озод қилиш ёки бундай ҳаракатлардан воз кечиш эвазига эришиш мумкин. Бундай чора-тадбирлар, одатда, ҳеч қандай капитал маблағ, яъни сармояни талаб қилмайди, мобода талаб қилган тақдирда ҳам унинг миқдори юқори бўлмайди. Масалан, ижрочи бирон хизматни (масалан, сартарош бирон бир мижозининг сочини олишни) ёки бўлмаса, бирон ишни (масалан, сотувчи пойабзални тайёр идишга — қоғоз қутичага солиб беришни) иложи борича иккала - ўнг ва чап қўллари билан бир текисда ҳаракат қилиб бажаришни ўрганиши, одатда, сармоя талаб этмайди...

Корхоналарда (мулкчиликнинг кайси шаклига мансуб бўлишларидан қатъи назар) ишлаб чиқариш самарадорлигини, тайёрланган маҳсулотнинг ва кўрсатилган хизматнинг сифатини ошириш кўп ҳолларда ижрочиларнинг ўз меҳнат натижаларидан рағбатланганлик даражасига боғлиқ. Бунга эса фақатгина ҳар томонлама ва илмий асосланган меҳнат нормаларини ва нормативларини ишлаб чиқиш, ўз вақтида, ўз ўрнида ишлаб чиқаришга жорий қилиш натижасидагина эришиш мумкин. Бундай меҳнат нормаларини ва нормативларини ишлаб чиқиш ва амалиётга жорий этиш билан, юқорида эслатганимиздек, фа-

қатгина «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фани шуғилланади. Ундан ташқари меҳнат нормалари ва нормативлари фақат иш ҳақи миқдорини тўғри аниқлаш учунгина эмас, балки меҳнат жараёнларини лойиҳалаш, меҳнатни, ишлаб чиқаришни (хизмат кўрсатишни) бошқаришни ташкил этишни, ишлаб чиқаришни режалаштириш ҳамда ҳар бир ижрочининг жамоа ишлаб чиқаришига қўшган ҳиссасини баҳолаш, ўлчаш учун ҳам дастлабки ва ишончли манба бўлиб хизмат қилади.

Халқимизда «Ҳар бир ишнинг ўзини билгандан кўра, ўша ишнинг кўзини билган маъқул», деган мақол бор. Шундай экан, «Қандай киши ишнинг кўзини билади?» деган савол тугилиши табиий. Бунга жавоб асосан қуйидагича: одатда, ҳар бир инсон бир соҳада кўп йиллар ўзига топширилган вазифани ёки хизматни қойилмақом қилиб бажариш билан бир қаторда, ўз малакасини узлуксиз ошириш билан шуғулланиши натижасида мисқоллаб тўплаган тажрибасини, зукколигини кундалик меҳнат фаолиятида ишга солиши туфайли ҳар бир ишни, хизматни шу соҳада ишлаётган бошқа кишига нисбатан тез, енгил, ўнғай ва сифатли бажариш имкониятига эга бўлади. Шу боисдан ҳам ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш самарадорлигини, тайёрланган маҳсулот ёки кўрсатилган хизмат сифатини оширишнинг асосий йуналишларидан бири илғор иш усул ва услубларини ишлаб чиқаришга жорий қилишдир.

Ўз навбатида, илғор иш усул ва услубларини аниқлаш, уларни ҳар томонлама ўрганиш, таҳлил этиш ва амалиётга узлуксиз татбиқ қилиш йўллари, тартиблари ва босқичлари «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фанида кенг миқёсда, батафсил ёритилади ва ўрганилади. Ундан ташқари, иш сарфини кузатиш услубларидан бири ҳисобланган хронометражнинг асосий мақсади ҳам илғор иш усул ва услубларини аниқлаш, ўрганиш, умумлаштириш, лойиҳалаштириш ва ишлаб чиқаришга жорий этишдир.

1.4. Меҳнатни нормалаш - ишлаб чиқаришни, хизмат кўрсатишни, корхона ичида режалаштириш ва меҳнатга ҳақ тўлашни ташкил қилишнинг асоси

Ҳар бир ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхонасида ходимнинг меҳнатини оқилона тарзда ташкил қилиш, ундан самарали фойдаланиш ва ҳар бир ижрочи бажарган иш-

нинг ёки хизматнинг натижаларига тўғри баҳо бериш учун берилган вазифани (ишни ёки хизматни) бажаришга қанча меҳнат (қанча вақт) сарф қилинишини билиш керак.

Шунинг учун ҳам ҳар қандай ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш, меҳнат сарфида сон ва сифат мутаносибликлари белгиланишини ва ижтимоий меҳнатни аниқлашни талаб этади. Бу масалалар маҳсулот ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) ҳар томонлама асосланган меҳнат сарфи нормалари ёрдамидагина тўғри ва пухта ҳал қилиниши мумкин.

Ҳар томонлама аосланган меҳнат сарфи нормаларисиз меҳнатни ташкил қилиб булмайдигина эмас, шу билан бирга, режали хўжалик юритиш, корхонанинг бир текисда фаолият кўрсатишини йўлга қўйиш, корхона режасининг техникавий-иқтисодий кўрсаткичларини тўғри аниқлаш ҳам мумкин бўлмайди. Меҳнат сарфи нормалари айрим корхона фаолиятида муҳим аҳамиятга эга бўлганидек, бутун халқ хўжалиги жабҳаларининг иқтисодида ҳам катта аҳамиятга эга. Ишхоналарда қўлланиладиган нормаларнинг умумий тизимида – системасида (асосий ва ёрдамчи материаллар, ёнилғи, энергия, махсус иш кийимлари, мой, сут, озиқ-овқатлар ва ҳакозолар сарфи ҳаракатлари) меҳнат сарфи нормалари алоҳида ўрин тутади ва етакчи аҳамиятга эга. Меҳнат сарфи нормалари дастлабки ҳисоб-китоб маълумотлари бўлиб, ишхонанинг барча бўғинлари (звенолари) оммавий-ташкилий режалаштириш ва раҳбарлик ишлари, ишхона ва ҳар бир бўлим, цех бўйича техника, саноат, молия режаларининг асосий бўлимлари бўлган корхона ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) дастури, техника, технологияни ривожлантириш режаси, иш ҳақи режаси, маҳсулот таннархи режаси ва бошқа режалар амалдаги ва лойиҳадаги маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси, жиҳозларнинг меҳнат унумдорлиги нормаси, хизмат кўрсатиш нормаси ва ҳоказо нормалар асосида ҳисоблаб чиқилади.

Ҳар бир корхонада хўжалик юритиш оператив режалаштирилишини тўғри ва оқилона ташкил қилиш учун меҳнат сарфи нормасини ва иш вақти сарфланишини ўрганиш ва кузатиш алоҳида аҳамиятга эга. Чунки унинг ёрдамида корхонанинг иш билан таъминланганлик даржаси аниқланади ва ишлаб чиқариш қувватлари (имкониятлари) ҳисоблаб чиқилади. Вақт сарфи нормаларига асосан ҳар бир ишхонанинг касб, мутахассислик ва малакалар бўйича ходим, хизматчи ва бошқарув соҳасидаги ходимларга бўлган эҳтиёжи аниқланади, шунингдек,

ишлаб чиқариш даврларининг давом этиш муддати, меҳнат унумдорлигини ўстириш юзасидан бериладиган топшириқлар, вазифалар ҳисоблаб чиқилади.

Илмий асосланган меҳнат сарфи нормасисиз, технологик жараённинг у ёки бу варианти, масалан, янги конструкциядаги жиҳоз самарадолигини, афзаллигини, шунингдек, корхонада ташкилий-техникавий чора-тадбирларни амалга оширишнинг иқтисодий жиҳатдан самара бериш-бермаслигини ҳамда қанчалик мақсадга мувофиқлигини баҳолаш мумкин бўлмайди.

Ҳар бир иш жойининг ишлаб чиқариш имкониятларини тўғри ва тўла ҳисобга олмасдан, нотўғри, яъни камайтириб ёки кўпайтириб тузилган (ҳисобланган) меҳнат сарфи нормаларига асосланиб сарфланган қўшимча маблағлар, сармоя, янги бинолар қуриш, борларини кенгайтириш, қўшимча жиҳозлар ажратиш ва уларга хизмат кўрсатувчи ишчиларни жалб этиш зарурми ёки зарур эмасми, деган масалалар бўйича ҳисоб-китоблар ўз навбатида, ишхонада бу маслалар билан бевосита шуғилланувчи ходимларни, раҳбарларни нотўғри хулосага келтириши мумкин.

Меҳнат сарфини нормалаш меҳнатга яраша тақсимлаш принципига биноан иш ҳақини ташкил қилишнинг негизи бўлиб хизмат қилади. Меҳнатни нормалаш билан унга ҳақ тўлаш ўртасидаги боғлиқлик шундан иборатки, ҳақ тўлаш асосланган меҳнат сарфи нормаларига асос қилиб олиниши керак. Амалиётда қабул қилинган иш ҳақининг шакли ва системасидан қатъи назар, ходимлар меҳнати нормаланган бўлиши, шу билан бирга, ишлаб чиқаришдаги ҳар бир ходимнинг бажарадиган меҳнатига ёки хизматига норма белгиланиши, ишбай ёки вақтбай иш ҳақи тўланишидан қатъи назар, унга аниқ ва ҳар томонлама асосланган топшириқ ёки аниқ вазифа берилиши лозим.

Ҳақ тўлаш тизимига келганда, меҳнатни оқилона ташкил қилиш учун айрим гуруҳдаги ходимлар меҳнатига шундай ҳақ тўлаш тизимини жорий қилиш керакки, унинг қўлланиши меҳнат унумдорлигини оширишга, маҳсулот сифатини яхшилашга, таннархини ва меҳнат сарфини камайтиришга рағбатлантирсин.

Меҳнатни нормалашни ташкил этишда йўл қўйилган камчиликлар меҳнатга ҳақ тўлашда «текисчиликка», яъни унчалик малака талаб қилмайдиган ишга ҳам, анча малака талаб қиладиган, сермеҳнат ва анча мураккаб ишга ҳам бир хил ҳақ тўлашга олиб келади. Оқибатда, ходимлар ўз меҳнат натижаларидан қаноат ҳосил қил-

майдилар ва улар орасида норозиликлар вужудга келади.

Иш ҳақи тизимида «текисчиликка» йўл қуйиш меҳнатнинг сони (миқдори) ва сифатига қараб иш ҳақи тўлаш принципининг бузилишига сабаб бўлади. Бу эса ходимлар малакаларини замон талаблари даражасида оширишларига, юқори меҳнат самарадорлигига эришишга, илғор меҳнат усул ва услубларини ҳамда уларни ташкил этиш шаклларини ишлаб чиқаришга (хизмат кўрсатишга) кенг жорий қилишга тўсиқ бўлди.

Қисқача хулосалар

Бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқарилган маҳсулотларни, кўрсатилган хизматларнинг рақобатбардошлигини таъминлаш учун, бошқа иқтисодий фанлар билан бир қаторда, «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фанининг ўрни, аҳамияти ҳамда давлат ва нодавлат корхоналар фаолиятини режалаштиришни ташкил этиш ва бошқаришдаги моҳияти баён этилган.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Бозор иқтисодиёти шароитида «Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш» фани нима учун зарур?
2. Илғор иш усул ва услубларини амалиётга жорий қилишда бу фан қандай аҳамиятга эга?
3. Меҳнатни нормалашнинг хўжалик юритиш фаолиятидаги аҳамияти ва ўрни нимада?

Асосий адабиётлар

1. Абдураҳмонов Қ.Х., Мамарасулов Ф.У. Меҳнат иқтисоди - Т.: 1996, 2-мавзу.
2. Зубкова А.Ф. и др. Организация нормирования труда на предприятиях - М.: 1999.
3. Каттахўжаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш - Т.: 1996, 1-боб.
4. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш - Т.: ТДИУ. 1997. 1-боб.
5. Организация и нормирование труда. Под. Редакцией В.В. Адамчука - М.; 1999, Глава 1.
6. Основы научной организации труда на предприятии - М.: 1997.
7. Павленко А.Б. Организация нормирования труда на предприятиях в современных условиях - М.: 1999.

II боб

МЕҲНАТ ТАҚСИМОТИ ВА КООПЕРАЦИЯСИ

2.1. Бозор иқтисодиёт шароитида меҳнат тақсимоти ва унинг шакллари

Бозор иқтисодиёти шароитида, рақобатда енгиб чиқишнинг асосий омилларидан бири, макроиқтисодиётга тааллуқли, жамият ва шахсий секторлардаги корхоналарда ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) самарадорлигини оширишга эришишдир. Бунга асосан, мавжуд ишчи кучидан оқилона фойдаланиш эвазига муваффақ бўлиш мумкин. Ишчи кучидан самарали фойдаланиш, кўпинча, бажарилиши зарур бўлган ҳар хил ишлар (хизматлар) айрим ижрочилар ўртасида тўғри тақсимланишига, чунончи улар иш билан малакасига, тажрибасига ва ҳатто зукколигига яраша баб-баравар таъмин этилишига боғлиқ. Масалани мақсадга мувофиқ ҳал этиш учун, биринчи навбатда, бажарилиши зарур бўлган меҳнатни ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида пухта ўйлаб, оқилона тақсимлаш лозим. Бу ташкилий масала меҳнат тақсимоти деб аталади. Меҳнат тақсимоти деганимизда, ҳар хил меҳнат турларининг бир-биридан ажратилишини, пировардида меҳнат фаолияти билан бандликни тушунамиз. «Меҳнат тақсимоти» атамаси ходимларнинг меҳнат функцияларини аниқ белгилашни ва биргаликдаги фаолият давомида уларни чегаралаб, ажратиб қўйишни англатади.

Меҳнат тақсимоти иқтисодий интеграциянинг асосий йўналишларидан бири сифатидаги табиий ва зарурий жараён бўлиб, унинг кераклиги ва аҳамияти кўпгина олимлар томонидан исботлаб берилган. Чунончи, марказий осиёлик Беруний ва Ибн Сино ҳам бу масалага алоҳида эътибор берганлар.

Макроиқтисодиётга тегишли корхоналарда меҳнат тақсимотининг ҳар хил шакллари қўлланилади. Бу шакллардан энг кўп қўлланиладиганларини кўриб чиқамиз:

Технологик меҳнат тақсимоти – ишлаб чиқариш жараёнининг қайта ишлаш (передел), фаза циклларига қараб бўлинади. Бунда энг муҳими, уларнинг бажарилиши технологик жиҳатдан бир хил бўлишидир. Қайта ишлаш ва фазалар айрим ишлар: чилангарлик (токарлик, слесарлик), пайвандчилик (сваршиклик), қиздирилган ёки совуқ металлни икки бўлакдан ибо-

рат бўлган қолип (штамп) орасига олиб уриб, буюм тайёрлаш ва ҳоказолардан иборат бўлади. Гуруҳлар ичида эса ишлаб чиқариш жараёнлари содир қилинади.

Функционал меҳнат тақсимоти қўлланилганида бировлар асосий ишни бажаришга ихтисос топади, бошқалари ёрдамчи ишни бажаришда, учинчилари эса тайёрлаш-якунлаш, хизмат кўрсатиш ишини бажаришда ихтисос орттиради. Масалан, асосий ишлаб чиқаришда технологик жараён билан банд бўлган ишчилар, навбатчи таъмирлаш ишчилари, ишлаб чиқариш хоналарини йиғиштирувчи (фарош)лар бўлади.

Малакали меҳнат тақсимоти ёки бажариладиган ишларнинг мураккаблигига қараб меҳнатни тақсимлаш мураккаб ишлар билан оддий ишлар бир-биридан ажратилишидан иборат. Шу билан бирга маҳсулот тайёрлашдаги технологик мураккаблик деганимизда, тайёргарлик функцияларини ва меҳнат жараёнларини бажаришдаги, шунингдек, сифатни назорат қилишдаги мураккабликлар назарда тутилади.

Амаллар бўйича меҳнат тақсимоти – ишчилар меҳнатини энг тўла тақсимлашдир. Бунда ишлаб чиқаришнинг ҳар бир айрим жараёни ишлаб чиқариш амалининг таркибий қисмларига бўлинади. Масалан, махсус болт тайёрлашнинг технологик жараёни темирчилик – металл тоблаш, чилангар (токар) – йўниш, нақш солиш, фрезерлик – болт бошидаги қирраларини фрезерлаш амалларидан иборат бўлади.

Меҳнат тақсимотининг асосий устунликларидан бири шундаки, бунда ходим ишнинг, хизматнинг маълум бир турида ихтисос топади, шу ишнинг бажарилиш техникасини ва тартибини пухта эгаллаб олади, зарур кўникмаларни касб этади, иш усул ва услубларини янада такомиллаштиради. Бунда махсус асбоб-ускуналар ва мосламалар ишлатилади.

Бундан ташқари меҳнат тақсимотида ходимларни у ёки бу соҳа, йўналиш бўйича тайёрлаш ҳам осонроқ кечади.

Макро ва микроиқтисодиёт ишлаб чиқариш тармоқларида меҳнат тақсимотининг учта даражаси мавжуд: умумий меҳнат тақсимоти; ҳусусий меҳнат тақсимоти; қисман меҳнат тақсимоти.

Умумий меҳнат тақсимоти – бу, макроиқтисодиёт ишлаб чиқаришининг энг йирик тармоқлар, чунончи, қишлоқ хўжалиги, саноат, қурилиш, транспорт ва ҳоказоларга ажратилишидир.

Хусусий меҳнат тақсимоти — бу, ҳам макроиқтисодиёт ишлаб чиқариш йирик тармоқларининг тур ва кичик турларга ажратилишидир. Саноат тармоғи, масалан, машинасозлик, тўқимачилик ва ҳоказо соҳаларга ажратилади, тўқимачилик соҳасининг ичида эса ип газлама, жун газлама ва ҳоказо соҳалари бўлади.

Қисман меҳнат тақсимоти — бу, микроиқтисодиёт ишлаб чиқаришида, яъни бир корхона ичида меҳнатнинг касб ва ихтисослар бўйича цехларга, участкаларга ва алоҳида ижрочиларга тақсимланишидир.

Амалиётда меҳнат тақсимотининг қуйидаги шакллари ҳам бор: функционал меҳнат тақсимоти; технологик меҳнат тақсимоти; малакали меҳнат тақсимоти.

Ходимлар алоҳида гуруҳларининг ишлаб чиқаришдаги вазифалари ва роли ижтимоий характерига биноан тақсимланиши функционал тақсимот, дейилади. Асосий функционал гуруҳларга қуйидагилар киради: ходимлар, муҳандис-техник ходимлар, хизматчилар, кичик хизматчи ходимлар (фаррошлар, гардеробчилар, хат ташувчилар) ва қоравуллар (кўриқчилар ва ёнғиндан сақловчилар). Ходимлар гуруҳи асосий ва ёрдамчи ходимларга бўлинади. Технологик жараённинг барча босқичларида асосий маҳсулотни бевосита тайёрлашда қатнашувчи ходимлар (тўқувчилар, ип йигирувчилар, матоларни бўёвчилар) асосий ходимлар ҳисобланади. Ёрдамчи ходимлар асосий ходимларнинг нормал, узлуксиз ишлашини таъминлашади.

Вазифалар ва уларни бажариш учун керакли меҳнат кўникмаларининг техникавий хусусиятларига қараб функционал гуруҳлар ичида касб ва ихтисослар бўйича меҳнат тақсимоти профессионал ёки технологик меҳнат тақсимоти, дейилади. Тўқимачилик ишлаб чиқаришида, масалан, йигирувчилик, хусусан, тўқимачилик ва ҳоказолар ана шундай тақсимотга мисол бўла олади. Профессионал меҳнат тақсимотининг икки хили бор: предметбай (деталбай) ва операциябай меҳнат тақсимоти. Предметбай меҳнат тақсимотида ходим тайёр буюм ёки қисм ишлаб чиқаради. Операциябай меҳнат тақсимотида эса буюмни (детални) тайёрлаш қатор амалларга бўлиниб, ҳар қайси амални алоҳида ходим бажаради. Феодализм жамиятида цех ҳунармандчилиги кўринишидаги предметбай меҳнат тақсимоти ҳукмрон бўлиб, унда ҳар бир уста (аравасоз, этикдўз, темирчи, кулол, қўхнадўз ва ҳ.к) битказиб, тайёр қилинган буюм чиқа-

ришга ихтисослашган. Операциябай меҳнат тақсимоти эса капиталистик манфактурада кенг миқиёсда қўлланилган. Бунда тор ихтисослашув ҳунармандчилик меҳнат қуроллари негизида меҳнат самарадорлигининг кескин ўсишини таъминлайди.

Касбий меҳнат тақсимоти ходимларнинг ихтисосларига қараб амалга оширилади. Бунда иш жойида у ёки бу касб (ихтисос) бўйича иш бажариш назарда тутилади. Ҳар бир тур иш (хизмат) ҳажмига қараб ишчиларга бўлган талабни - цех, участка, ишлаб чиқариш, корхона, бирлашма ва ҳакозалар учун касблар бўйича талаб қилинадиган ходимлар сонини белгилаш мумкин.

Бир хил усулда бажариладиган вазифалар (ишлар, хизматлар) мураккаблигига қараб меҳнатнинг касблар ичида разрядларга бўлиниши квалификацион (малакали) меҳнат тақсимоти дейилади. Чунончи, Ўзбекистон Республикаси Президентининг 1996 йил 24 июлдаги фармонига асосан Ўзбекистон корхоналарида 22 разрядли ягона тариф сеткаси тавсия этилган. Унда кўрсатилган тоифалар ишчилар ва хизматчилар меҳнатининг мураккаблигидаги фарқланишлар асосида қарор топтирилган бўлиб, улардан 1-8 разрядлар тоифалари ишчилар меҳнатини тарификациялаш учун ажратилган. Бунда тариф разрядлари орасидаги фарқ ўртача 7,7 фоизни ташкил қилади. Шу билан бирга мутахассис ва хизматчилар тариф разрядлари бўйича меҳнатга ҳақ тўлаш 9-16 разрядлардан, разрядлар орасидаги фарқ эса 6,62 фоиздан иборат. Маълумки, бунга қадар ишчилар тариф разрядлари орасидаги фарқ (диапазон) 3,65 ва мутахассислар тариф разрядлари орасидаги фарқ эса 4,54 фоиздан иборат эди.

Янги тариф тизими олдингисига нисбатан анча кучайтирилган бўлиб, «нўлинчи» разряд 550 дан 600 гача оширилади. Ягона тариф сеткаси бўйича «нўлинчи» разряддан бошлаб иш ҳақининг ўсиб бориши билан тариф коэффициенти ҳам ортиб боради. Бу меҳнаткашларнинг моддий манфаатдорлигини ошириш билан бирга уларни янада яхши ва самарали ишлашга, ўз малакаларини мунтазам оширишга ундайди.

Корхоналардаги меҳнат тақсимоти шакиллари ходимларнинг ўрнашиб қолишига, меҳнат ресурсларининг билим ва маданий савиядан фойдаланиш даражасига, яъни меҳнат унумдорлигига ижобий таъсир кўрсатади. Иш вақтидан тежамкорлик билан ва тўлиқ фойдаланиш учун шароит яратиш, ҳар бир ходимнинг меҳнатини мумкин қадар мазмунли ва қизиқарли қилиш,

саломатлиги ва иш қобилияти сақланиб қолишини таъминлаш — давлат ва нодавлат корхоналаридаги меҳнат тақсимоти оқилона бўлишига қўйиладиган талаблар ана шулардан иборат.

Меҳнат тақсимотининг асосий афзалликлари шундаки, бунда юқорида баён этилганидек, ходимнинг меҳнати ихтисослашиб, иш унуми ошади. Вазифалар доираси чекланганлиги учун уларни кўп марта такрорлайверишга тезроқ мослашиб қолиш, керак ҳаракатларни автоматик бажаришга кўникиш, энг мукамал иш усул ва услубларини топиш ҳамда пировард- натижада вақт ва кучни тежашга эришиш имкони туғилади.

Аммо, ихтисослаштиришнинг, айниқса, юқори даражада ихтисослаштиришнинг афзаликлари билан бирга иқтисодий, айниқса, ижтимоий ва психологик жиҳатдан жиддий камчиликлари ҳам бор.

Ҳар бир ходимга фақат битта вазифа ёки битта иш усули, масалан, йигириш жиҳозларида йигирувчига узилган ипларни улаш, ўрнатувчига пилик алмаштириш, рамкадаги пиликка қараб туриш ва ҳоказолар топшириб қўйилса, шундагина тўлиқ ихтисослаштириш содир бўлади.

Функционал меҳнат тақсимотининг биринчи ижтимоий камчилиги —ходимнинг кундалик меҳнатини мазмундорликдан, ижодий элементлардан бутунлай маҳрум қилишдир. Бунда меҳнатнинг ёки хизмат кўрсатишнинг қизиқарлилиги қолмайди ва у инсоннинг дастлабки ҳаётий эҳтиёжига айлана олмайди. Бундан ташқари, тор ихтисослаштириш мустақил республикамизнинг меҳнатга лаёқатли аҳолиси эришган интелектуал даражадан тўлиқ фойдаланиш имконини бермайди, қолаверса, ўқимишли ва қобилиятли ёшларни қаноатлантирмайди, бу ҳол ходимларнинг қўнимсизлигига манба бўлиб хизмат қилиши мумкин.[1]

Функционал меҳнат тақсимотида меҳнат жараёни ҳаддан ташқари майдалашиб кетишининг иккинчи психофизиологик камчилиги унинг зерикарлилиги, натижада тез толиқтириш ва иш қобилиятини пасайтириб юборишидир. Ҳаддан ортиқ зерикарли меҳнат асабий-психик касалликларга сабаб бўлиши ҳам мумкин.

Меҳнат психологлари билан меҳнат физиологларининг илмий тадқиқотлари зерикарли, бир хилдаги меҳнатнинг оқибатлари ёмонлигини тўлиқ тасдиқлади. Кундалик вазифаларнинг хилма-хил бўлиши турли туйғу органларини ва турли мускул

[1] Қ.Абдураҳмонов, Ф.Мамарасулов. Меҳнат иқтисоди (ўқув-услубий материаллар), Тошкент, 1996. 137-138-бетлар.я

гуруҳларини галма-гал ишга солиш – бу, асаб индукцияси қонунига биноан меҳнат жараёнида дам олишга имкон беради. Бунинг тескариси, яъни бир хилдаги ҳаракатларни тез-тез такрорлайвериш эса ходимнинг функционал ҳолатига ёмон таъсир кўрсатади. Бунинг сабаблари, биринчидан, оддий ҳаракатлар миянинг фаол ижодий ишлашини талаб қилмай, кам миқдордаги асаб элементлари иштирокида бажарилиб, айни вақтда бу асаб элементлари кўпчилигининг тонуси паст бўлиши натижасида кишини уйқу босиб, уни енгиш учун анчагина зўр бериш талаб қилинади, иккинчидан, худди ўша ҳаракатларни ҳадеб такрорлайвериш яна шу кичкина бир гуруҳ асабларнинг ҳаддан ташқари зўриқишига олиб келиб, уларни тез чарчатиб қўяди.

Бир хилдаги иш қилаверилганда ижодий асос йўқлиги боис ўз меҳнатига қизиқиш йўқолади, бу ходимлар кўнимсизлигига сабаб бўлади.

Зерикарли ишга нисбатан реакция ҳар хил бўлиб, бу нарса одамнинг психологик хусусиятларига, маълумот даражаси ва меҳнат фаолиятига, стажига боғлиқ. Эркаклар ва юқорироқ маълумотли кишилар зерикарли ишга, айниқса, чидамсиз бўлишади. Иш стажи кўп бўлганда бир хилликка кўникиш, ишни автоматик бажара билиш ва бошқа нарсаларни ўйлай олиш мумкин бўлиб қолади.

Меҳнатнинг зерикарлиги фақат иш усулларининг хилма-хил эмаслигигагина эмас, балки уларнинг давом этиш вақтига ва бунинг ҳосиласи сифатида иш усулларининг такрорланиш тезлигига ҳам боғлиқ. Физиологларнинг маълумотларига кўра, ана шу аломатга биноан меҳнат шароити 1-жадвалда келтирилган.

1-жадвал

Бир хил иш усулларининг такрорланиш тезлигига кўра меҳнатнинг зерикарлилик даражаси

Бир иш куни давомидаги зерикарлилик улуши иш вақти фондининг 75 % идан зиёд бўлганда меҳнат зерикарлилигининг тавсифи	Бир хил усулларнинг соатига такрорланиш сони
Нормал (кам зерикарли)	180 гача
I тоифа (кўпроқ зерикарли)	181-300
II тоифа (кўп зерикарли)	301-600
III тоифа (жуда кўп зерикарли)	600 дан ортиқ

Муайян шароитда ҳаддан ташқари ихтисослаштириш меҳнат унумдорлигини шу қадар ўстириб юборадики, бундай ҳолатга эътиборсизлик билан қараш ярамайди. Бу, жумладан, узлуксиз-поток ишлаб чиқаришга тааллуқлидир. Бундай ҳолларда зерикарлиликнинг салбий оқибатларини бартараф этиш учун меҳнат психологияси ишлаб чиқадиган махсус чоралар кўрилиши керак. Масалан, ходимларни вақти-вақти билан бир операциядан (иш туридан) иккинчисига ўтказиб туриш, функционал музика эшиттириш, иш куни давомида конвейернинг ҳаракат тезлигини ўзгартириб туриш ана шундай чоралардан бўлиб, бунинг натижасида меҳнат ритми ўзгаради-да, инсон организмида тез, фойдали ўзгариш юз бериб, бунда одамнинг мияси ҳам иштирок этади.

Функционал меҳнат тақсимотининг учинчи — иқтисодий камчилиги шундай иборатки, муайян шароитда меҳнат ва ускуналар унумдорлиги, маҳсулот сифати ташкилий сабабларга кўра пасайиб кетиши мумкин. Чунончи, кўп жиҳозларда ишлашда у ёқ-бу ёққа бориб-келиш вақти мажбуран кўпаяди. Агар жиҳозларга комплекс хизмат кўрсатишда йигирувчи ўз зонасини бир марта айланганининг ўзида узилган ипларни улаб, пиликли ғалтакларни ўрнатиб, зарурат бўлган жойлардаги гард-чангларни қоқиб-тозалаб ҳам қўйса, функционал меҳнат тақсимотида эса бир ходим узилган ипларни улаш учун зонани айланиб чиқадида, иккинчиси ғалтак ўрнатиш учун, учинчиси эса жиҳозларни қоқиб-тозалаш учун худди ўша йўлни босиб ўтади. Масалан, узилган ипларни улаш сингари биттагина, тасодифий усулни бажарганда кўп станокчи одатдагидан кўпроқ жиҳозга хизмат кўрсатиши керак бўлиб, бу эса навбат келишини кутиб, бекор туриш вақти кўпайиши оқибатида ускуналар унумдорлиги пасайишига олиб келади. Вазифалар алоҳида ижрочилар ўртасида тақсимлаб қўйилганда, меҳнат натижаси учун маъсулиятсизлик содир бўлиб, маҳсулот сифати пасайиб кетиши мумкин. Масалан, узлуксиз поток ишлаб чиқаришида нуқсонли маҳсулот тайёрлашга йўл қўймаслик учун оралиқ назорат керак. Бироқ, йигирув машиналарида эса бундай қилиб бўлмайди, чунки узилган ипларни улаш билан пилик ўрнатиш учун амалда алоҳида-алоҳида маъсул одамлар белгилаб қўйишнинг иложи йўқ.

Меҳнатни ташкил этиш ва уни рағбатлантириш прогрессив шакллардан саналиб, у тор ихтисослаштириш камчиликла-

рини йўқотишнинг самарали воситаси бўлиб хизмат қилади.

Шундай қилиб, ҳар бир типдаги жиҳозларга бир ходим тўлиқ хизмат кўрсатадиган, бир вазифа ёки бир хил иш бажарадиган қилиб ихтисослаштириш йўли билан ҳам меҳнат тақсимоти муаммоларини самарали ва етарли ҳал қилиб бўлмайди. Меҳнат тақсимоти оптимал шаклларини меҳнатнинг ижтимоий ва психофизиологик шароитига ҳамда пировард-натижада юксак меҳнат унумдорлигига эришишга ихтисослаштириш қай даражада таъсир кўрсатишини ҳисобга олиб танлаш керак.

Меҳнат тақсимоти шакллари ўзгармас бўлиб қолавермайди. Уларни доимо такомилаштириб бориш ҳамда техника тараққиётига ва ходимларнинг маданият - техникаси савиясига мувофиқлаштириб бориш керак. Чунончи, пневмойигирув машиналарининг ва мокисиз тўқув жиҳозларининг пайдо бўлиши йигирувчилар билан тўқувчиларнинг вазифаларида ҳам, иш бажариш усулларида ҳам ўзгариш бўлишига олиб келади. Меҳнатни ташкил қилиш ва рағбатлантиришнинг жамоавий шакллари ҳам ёндош касбларни ўрганишга кенг имконият яратади, меҳнатни хилма-хил, мазмунли ва қизиқарли, кам зерикарли ва чарчатмайдиган қилади.

Ижтимоий ва хусусий сектор корхоналарида меҳнат тақсимоти энг самарали бўлиши учун қуйидаги шартларга риоя қилиш лозим:

а) ишчига бажариш учун бир хил малака ва тахминан бир хил техника билимини талаб этадиган ишни топширишга ҳаракат қилмоқ керак. Малакали ишчиларни юқори малака талаб этмайдиган ишлар билан банд қилмасдан, ундай ишларни кам малакали ишчиларга топшириш мақсадга мувофиқдир. Шундай қилинганида малакали иш кучларига бўлган талаб ва иш ҳақи харажати камаяди;

б) кўп станокда ишловчи ишчиларни машинанинг тўхтаб туриши билан боғлиқ давомли ишлардан (масалан, тўқувчини тўқиш жиҳозларидаги узилган ипларни улашдан) халос қилмоқ керак. Шундай қилинганида машиналарнинг тўхтаб туриши камаяди, меҳнат самарадорлиги янада ошади;

в) ишлаб чиқариш жараёни қатнашчиларининг имкон борича фойдали иш билан тўла банд бўлишларига эришиш керак. Бунинг учун барча касблар учун етарли миқдорда иш мавжуд бў-

лиши шарт. Зарур пайтларда ишчига бир неча, бир хил машинада ишлашни топшириб, уни иш билан тўла банд қилиш мумкин;

г) юқори меҳнат унумдорлигига эришиш учун қилинадиган меҳнат тақсимотида ишчиларнинг бир-бирларига ўзаро ёрдами уюштирилади. Аммо бунда вазифаларнинг бекор қилиниши ва масъулиятсизлик юз беришига йўл қўймаслик лозим. Баъзи тўқимачилик корхоналарида йиғиб олувчи (съёмшица) ва узувчилар (отрившица) кўпинча узилган ипларни улашда йигирувчи ва тўқувчиларга ёрдам берадилар;

д) ижтимоий ва хусусий сектор корхоналарида меҳнат тақсимоти иқтисодий, физиологик ва ижтимоий томонлар ҳисобга олиниб, амалга оширилиши лозим.

Иқтисодий томон деганда, корхоналарда ва макроиктисодиётнинг барча соҳаларида меҳнат унумдорлигини ўстириш ҳамда ишлаб чиқарилган маҳсулот ёки кўрсатилган хизмат сифатини яхшилаш назарда тутилади.

Физиологик томон деганда, шундай меҳнат тақсимоти кўзда тутиладики, унда ишдаги бир хиллик ишчи ёки хизматчи организмининг турли қисмларига нагрузка бир текис тушмайдиган, узоқ вақт (ойлар,йиллар) давомида ишлаш фаолиятдаги бир хил ҳаракат натижасида толиқиш юз бермайдиган бўлсин.

Меҳнат тақсимотининг ижтимоий жиҳатида операцияларнинг шундай структураси назарда тутиладики, унда ишловчининг жисмоний ва ақлий иши навбатлансин ёки қўшиб олиб борилиб, меҳнат ёқимли бўлсин, мазмундорлиги ошсин, жисмоний қисми озайсин, жисмоний меҳнат билан ақлий меҳнат ўртасидаги тафовут камайиб борсин.

2.2. Меҳнат кооперацияси ва унинг шакллари

Бозор иқтисодиёти шароитида корхоналарда (ижтимоий ёки хусусий секторлигидан қатъи назар) ихтисослаштирилган ижрочилар жамоасининг бирликдаги меҳнати билан маҳсулот ишлаб чиқарилади ёки хизмат кўрсатилади.

Меҳнатни ташкил қилишнинг муайян, пировард маҳсулот олишга қаратилган битта меҳнат жараёнида ёки ўзаро боғлиқ турли меҳнат жараёнларида кўп ижрочилар биргаликда ва режали равишда иштирок этадиган шакли кооперация деб аталади.

Якка ҳунармандчиликка нисбатан кооперацияда меҳнатнинг ижтимоий самарадорлигини оширувчи қатор афзалликлар бор. Булардан асосийлари қуйидагилардан иборат: ишлаб чиқариш воситалари (иморат, жиҳозлар, асбоб-ускуналар) биргаликда ишлатилиши натижасида уларнинг тежалиши, якка киши кучи ва малакаси етмайдиган ишларни, хизматларни бажариш (оғир, қўпол, кўтариш ва ташиш ноқулай юкларни кўтариш ва ташиш ҳамда мураккаб ишларни бажариш) имконияти, айрим шахсларнинг маълум бир ишни ёки хизмат кўрсатишни бир қанча ижрочилар билан биргаликда бажарганларида, ҳар бирининг шахсий иш қобилиятини оширадиган қувватини (энергиясини) алоҳида равишда орттиришга сабаб бўлади. Натижада меҳнат фаоллигининг ортиши, пировард — натижага тез етишиш, биргаликда ишлашни ташкилий комбинациялаш (масалан, машинанинг эҳтиёт қисмларини ташиб бориш ўрнига уларни қўлма-қўл узатиш), долзарб пайтларда (қишлоқ хўжалик экинлари ҳосилини йиғиб - териб олиш пайтларида) кўплаб одамларни ишга жалб этиш керкак бўлади. Бундай ҳолларда меҳнат самарадорлиги меҳнат қуроллари ўзгармай туриб, биргалашиб ва бир - бирларига қизиқишиб ҳаракат қилиш эвазига ошади.

Меҳнат кооперациясининг мақсадга мувофиқ ташкилий шаклларни танлаш — меҳнатни ташкил қилишнинг меҳнат тақсимотидан кейинги, иккинчи муҳим масаласидир.

Ижтимоий ва хусусий сектор корхоналарида техниканинг ривожланиш даражасига, ишлаб чиқариш жараёнлари тизимининг ташкил этилиш характери ва усулларига қараб меҳнат кооперациясининг турли шаклларидан фойдаланилади.

Ихтисослаштирилган цехларнинг цехлараро кооперацияси. Бунда корхонадаги бир неча цех жамоасининг бир хил ишлаб чиқариш жараёнида ёки турли бўлса-да, бир-бири билан боғлиқ ишлаб чиқариш жараёнларида режали равишда ва биргаликда иштирок этиши тушунилади.

Цехларнинг мавжуд ихтисослашиш ва ташкил этилиши принципларига қараб саноат корхоналаридаги меҳнат кооперацияси кўп жиҳатдан умумий характердаги турли шакллар касб этади. Масалан, ҳар бир корхонанинг асосий ва ёрдамчи цехлари бўлади. Ёрдамчи цехларнинг жамоалари асосий ишлаб чиқариш цехларидаги жамоаларга хизмат кўрсатадилар, яъни уларни асбоб-ускуна-

лар ва мосламалар билан таъминлайдилар, улардаги асосий технологик асбоб-ускуналарни ўз вақтида таъмирлайдилар ва ҳ.к.лар.

Асосий цехлар ва уларни материаллар, идиш ва ҳ.к.лар билан таъминлаб турувчи кўмакчи бўлимлар, цехлар ўртасидаги меҳнат кооперацияси ҳам худди шундай бўлади. Ҳар бир корхонада асосий ишлаб чиқаришни ташкил этиш, ишлов бериш ва ишлаб чиқариш цехлари ўртасида меҳнат кооперацияси мавжуд. Цехлараро бундай меҳнат кооперациялари шунга асосланадики, тайёрлов цехларининг жамоалари ишлов бериш цехларини зарур яримфабрикатлар билан таъминлаб турадилар, яримфабрикатлар бу цехларда ишланиб, ишлаб чиқариш цехига ўтказилади, ишлаб чиқариш цехида эса бу корхона маҳсулоти тамомила ишланиб бўлади. Мазкур цехлар ўртасида мустаҳкам меҳнат кооперацияси, бугунги жамоаларнинг меҳнат фаолиятида тўла уйғунлик бўлган тақдирдагина истаган корхонада режали равишда узлуксиз тайёр маҳсулот ишлаб чиқариш таъмин этилади.

Ихтисослаштирилган участкаларнинг цех ишлаб чиқаришидаги меҳнат кооперацияси. Бу цех ишлаб чиқаришидаги бир неча участка жамоларининг бир хил ишлаб чиқариш жараёнида ёки ҳар хил бўлса-да, бир-бири билан боғлиқ ишлаб чиқариш жараёнларида режали ва биргалашиб иштирок қилишдир.

Участка ичидаги меҳнат кооперацияси — айрим ижрочилар ва бригададаги ишчилар кооперациясидир. Ўз навбатида, бригада ишлаб чиқаришида ҳам ишчиларнинг меҳнат кооперация ташкил этилади. Бу меҳнат кооперациясининг энг оддий шакли бўлиб, ишчилар гуруҳи муштарак ишлаб чиқариш топшириғини бажаришда биргаликда қатнашиш учун бирлашади ва бу топшириқни бажариш учун жавобгар бўлади. Ишлаб чиқариш бригадаларидаги айрим ишчиларнинг меҳнат кооперацияси энг мустаҳкам кооперация ҳисобланади, негаки худди мана шу ерда битта иш жойида бир-бири билан ўзаро боғланган ходимлар гуруҳи ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш жараёнининг маълум бир қисмини бажаради.

Ходимларни ишлаб чиқариш бригадаларига уюштириш зарурияти ҳар бир айрим ҳолда ишлаб чиқаришнинг ёки хизмат кўрсатишнинг характери ва ҳажми билан белгиланади. Хусусан:

1. бир хил ишни ёки хизматни бажариш учун ҳар хил ижрочиларнинг ҳамжиҳатлик билан биргаликда ишлаши талаб

қилинганида катта-катта ва мураккаб агрегатларга хизмат кўрсатади (темирчилик-прес цехлари, мартен, домна печлари олдида ишлаш бригадалари);

2. мавжуд иш майдони ва ҳажмидаги топшириқни битта ходим бажара олмаган тақдирда бир хил технологик жараёнларни бажариш учун (бўёқчилар, сувоқчилар бригадаси, юк ортувчи ёки тушурувчилар бригадаси);

3. ишлаб чиқариш топшириқларини айрим иш бажарувчиларга тақсимлаб бериш имкони бўлмаган тақдирда (йирик жиҳозларни, экскаваторларни, самалётларни йиғиш, ускуналарни монтаж қилиш ишларини бажарувчи бригадалар);

4. асосий ходимлар гуруҳининг меҳнат самарадорлиги хизмат кўрсатувчи-ёрдамчи ходимларнинг аниқ ва пухта ишига боғлиқ бўлган ҳолларда (масалан, Бекобод металлургия комбинатида эритилган металл суюқликларини қўйиш цехларида кранчи ва формаларга қуювчилар билан аралаш бригадалар);

5. айрим ижрочиларнинг доимий иш жойи ёки уларнинг вазифаларини аниқ белгилаб бериш имкони бўлмаган тақдирда махсус комплекс бригада кабилар тузилади.

Профессионал таркиби қандайлигига қараб бригадалар икки хил — ихтисослашган ва комплекс бригадалардан иборат бўлади.

Ихтисосла́шган бригадалар бир хил касбдаги ёки бир хил ихтисосдаги ишловчилардан ташкил топади. Лекин уларнинг малака даражаси ҳар хил бўлиб, бир хил технологик операцияларни ёки хизматларни бажарадилар. Меҳнат қисман механизациялашган, ходимларнинг ихтисослари тор ва меҳнат тақсимоти кенг қўлланилган ишлаб чиқаришларда ёки хизмат кўрсатишларда ихтисослаштирилган бригадалар кўп самара беради. Масалан, тўқимачилик саноати корхоналарида тўқув жиҳозларини таъмирловчилар бригадаси бир касбдаги, лекин малакаси (разряд) ҳар хил ходимлардан иборат бўлади.

Комплекс бригадалар турли хил касб ва турли хил ихтисосдаги ходимлардан иборат бўлиб, улар хилма-хил вазифаларни бажаради. Чунончи, тўқимачилик корхонасида мокили тўқув машиналаридаги уста ёрдамчисининг бригадасида тўқувчилар, найчаловчилар, гоҳида арқон узувчи (отривщица) бўлади. Комплекс бригада — бутун ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнини бажарувчи ижрочи жамоадир. Комплекс бригададаги меҳнат ихтисослашти-

рилган бригададагига қараганда самарали ва қизиқарлироқ. Комплекс бригадалар ходимларининг ҳаммаси ёки бир қисми бир-бирини алмаштира олиш тартиби асосида ташкил этилади. Чунки комплекс бригадаларда ёндош касбларни ўрганиш, касбларни ўриндошлаш, ўзаро ёрдам ва ўзаро ўрин алмашиниш, келишиб ишлаш ва ҳ.к. лар учун қулай шароит яратилади. Шунинг учун ҳам комплекс бригадада иш вақтидан яхшироқ фойдаланилади, ишнинг айрим элементларини бажариш жараёнида келишувчанлик туфайли вақт беҳуда ўтиши камаяди, шунингдек, иш жараёнларида оператив уйғунликни таъминлаш, барча ижрочиларнинг аниқ ва текис ишлашини ташкил этиш учун ҳамма имкониятлар мавжуд бўлади.

Комплекс ишлаб чиқариш бригадаларининг уч хил шакли мавжуд.

1) Меҳнат тўла тақсимланган комплекс бригада. Бунда ҳар бир ходим доимо бир хил ишни бажаради. Масалан, чилангар пайвандлаш иши билан шуғулланади, аммо вақти-вақти билан бўладиган технологик ёки ташкилий танаффусларда бўш қолган ишчи бошқа ўртоқларига ёрдамлашади, чунки бу бригадада иш ҳақи жамоа (бутун бригада) қилган иш натижаларига қараб тўланади, шунинг учун ҳам ҳар бир ишчи умумий натижанинг юқори бўлишидан манфаатдор бўлади.

2) Меҳнат қисман тақсим қилинган комплекс бригада. Бунда ишчи ўз ихтисосига доир амалларни бажариш билан бирга яна иккинчи касбни ҳам ўзлаштиради.

3) Меҳнат тақсим қилинмаган комплекс бригада. Бунда бригада аъзоларининг ҳар бири ишда бошқасини алмаштиради ва топшириқ доирасидаги ҳар қандай ишни ёки хизматни ҳам бажаради.

Бажарилган ишлар ҳисоби юритиладиган даврга қараб ишлаб чиқариш бригадалари сменали ва бир кеча-кундузли (сквозной) бригадаларга ажратилади. Бир неча смена бир агрегатдан (масалан, экскаватордан, автоматик линиядан) фойдаланганида, ишлаб чиқариш амаллари смена вақтида, шунингдек, қилинган ишнинг смена бўйича ҳисобини олиб бориш қийин бўлган тақдирда бир кеча- кундузли бригадалар тузилади.

Тажриба шуни кўрсатадики, меҳнатни ташкил этишнинг бригада шаклида пировард натижага қараб иш ҳақи тўланиши, иқтисодий жиҳатдан самарадор бўлиши билан бирга, ходимларда коллективчилик руҳини, ўзаро биродарона ёрдам муносабатини тарбиялайди.

Бригадаларнинг характери ва вазифаларидан қатъи назар, бригада таркиби турғунлиги иш самарадорлигининг муҳим шарти бўлади. Ишчиларни бир бригада жамоасидан иккинчисига ўтказавериш маъсулиятсизлик туғдиради, ишдаги тартиб ва ўзаро ёрдам жараёнини бузади, бригадирни бригада аъзоларининг ўзига хос хусусиятига қараб, уларнинг ҳар бирига раҳбарлик қилишдан маҳрум этади.

Бригада аъзоларнинг сонини тўғри аниқлаш асбоб-ускуналарнинг, жиҳозларнинг бекор тўриб қолиш вақтини камайтиришга катта ёрдам беради. Аъзолари кўп бўлган бригада жиҳознинг бекор тўришини тезроқ бартараф қилади, аммо бригаданинг бекор қолган ишчилари, уларнинг бекор туриб қолиш вақтлари кўпайиб, меҳнат самарадорлиги пасаяди. Иш вақтининг бундай бекор кетиши, биринчидан, бригада аъзоларининг ишни баравар бошлай олмаслигига (ишни бошлаш ва уни тугатиш вақти бир хил бўлмайди) боғлиқ бўлса, иккинчидан, бригада аъзолари сони кўпайганда ишни бажариш муддати камаймаслиги мумкин.

Демак, бригада аъзолари сонини аниқлашда бунинг асбоб-ускуналар ва меҳнат унумдорлигига қандай таъсир этишини ҳисобга олиб, ҳар томонлама ва чуқур, биринчи навбатда, иқтисодий томондан асослаш талаб қилинади.

Меҳнатга ҳақ тўлаш ҳам жамоа шаклида бўлган тақдирдагина меҳнатни ташкил этишнинг жамоа шаклидаги афзаликлари руёбга чиқиши мумкин. Шундагина бригада ичида ўзаро ёрдам бериш, кўмаклашиш ва ўзаро алмашланиш, касбларни ўриндошлаш, ёндош касблар бўйича ишлашни, хизмат кўрсатишни ўрганиш, ўзлаштиришни кенгроқ жорий қилиш, айрим сабаблар билан ишда қатнашмаётган бригада аъзосининг ишини ёки хизматини ўзаро тақсимлаш ва ниҳоят, меҳнатнинг янада мазмундор бўлишига эришиш имконияти туғилади.

Социологлар томонидан ўтказилган илмий тадқиқотисодотлар шуни кўрсатадики, меҳнатни ташкил этишнинг бригада шакли жорий бўлган участкаларда ишлаб чиқариш фаолиятидан қаноат ҳосил қилган ходимлар салмоғи якка тартибдаги меҳнат шакли ҳукм сурган участкалардагидан кўра анча юқори (текширилган ходимларнинг қарийб 82 фоизи). Меҳнат якка тартибда ташкил этилган участкаларда меҳнат фаолиятидан қаноат ҳосил қилган ишчилар 56-60% ни ташкил этади.

2.3. Касблар ўриндошлиги ва кўп жиҳозда ишлаш

Меҳнат кооперациясининг шаклларидан бири, бу — касблар ўриндошлигидир. Ўриндошлик эса, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида ишловчи айрим ходимларнинг бир хилдаги бир неча вазифани бажаришидир, бу эса касбий савиянинг ўсишини, қўшимча билимлар ва малакалар ҳосил қилишни кўзда тутади.

Касблар ўриндошлигининг моҳияти шундаки, ходим бутун иш куни давомида асосий касби юзасидан тариф-малака маълумотномасида кўзда тутилган ишни амалга оширади, вақтдан самарали фойдаланиш ҳисобига қўшимча равишда бир-бирига яқин бошқа ишни ёки хизматни бажаради. Одатда, касб ўриндошлиги ходимларнинг ташаббуси билан қўлланилади ва улар ўз малакаларига кўра, ҳам асосий, ҳам ўриндош ишни ёки хизматни ўз вақтида ва сифатили қилиб бажарадиган бўлсалар, бунга розилик берилади.

Кўп йиллик тажриба шуни кўрсатадики, касблар ўриндошлигининг кенг равишда қўлланишига:

- ҳар хил меҳнат функцияларини қўшиб олиб боришга шароит туғдириб берадиган, комбинациялаштирилган машина ва механизмлар тизимининг жорий қилиниши;
- ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнларини бошқаришнинг автоматлаштирилиши ва шу муносабат билан иш куни давомида қаттиқ банд бўлмаган ҳам асосий, ҳам ёрдамчи касблардаги ходимларнинг пайдо бўлиши;
- ишлаб чиқариш жараёнларига хизмат кўрсатувчи чегараларни кенгайтириш мақсадида ходимларнинг тор ихтисослаштирилиши йўқотилиши;
- меҳнатни ташкил этишнинг жамоавий шакллари, хусусан, комплекс бригадалар жорий қилиниши кабилар ёрдам беради.

Касблар ўриндошлигини жорий қилиш ва унинг иқтисодий фойдалилигини таъминлашнинг асосий шартлари, биринчидан, ишлаб чиқариш технологияси ва ишлатиладиган ускуналар туфайли вужудга келадиган бўш (фойдаланилмайдиган) иш вақтининг мавжудлиги; иккинчидан, касблар ўриндошлигини эгаллаши лозим бўлган ходимлар қиладиган меҳнат мазмунининг умумийлиги ҳамда уларнинг ўзаро технологик ва функ-

ционал алоқадорликлари; учинчидан, функциялар ўриндошлигининг турли вақтларда ижро қилиниши; тўртинчидан, ишлар ўриндошлиги меҳнатнинг пухталигига, сифати ва унумдорлигига салбий таъсир кўрсатмаслиги; бешинчидан, ишчининг техник савияси етарли даражада бўлишидир.

Касблар ўриндошлиги икки хил: тўла ва қисман ўриндошликдан иборат.

Касбларнинг тўла ўриндошлиги деганимизда, маълум ихтисос (касб)даги ходимнинг барча меҳнат функциялари бошқа кишига юклатилиши ва бошқа ишни қилиш учун ўз функциясини бажаришдан тамомила озод қилиниши тушунилади (масалан, навбатчи чилангарга навбатчи электрикнинг вазифаси юклатилади, электрик эса бу вазифадан бутунлай озод қилинади ва ҳ.к.).

Касбларнинг қисман ўриндошлиги деганимизда, у ёки бу ходимга қўшимча равишда бошқа ходимларнинг баъзи меҳнат функциялари юклатилиши, аммо кейингилар ўз вазифаларидан бутунлай озод бўлмаслиги, балки одатдаги функцияларидан қисман бўшашини тушунамиз. Бу, ходимлар сони камайтирилишига, яъни меҳнат ресурсларининг маълум даражада тежалишига олиб келади.

Ускуналарга хизмат кўрсатиш бўйича функциялар ўриндошлиги ходимларнинг иш куни билан таъминланишини оширишга, ёрдамчи ходимларнинг иш вақтидан фойдаланишларини яхшилашга, асосий ходимларнинг иш вақти нобудгарчиликларини камайтиришга имкон беради.

Вақти-вақти билан ишда банд бўладиган ёрдамчи ходим ва иш билан доим таъмин этиладиган кўмакчи ишчиларнинг касб ўриндошлиги хийла самаралидир. Масалан, созловчилар кўпроқ иш куни бошида, ўрта ва капитал таъмирлаш ишларини бажарувчи чилангарлар бутун иш вақти давомида иш билан банд бўладилар. Бундай шароитда созловчилар билан таъмирловчилардан комплекс бригада тузиш мақсадга мувофиқдир. Шундай қилинганда бутун бригада жиҳозларни созлашда ишлар экан, иш куни бошида барча ускуналар тез ишга солинади, иш куни давомида эса созловчилар таъмирлаш ишларига жалб этилади. Иш куни давомида бир қанча машинани бир вақтнинг ўзида қайтадан созлаш зарур бўлиб қолганда, бу ишларни яна бутун бригада кучи билан бажарса бўлади. Иш ана шу тариқа ташкил этилса, асосий ходимларнинг созловчилар ишига қараб бекор туриб қолиш ҳоллари камаяди.

Ҳар ҳолда меҳнатнинг касблар ўриндошлиги асосида ташкил этилиши пухта тайёргарлик ишларини олиб боришни талаб этади. Тайёргарлик эса қуйидагилардан иборат бўлади:

Биринчидан. ўриндош ишларнинг ҳажми иш куни давомида ҳар бир ижрочининг иш билан таъмин этилиш даражаси (одатда, иш кунини тўла фотография қилиш йўли билан) синчиклаб ўрганилади. Бу билан ходимнинг асосий ишдан ташқари қанча бўш вақти қолиши, унга юклатиладиган қўшимча вазифаларнинг оғир-енгиллиги ва демак, ходимларнинг бу вазифаларни ўз вақтида тўла бажара олиши мумкинлиги аниқланади;

Иккинчидан, касблар ўриндошлиги шароитида мўътадил ишлаш учун энг қулай ишлаб чиқариш шароити яратишга қаратилган зарур ташкилий-техник тадбирлар ишлаб чиқилиб, амалга оширилади (масалан, иш жойини барча зарур ашёлар билан узлуксиз таъминлаб туриш, қўшимча техник мосламалар қўлланиш ва ҳ.к.);

Учинчидан, ходим касблар ўриндошлиги шароитида ишлашга тайёрланади. Бу тайёргарлик ходимнинг олдиндан белгиланган айрим меҳнат функцияларини бажариш тартибини яхшилаб ўрганиб, ўзлаштириб олишидан, ўриндош касб юзасидан қўшимча меҳнат функцияларини бажариш учун талаб қилинадиган билимларни ўрганиш ва малакаларни эгаллашдан, меҳнат ҳақи тўлаш тартибларини ва ҳ.к.ларни билиб олишдан иборат.

Шу тариқа касблар ўриндошлиги шароитида ишларни ташкил этишга ва уларни бошқаришга ҳар томонлама ва пухта тайёргарлик кўрилган тақдирдагина бу иш самарали бўлиши мумкин.

Энди ходимларнинг кўп жиҳозда ишлашини ташкил этишга ва уни нормалашга келсак, ишни ташкил этишнинг бу шакли ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш ривожининг ҳозирги даражасида меҳнат тақсимотини такомиллаштиришнинг энг муҳим йўналишларидан биридир. Бу меҳнат тақсимотининг шундай шаклидирки, унда бир ходим бир неча жиҳоз (машина)да ишлайди ёки агрегатни идора қилади,ҳар бир жиҳозда зарур операцияларнинг ҳаммасини бажаради ва уларнинг ишлаш жараёнини диққат билан кузатиб туради. Хизмат кўрсатиш майдонини шу тариқа кенгайтириш бошқа жиҳозларда қўл кучи ёки машина кучи билан бажариладиган ишларни камайтириш, ускуналарнинг машина - автоматик иш вақтидан фойдаланиш, демакдир. Бошқача қилиб

айтганда, кўп жиҳозда ишлаш (ёки кўп жиҳозни идора қилиш) усули ишлаб чиқариш юксак даражада механизациялаштирилган ва автоматлаштирилган шароитда, технологик жараёнда (ёки унинг маълум қисмида), жиҳозга (агрегатга) ходим асосан таъсир кўрсатмайдиган, бу жараённи фаол кузатмайдиган ва шу муносабат билан бошқа жиҳозлар (агрегатлар)га хизмат кўрсатиш учун ходимнинг бўш вақти қоладиган чоғда қўлланилади.

Масалан, ишлаб чиқариш участкасида ҳар бирида биттадан оператор ишлайдиган учта бир хил жиҳозда энг оддий операция бажарилади: қисм текисланади. Қисмни текислаш учун 5 минут асосий машина вақти (яъни, ходим ажралмасдан машинанинг ўзи автоматик тарзда иш бажарадиган вақти) ва 2 минут қўл кучи ишлатиладиган ёрдамчи вақт (қисмни жиҳозга ўрнатиш, жиҳоздан олиш, бир жиҳоздан иккинчисига ўтиш ва ҳ.к.лар учун зарур вақт) талаб этилади. Бу ҳолда учта жиҳозга учта ходим эмас, битта ходим ҳам бемалол хизмат қилиши мумкин. чунки бир машинанинг ўзи автоматик тарзда 5 минут вақт давомида қисмни йўниб тугатганида, у жиҳозга ишловчи ходим шу вақт ичида яна икки жиҳозга қисмларни қўяди ва қисмлар текисланиб бўлганидан кейин уларни олиб улгуради. Ходим бунга 4 минут вақт сарфлайдиган бўлса, 1 минут вақти бўш қолади. Маълумки, агар асосий машина вақти 5 минут бўлмай, айтайлик, 3 минут бўлса, унда ходим иккита жиҳозга хизмат қилиши мумкин, агар у уч жиҳозга хизмат қиладиган бўлса, жиҳозлардан бири вақти-вақти билан 1 минут бекор туриб қолади.

Кўп жиҳозларга хизмат кўрсатишни ташкил этишдан олдин бунга тайёргарлик ишлари ўтказилади. Бу ишлар қуйидагилардан иборат:

Биринчидан, хронометраж орқали кузатишлар ва иш вақтини фотография орқали кузатиш йўли билан бир йўла хизмат қилишга ўтказиладиган агрегатларда бажариладиган ишлар (операциялар)нинг айрим элементларини бажаришга сарф бўладиган вақт, бу элементлар таркиби, навбатлашиши ҳамда иш куни давомида ходимларнинг иш билан банд бўлиш даражаси муфассал ўрганилади. Шу тариқа кўп жиҳозда ишлашга ўтишнинг аниқ имкониятларини аниқлаш, неча жиҳозда ишлашга ўтиш мумкинлигини, яъни бир ходим (ёки бригада) узлуксиз хизмат қилиши мумкин бўлган ускуналар (агрегатлар, жиҳоз, машина ва

ҳ.к.лар)нинг оптимал миқдорини белгилаш имкони туғилади.

Иккинчидан, кўп жиҳозда ишлашга ўтиш учун қулай шароит яратилади. Бир вақтнинг ўзида хизмат кўрсатиладиган ускуна ва воситаларни, уларда ишлаш ва уларни бошқариш осон бўладиган даражада режалаштириш ва жойлаштириш, технологик жараённинг боришини автоматик тарзда кузатиб туриш учун қўшимча мосламалар ва бошқа воситалар қўлланиш, машина ва қўл кучи билан қилинадиган иш вақтининг бир хил операцияларга мослаб ихтисослаштирилган, кўп жиҳозда ишловчи ходимнинг узлуксиз ишлаши учун уни барча зарур материаллар (асбоб-ускуналар, транспорт воситалари, ҳужжатлар ва ҳ.к.лар) билан тўла таъминлаб туриш мақсадида тегишли чора-тадбирлар ишлаб чиқиш, меҳнатни муҳофаза қилиш, техника хафсизлиги тадбирлари ва ҳ.к.ларни амалга ошириш каби ишлар кўп жиҳозда ишлашга ўтиш учун қулай шароит яратиш шартларидир.

Учинчидан, кўп жиҳозда (агрегат) ишловчи ходимлар тайёрланади. Бунинг учун ходимнинг бир жиҳозда иккинчисига ўтишида энг қулай маршрут, бир неча жиҳозга хизмат қилишида айрим меҳнат функцияларини изчиллик билан бажариш усул ва услублари ишлаб чиқилади; ходим бир вақтнинг ўзида бир неча жиҳозда ишлаш, хизмат кўрсатиш тартибини олдиндан ўрганади, қўшимча билим ва бир неча жиҳозда аниқ ва узлуксиз ишлаш малакаларини,тажрибаларини эгаллайди (агар турли технологик ускуналарда ишлаш мўжалланадиган бўлса, янги ихтисосларни ҳам ўрганади), меҳнатга ҳақ тўлашни ташкил этиш тартиби билан танишади.

Кўп жиҳозда ишлаш (хизмат кўрсатиш) самарадорлигини ошириш учун:

а) операцияни бажарувчи ходимни ишга тайёргарлик кўришдан ва уни тугаллаш ҳамда иш жойига хизмат кўрсатиш каби ишлардан озод қилиш;

б) меҳнат предметини ишлаб бўлгандан кейин жиҳозларни ўзлари тўхтайдиган ва тўхташи билан билан хабар (сигнал) берадиган қилиш;

в) шундай меҳнат шароитини яратиш керакки, ходим бир жиҳоздан бошқасига кўчиб юришга вақт сарф қилмасин, сарф

қилганда ҳам озгина вақт сарфласин (кўп жиҳозда ишловчининг рационал ҳаракат маршрути тузилсин).

Ниҳоят, шуни таъкидлаш керакки, кўп жиҳоз ва агрегатда ишлашни ташкил этиш хизмат кўрсатиш майдонини кенгайтириш каби самарали тадбирдир.

Машинасозлик корхоналарининг кўп йиллик тажрибалари шуни кўрсатадики, меҳнат унумдорлигини кўп жиҳоз (агрегат)да ишловчи ходимлар ўрта ҳисобда 32% дан зиёдроқ, қўшимча касбларни эгаллаган ходимлар эса 21 % оширишган. Бундан ташқари, саноат корхоналарида кўп жиҳозда ишлашни ташкил этиш учун сарфланган ҳар бир сўм 5 сўмдан зиёдроқ, касблар ўриндошлигини ташкил этишга сарфланган бир сўм эса ундан ҳам кўпроқ – 7 сўмдан ортиқ фойда берган.

Қискача хулосалар

Меҳнат тақсимотининг афзаликларидан бири шундаки, бунда ходим иш ёки хизматнинг маълум бир тури бўйича ихтисослашади, унинг бажарилиш техникаси ва тартибини пухта ўзлаштиради, зарур кўникмаларни эгаллайди, иш, хизмат усул ва услубларини янада такомиллаштиради.

Меҳнат кооперациясининг ижобий томонлари қуйидагилардан иборат: ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш воситалари (иморат, иншоот, асбоб-ускуналар) биргаликда ишлатилиши натижасида уларнинг тежалиши, якка киши кучи ва малакаси стмайдиган ишларни бажариш (оғир, қўпол, ўнғайсиз юкларни кўтариш ва ташиш ҳамда мураккаб ишларни, хизматларни қисқа муддат ичида бажариш) имконияти, айрим шахслар маълум бир ишни ёки хизмат кўрсатишни бир қанча ижрочилар билан биргаликда бажарганларида, улардан ҳар бирининг шахсий иш қобилиятини оширадиган қувватини, имкониятини орттириш мумкин бўлади.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Меҳнат тақсимоти ва унинг шакллари тўғрисидаги нималарни биласиз?
2. Меҳнат кооперацияси ва унинг шакллари тўғрисида-чи?

Асосий адабиётлар

1. Каттахўжаева М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш - Т.: 1996, 3-боб.
2. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш - Т.: ТДИУ. 1997. 3-боб.
3. Организация и нормирование труда. Под. Редакцией В.В. Адамчука - М.: 1999. Глава 2.
4. Основы научной организации труда на предприятии. М.: 1997.
5. НОТ и нормирование труда - М.: 1998.

III боб

ИШ ЖОЙЛАРИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ, ИХТИСОСЛАШТИРИШ ВА РЕЖАЛАШТИРИШ

3.1. Иш жойлари ва уларнинг туркумланиши (классификацияси)

Ишлаб чиқариш ҳудудининг битта иш бажарувчига ёки бир гуруҳ ишчиларга ажратиб берилган ҳамда маҳсулот ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш учун керакли бўлган меҳнат қуроллари ва меҳнат предметлари билан етарли таъминланган майдони (участкаси) иш жойи, деб аталади.

Иш жойларини ташкил этиш ва уларга хизмат кўрсатиш меҳнатни ташкил этиш ва нормалашнинг энг муҳим йўналишларидан биридир. Меҳнат қандай шаклда бўлмасин, доим ходимнинг иш жойида қиладиган ҳаракатлар йиғиндисидан иборат бўлади. Демак, меҳнат самарадорлиги иш жойини ташкил этиш ва унга хизмат кўрсатиш ҳолати ҳозирги замон талаблари даражасига тўла жавоб беришига ҳам боғлиқ.

Ҳар бир иш жойи иш вақтини, ақлий ва жисмоний кучни кам сарфлаб, юқори унумли ва самарали иш қилишга максимал даражада мослаштирилган бўлиши лозим.

Иш жойларини ташкил этиш чоралари деганимизда уларни асосий технологик ускуналар, технология жиҳозлари, транспорт воситалари, иш учун жиҳоз - мебель, алоқа ва сигнализация воситалари билан етарли таъминлашни тушунамиз.

Бундан ташқари, иш жойида меҳнатни ташкил этиш бу борадаги усул ва услубларни такомиллаштиришни, меҳнат учун қўлай шарт - шароит яратилишини ҳамда меҳнатни ташкил этишнинг бошқа элементларини амалга оширишни кўзда тутади. Бу тадбирлар, энг аввало, асбоб - ускуналардан яхши фойдаланишга, унумли ишни таъмин этишга, ишлаб чиқариш даврини қисқартиришга ёрдам беради.

Иш жойлари шу ерда бажариладиган меҳнатнинг ўзига хос хусусиятига, ишлатиладиган асбоб-ускуналарга, биргалашиб ишловчи ходимлар сонига, иш жойларини ихтисослаштириш даражасига, кўчиш ва кўчмаслигига, қаерда жойлашганига қараб бир-биридан фарқ қилади.

Меҳнат характерига қараб, иш жойлари қўл кучи ишлатиладиган, механизациялаштирилган, машиналаштирилган ва автоматлаштирилган иш жойларига бўлинади. Қўл кучи ишлатиладиган иш жойининг характерли хусусияти шундаки, унда ходим технологик жараёнларни энг содда(оддий) асбоблар ва ускуналар ишлатиш воситасида бажаради. Тикувчилик корхонасидаги бичув қайчиси бунга мисол бўлиши мумкин. Бичувчи ўз ишини қайчи ушлаб, фақат қўл кучи билан бажаради ёки бўлмаса жиҳознинг қисмларини ва узелларини қўл билан йиғиш ҳақида ҳам шундай дейиш мумкин.

Бундай иш жойларида бажариладиган ишлар, хизматлар нафақат ўзларининг сермеҳнатлиги билан ажралиб туради, бундай иш жойларида, одатда, меҳнат самардорлиги (унумдорлиги) ҳам унча юқори бўлмайди. Шуни ҳам эслатиш жоизки, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш соҳасидан қўл кучи ишлатиладиган иш жойларини мутлақо йўқотиб бўлмайди. Ҳатто тўла автоматлаштирилган жараёнларда ҳам автоматик тизимни ростлаш (наладка) ва тартибга солиш (регулировка) каби ишлар кўп ҳолларда қўлда бажарилади.

Механизациялаштирилган иш жойида ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш операциялари механизмлар воситасида амалга оширилади. Бу ердаги механизмлар киши қўли билан ҳаракатга келтирилади ва у машина-қўл кучи ишлатиладиган иш жойи деб аталади. Тикув машинасида тикиш, металлсозлик ва ёғочсозлик жиҳозларида қисмларни (деталларни) қўлда узатиб ишлаш ва ҳ.к.лар бунга мисол бўла олади.

Бу ҳолдаги иш жойларининг ўзига хос хусусиятларидан бири шуки, ходим иш жойида ишлатилаётган хом ашёларнинг ўзгаришига ўз кучини сарфламайди, уларга таъсир ўтказмайди, фақатгина ёрдамчи ишлар, механизациялашган иш жойларида технологик жараёнлар машина ёки механизмлар ёрдамида амалга оширилади. Ходимлар бу жараёнларда бевосита қатнашадилар, лекин уларнинг фаолиятлари асосан меҳнат воситаларини бошқаришга (хом ашёларни жиҳозга ўрнатиш, жиҳозларни юргизиш ва тўхтатиш, машина (жиҳоз) механизмларининг ишлашини назорат қилиш, тайёрланган маҳсулот ёки бажарилган хизматнинг сифатини текшириш, ишлов берилган қисмларни, тайёр маҳсулотларни жиҳозлардан тегишли жойга олиб қўйиш каби ишларга) қаратилган бўлади.

Технологик жараён олдига куйган мақсадга машина воситасида эришилса, ишчининг вазифаси машинани қўл билан бошқариб боришдангина иборат бўлса, бундай ўринга, машиналаштирилган иш жойи, дейилади. Мисол тариқасида Тошкент тўқимачилик машиносозлиги корхонасидаги токарлик-карусель станогини кўрсатиш мумкин. Бунда барча ишлаб чиқариш операцияларини механизм бажаради, ишчи эса тугма (кнопка)ли механизм орқали жиҳознинг айрим қисмларини идора қилади, холос.

Автоматлаштирилган иш жойида деталларга ишлов бериш билан боғлиқ бўлган барча ишлар, уларнинг ишлов берилган қисмини кўчириш, иш сифатини назорат қилиш, шунингдек, машинанинг ўзини идора қилиш ҳам автоматлаштирилган бўлади. Ишчи эса автоматик жиҳозларни юритиш, тўхтатиш, механизмларининг тўғри ишлашини, ўз вақтида иш билан таъминлаб турилиши ва тайёр маҳсулотларнинг туширилишини ҳамда назорат-ўлчов аппаратлари кўрсаткичларини назорат қилиб (кузатиб) туради, холос.

Жиҳознинг автоматик ишлаш вақти анча давомли бўлади. Бундай ҳолат эса, ўз навбатида, бир ходим томонидан кўп автоматик-жиҳозларга хизмат кўрсатиш имкониятини яратади.

Биргаликда ишловчи ишчилар сонига қараб, битта ишчи ишлайдиган якка иш жойлари ва бир неча ишчи ишлайдиган жамоа ёки бригада иш жойлари бўлади.

Ихтисослаштирилганлик даражасига қараб, иш жойлари якка, серияли ва оммавий турларга бўлинади. Ишлаб чиқариш турига қараб, ҳар бир иш жойига маълум ҳажмдаги ишлаб чиқариш операциялари бириктирилади. Шу муносабат билан иш жойлари ихтисослаштирилган, универсал ва махсус иш жойларига ажратилади.

Кўчиш-кўчмаслигига қараб, иш жойлари стационар ва кўчма иш жойларига бўлинади. Масалан, тўқув корхонасидаги буёқчининг иш жойи стационар бўлса, автомобиль машинасига ўрнатилган таъмирлаш устахоналарида, радио-телеведение ишхоналаридаги иш жойлари кўчма иш жойи бўлади.

Юқорида кўрсатилганларидан ташқари, бошқа хил иш жойлари ҳам бор. Масалан, ишлаб чиқариш турларига қараб бўлинадиган асосий, қўшимча, ёрдамчи иш жойлари, сменалар сонига қараб, бир сменали, кўп сменали, шунингдек, ходимнинг иш вазиятига қараб, ўтириб, тик оёқда, гоҳ ўтириб, гоҳ тик оёқда

ишлайдиган, жойлашган ўрнига қараб бино ичидаги, очиқ ҳаводаги, баландликдаги, бино остидаги ва ҳ.к. иш жойлари бўлади.

Иш жойларида хизмат кўрсатиладиган жиҳозлар сонига қараб, бир жиҳозли ёки кўп жиҳозли иш жойлари бор. Бир жиҳозли иш жойлари машинасозлик ва металлсозлик корхоналарига мос бўлиб, кўп жиҳозли иш жойлари саноатнинг тўқимачилик, трикотаж, енгил ва озиқ-овқат тармоқларидаги корхоналарда кенг тарқалгандир. Ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш операцияларининг қайтарилиб туришига ва ишлаб чиқариш турларига (типларига) қараб, якка, серияли, майда ва катта серияли ҳамда оммавий ишлаб чиқариш иш жойлари мавжуд.

Иш жойлари шу жойдаги меҳнат характерига караб чилангар, пайвандчи, йиғувчи, оператор, муҳандис, техник, тўқувчи, бўёқчи каби иш жойларига бўлинади.

Умуман олганда, ҳар қандай иш жойи ҳам қуйидаги асосий талабларга жавоб бериши жоиз:

1. Иш жойини ташкил этишда амалдаги санитария нормаларига, ускуналардан фойдаланиш, техника хавфсизлиги, саноат эстетикаси ва ҳ.к.лар тўғрисидаги кўрсатма ва қоидаларга тўла риоя қилиниши зарур.

2. Иш жойи майдонининг ҳажми олдиндан пухта ҳисоблаб белгиланиши, ишни ижро қилувчи киши амалларни сиқилмасдан, эркин ҳаракат қилиб бехавф бажарадиган, бу жараёнда ва умуман, асбоб-ускуналардан, жиҳозлардан, хом ашёлардан фойдаланишда майдон доирасида бир жойдан иккинчи жойга бемалол жила оладиган бўлиши шарт.

3. Сигнал ва алоқа тартиби (системаси) ижрочи билан уста (раҳбар)нинг ҳамда ижрочи билан цех ичидаги ходимларнинг бир-бирлари билан доим хабарлашиб туришларини таъмин этадиган бўлиши зарур.

4. Асосий ва ёрдамчи асбоб - ускуналар ва мосламалар ижрочини ортиқча ҳаракат қилдирмайдиган, улардан фойдаланишда ҳеч қандай хавф-хатар туғдирмайдиган, иш ёки хизмат кўрсатиш учун қулай келадиган қилиб жойлаштирилиши керак.

3.2. Иш жойининг ташкил этилиши

Одатда, юқори меҳнат унумдорлиги (самардорлиги)нинг асосий шартларидан бири — бу, иш жойини ташкил этишдир.

Иш жойи - хоҳланган ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнининг дастлабки бўғинидир. Бу бўғинда ишлаб чиқариш жараёнининг моддий - техника предметлари инсоннинг ҳар хил меҳнат фаолияти қўшилиши ва таъсир этиши натижасида ўз шакли ёки таркибини ўзгартиради. Ҳар бир иш жойи учта элемент йиғиндисидан иборат: меҳнат предмети, меҳнат воситалари ва инсоннинг аниқ мақсадга қаратилган фаолияти. Аммо, бу учала элементнинг асосий ва ҳаракатлантирувчи кучи — меҳнат, яъни юқорида кўрсатилганидек, инсоннинг маълум бир мақсадга йўналтирилган аниқ фаолиятидир.

Иш жойини ташкил этиш деганда,ҳар бир иш жойида юқори меҳнат унумдорлигига эришиш учун зарур бўлган ҳамма шароитларни таъминлаш билан бир қаторда, жиҳознинг техникавий имкониятларидан тўла фойдаланишни, меҳнатнинг мазмунини бойитишни, ходимнинг сиҳат-саломатлигини эҳтиёт қилишни таъминлашга қаратилган комплекс тадбирлар режаларини ишлаб чиқиш тушунилади.

Ҳар бир иш жойининг мақсадга мувофиқ ташкил этилиши ишчи ўз вазифасини бажаришига қулайлик туғдириши, иш вақтининг бекор кетмаслигини, исроф бўлмаслигини таъминлаши, ишлаб чиқаришда маданий ва соғлом меҳнат вазиятини вужудга келтириши лозим.

Ҳар бир ходим ёки раҳбар ўзига юклатилган вазифани муваффақиятли бажариш учун унинг иш жойи тўғри ташкил этилган бўлиши керак. Техника ва иш кучидан самарали фойдаланиш, меҳнат унумдорлигини ошириш, тайёрланган маҳсулотнинг ёки кўрсатилган хизматнинг сифатини яхшилаш ва таннархини пасайтириш кўп жиҳатдан иш жойининг тўғри ташкил этилишига боғлиқ. Корхонадаги иш жойи меҳнатни ташкил этиш тизимининг ғоят муҳим буғинидир, чунки у ҳар бир ходимнинг ўз меҳнатини бевосита сарф қиладиган ишлаб чиқариш майдонидир. Табиийки, бунда сарф қилинадиган меҳнатнинг самарали бўлиши шу майдоннинг яхши, мақсадга мувофиқ ва қулай ташкил этилишига боғлиқ.

Иш жойининг яхши ташкил этилмаслиги натижасида ишлаб чиқаришда кўп нобудгарчиликлар юз беради. Бу нобудгарчликларнинг сабаблари юзаки қарашда аҳамиятсиз бўлиб кўринса - да, аслида жуда хунук натижаларга олиб келади. Масалан, хом ашёларнинг ноқулай жойлаштирилиши натижа-

сида ишчи ортиқча, кераксиз ҳаракатлар қилишга мажбур бўлади ва бунга кўп вақт йўкотади, қурол - асбоблар, ускуналар сақланадиган идишда тартиб бўлмаса, улар аралаш - қуралаш бўлса, ишчининг зарур асбобни қидириб топишга анча вақти кетади, у асабийлашади ва ҳ.к.лар.

Иш жойини ташкил этишда қуйидаги асосий талабларга эътибор бериш лозим:

1. Иш жойида зарур ускунлар, қурол-асбоблар, хом ашёлар, зарур бўлганда жиҳоз ҳам ишчи ўз вазифасини бажариши учун етарли миқдорда тахт туриши керак. Бу ашёлардан бирттасининг ҳам етарли миқдорда бўлмаслиги вақт бекор сарфланишига сабаб бўлади. Шунингдек, уларнинг керагидан ортиқча бўлиши ҳам зарарлидир. Негаки ортиқча нарсалар ходимларнинг ўтиш йўлларини тўсади, ортиқча айланма (оборот) маблағ талаб қилади, баъзи нарсалар ишлатилмасдан, узоқ вақт туриб қолиб, бузилиши, айниши ҳам мумкин.

2. Қурол, асбоб ва бошқа ҳамма меҳнат буюмлари (предметлари) фойдаланиш учун қулай ҳолда жойлаштирилиши керак. Хом ашёлар ва материаллар улардан фойдаланиш жойига, тез-тез ишлатиб туриладиган асбоб ва ускуналар иш жойига яқин туриши лозим.

3. Иш жойларига хизмат кўрсатиш учун махсус ёрдамчи ходимлар ажратилиши ва улар иш жойларини зарур ашёлар - материаллар ва ҳ.к. лар билан узлуксиз таъминлаб туришлари шарт.

4. Иш жойи ижрочининг меҳнатини енгиллаштирадиган, иш унумини оширадиган ва тартибга солиб турадиган махсус мосламалар билан таъмин этилиши лозим.

Илмий асосланган меҳнат нормалари ва нормативлари илғор ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) тажрибаларидан келиб чиққан ҳолда маълум бир конкрет шароит учун мўлжалланган бўлади. Шунинг учун ҳам ходимларнинг иш вақтидан фойдаланишини ўрганиш, кузатиш билан бир қаторда иш жойини ташкил этиш, режалаш, лойиҳалаштириш, хизмат кўрсатиш, жиҳозлаш ва ускуналаш, ихтисослаштириш, меҳнат хавфсизлиги ва санитария-гигиена шароити, ишлаш ва дам олиш тартиблари ҳам батафсил ўрганилади. Иш жойининг ҳолатини ўрганиш эса меҳнатни ташкил қилиш элементларини ишлаб чиқиш ва жорий этишга имконият яратади, дам олиш учун зарур бўлган иш вақти сарфи миқдорини нормалаш учун маълу-

мотлар беради, иш жойларини лойиҳалашга қўйиладиган талабларни аниқлайди.

Иш жойларининг ташкил этилиш ҳолатини визуал кузатув услуби билан бир қаторда, олдиндан тайёрланган саволномалар орқали махсус сўровлар ўтказиш натижасида ҳам ўрганиш, бунда қуйидаги тахминий саволлардан фойдаланиш мумкин:

Иш жойларида фаолият кўрсатиш давомида иш столининг баландлиги ва размери билан боғлиқ бўлган қандай ноқулайликлар мавжуд?

Ишни ўтириб бажариш мумкинми (тўла иш куни давомида ёки унинг маълум бир қисми давомида)?

Қандай турдаги жиҳоз таклиф этилади (ўтирғичи туширилади-ган, йиғиладиган стол, табуретка ва ҳ.к.)?

Қанақа асбоб қўлланилаяпти? У ишлаш (фойдаланиш) учун қулайми?

Уни такомиллаштириш бўйича қандай таклифлар бор?

Иш жойининг ёритилганлик даражаси етарлими? Уни яхшилаш учун нима қилмоқ керак? ва ҳ.к.лар.

Иш жойини муваффақиятли равишда тўғри ташкил этиш, унинг барча элементларини, чунончи, режалаштириш, жиҳозлаш, хизмат кўрсатиш ва ихтисослаштиришдан иборат элементларини бир-биридан ажратмаган ҳолда мукамаллаштириш билан боғлиқдир. Бу тўғрида бундай кейинги мавзуларда муфассал фикр юритилади.

Иш жойини мақсадга мувофиқ ташкил этиш ходимларга вазифаларини бажаришни енгиллаштириши, вақти унумсиз сарфланишини бартараф қилиши, самарали фаолият кўрсатиши учун маданий ва соғлом шароит яратиши жоиз.

Ҳар бир иш жойини ташкил этишда унда бажариладиган иш ёки хизмат ҳажми, меҳнат амалларининг миқдори ва бажарилиш тартиби, асбоб-ускуналар миқдори, хизмат кўрсатиш тизими, меҳнат ва ишлаб чиқариш жараёнининг механизациялашганлик даражаси каби омиллар назарда тутилиши лозим.

3.3. Иш жойларининг ихтисослаштирилиши

Иш жойларини оқилона ташкил этиш уларни дастлаб ихтисослаштиришни тақоза этади. Иш жойининг ихтисослаштирилиши деганимизда, унга бир хил меҳнат функциялари, иш-

лар ёки қисмларни биркитиб қўйиш тушунилади.

Тажрибадан кўринишича, иш жойларини ихтисослаштириш даражаси, аввало ишлаб чиқариш турига боғлиқ. Иш жойларининг ихтисослашганлик даражасини 2- жадвалдаги маълумотлар орқали аниқлаш мумкин.

2- жадвал

Иш жойларининг ихтисослашганлик даражаси

Иш жойларига биркитилган қисмлар (деталлар) номларининг миқдори	Ишлаб чиқариш турларига (типларга) кирадиган иш жойлари
1	Оммавий
2 тадан 10 тагача	Йирик серияли
10 тадан 20 тагача	Серияли
20 тадан ортиқ	Майда серияли
Биркитилмаган	Якка

Жадвалдан кўриниб турибдики, оммавий ишлаб чиқаришда иш жойини ихтисослаштиришнинг энг юқори даражасига эришилади. Оммавий ишлаб чиқариш корхоналарида чегараланган хилдаги буюмлар кўплаб ишлаб чиқарилади.

Оммавий турдаги ишлаб чиқаришнинг ёки хизмат кўрсатишнинг энг муҳим хусусиятлари:

а) жуда чекланган хилдаги буюмларни кўп миқдорда доим ишлаб чиқаришдан;

б) иш жойларининг бутун кўпчилигида махсус асбоб-ускуналар ишлатилишидан;

в) одатда, ҳар бир иш жойини унга доимий биркитилган бир операцияни бажаришга ихтисолаштириш ва ишлаб чиқариш участкаларининг қатъий равишда технологик жараён содир бўлишига мослаб иш жойлари занжири каби тузилишидан иборат.

Серияли буюмлар ишлаб чиқарадиган корхоналарда цехлар, участкалар предмети бўйича, яъни маълум хил ва туркум қисмлар тайёрлашга ихтисослаштирилади. Масалан, станоксозлик заводининг механика цехида вал участкаси, корпус қисмлари участкаси, тишли ғилдирак (шестерня) участкаси ва ҳ.к.лар ташкил қилинади. Бундай участкаларда иш жойлари предметлар бўйича гуруҳлаштирилади.

Серияли турдаги ишлаб чиқаришнинг энг муҳим хусусиятлари:

а) тузилиши жиҳатидан бир хил бўлган хийла кенг хилдаги маҳсулотнинг озми-кўпми катта серияларда ишлаб чиқари-

лиши вақти-вақти билан такрорланиб туришидан;

б) универсал машиналар билан биргаликда махсус асбоб-ускуналар қўлланишидан;

в) иш жойларини уларнинг ҳар бирига туркум-туркум қилиб тайёрланадиган қисмларни (деталларни) ишлатишдаги бир қанча жараённи доимий равишда биркитиб қўйиш йўли билан предметли ихтисослаштиришдан иборат.

Якка турдаги ишлаб чиқаришда иш жойларини ихтисослаштириш учун шароит унча қулай бўлмайди, негаки ишлаб чиқариладиган маҳсулот ёки кўрсатиладиган хизмат турларининг тез-тез ўзгариб туриши бажариладиган иш характерининг доимий ўзгариб туришига олиб келади. Лекин шунга қарамай, илғор корхоналарнинг тажрибасига кўра, олдиндан мунтазам суратда зарур тайёргарлик ишлари ўтказиб турилганида, якка турдаги маҳсулот ишлаб чиқариш шароитида ҳам иш жойларини ихтисослаштиришнинг анча юқори даражасига эришиш мумкин. Бундаги тайёргарлик ишлари биринчидан, ҳар хил ишлар (операциялар) ни бирон умумий аломатлари бўйича гуруҳлашдан; иккинчидан, бу гуруҳларнинг ҳар бирини тегишли иш жойига бириктириб қуйишдан иборат бўлади. Бунда ҳар бир гуруҳдаги малака даражаси ва бажариладиган ишлар ҳажми, уларни бажариш муддатлари, ишлаб чиқариш нормаларининг эришилган даражаси, иш жойларидаги мавжуд ускуналар ҳамда ишчиларнинг малакавий тайёргарликлари ҳисобга олинади.

Мазкур вазиятлардан ташқари иш жойларини ихтисослаштиришнинг бошқа муҳим шартлари ҳам бор. Чунончи, буюмлар ва таркибий қисмларнинг стандартлаштирилиши ва унификацияси, кўп хил буюмларни ишлаб чиқаришдан бир хил (ёки чекланган доирадаги) буюмларни ишлаб чиқаришга ўтиш ихтисослаштиришнинг техник негизини ташкил этади. Бу тадбирлар, ниҳоят, ишлаб чиқариладиган қисмлар ва ишланадиган буюмлар рўйхати (номенклатураси) нинг хийла қисқартирилишига олиб келади, оммавий турдаги ва барқарор серияли турдаги ишлаб чиқаришни ривожлантиришга ёрдам беради, бу эса иш жойларини ихтисослаштиришни осонлаштиради. Бир неча саноат корхонасининг маълум маҳсулот ишлаб чиқариш учун кооперативлашиши ҳам иш жойларини ихтисослаштиришга кўп жиҳатдан ёрдам беради. Бу корхоналарнинг ҳар қайсиси бут маҳсулотнинг биттагина таркибий қисмини (узел, қисм ва ҳ.к.ларни) ишлаб чиқаришга ихтисослаштирилади.

Иш жойларининг барқарор ихтисослаштирилиши юқори унумли, ихтисослаштирилган асбоб-ускуналарни ва қуролларни ишлаб чиқаришнинг самарадор узлуксиз услубини жорий қилиш, ишчиларнинг иш кучи ва ҳ.к.лардан яхшироқ фойдаланиши учун энг қулай шароит яратади. Бу тадбирлар меҳнат самарадорлигини оширишга, тайёрланган маҳсулотнинг ёки кўрсатилган хизматнинг сифатини яхшилаш ва таннархини пасайтиришга жиддий таъсир кўрсатади.

3.4. Иш жойларини режалаштириш

Ихтисослаштирилган, илмий асосда режалаштирилган иш жойларининг аҳамияти жуда катта. Агар иш жойлари бир-биридан узоқда, тартибсиз жойлашган бўлса ёки амалга оширилаётган технологик жараённинг бажарилиш босқичлари бўйича жойлашган бўлмаса, унда ходимларнинг иш жойларида ҳаракат қилишлари ва юришлари билан боғлиқ бўлган вақт сарфлари ошади, меҳнат предметлари ва тайёр маҳсулотларни бошқа иш жойларига ўтказиш билан боғлиғ бўлган вақт миқдори кўпайиб, провард натижада ишлаб чиқаришнинг сермеҳнатлилиги ошади, меҳнат унумдорлиги пасаяди. Иш жойини ички режалаштириш тартиблари бузилганда ҳам шунга ўхшаш натижалар вужудга келади. Ходимнинг жиҳозни бошқариш органларидан, меҳнат предметларидан, асбоб-ускуналардан узоқлашиши ортиқча ҳаракатларни келтириб чиқаради, иш куни давомида кўп ноқулайликлар туғдиради, оператив вақт миқдорини қисқартиради, унинг чарчоғини оширади, толиқишини тезлаштиради.

Иш жойларини режалаштириш деганимизда, маълум иш жойини ишчи ўз вазифаларини бажараётганда фойдаланадиган меҳнат қуроллари ва предметларини ишлаб чиқариш майдонининг нормативлари, ишлаб чиқариш тури ва характери, ишлаш учун қулай бўлиши, антропометрик томонлар, эргономик талаблар ҳисобга олиниб ва техника хавфсизлиги таъмин этилиб жойлаштириш тушунилади.

Иш жойини режалаштириш – участка, бўлим (цех)ни режалаштиришнинг таркибий элементидир. Шунинг учун ҳам иш жойини лойиҳалаш ва таҳлил қилиш участка, бўлим (цех)нинг режалаштириш талабаларини эътиборга олган ҳолда олиб борилади.

Иш жойларини режалаштириш уч хил - умумий режалаштириш, хусусий режалаштириш ва ички режалаштиришдан иборат.

Иш жойларини умумий режалаштиришда асосан қуйидагилар талаб этилади:

- участка (цех)нинг ишлаб чиқариш майдонидан тежаб - тергаб фойдаланиш;
- участка (цех) майдонида юклар тўппа-тўғри йўл билан бемалол ташилишини йўлга қўйиш;
- умумий хавфсизликни таъминлаш ҳамда иш жойини ишлаб чиқариш шароити зарарли бўлган бошқа иш жойларидан ажратиш;
- юк ташиладиган ва ходимлар юрадиган йўллар имкони борича қисқа бўлиши;
- иш жойларини технологик жараённинг пайдар-пайлигига мувофиқ тарзда жойлаштириш, транспортнинг ўтиш, қайтиш йўллари технологик оқимига мослигини таъминлаш;
- иш жойи майдонининг белгиланиб қўйилган нормага мувофиқлигини (ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш биносининг ҳажми ҳар бир ходимга камида 15 куб метр, иш жойининг девор билан чекланган майдони камида 4,5 кв.метр бўлади;
- мўътадил шароитда ҳам, авария вақтида ҳам самарали хизмат кўрсатишни, ишлаш шароитининг мўътадиллигини таъминлаш.

Иш жойларини умумий режалаштиришда технологик жараён схемаси, иш жойларидаги ускуналар ва жиҳозлар таркиби ҳамда ҳажми, иш жойларининг сони, иш жойларига хизмат кўрсатиш тартиби, меҳнат предметларининг ҳажми ва сони, хавфсизлик ва санитария-гигиена нормалари, иш жойларининг хусусий режалаштирилиши ва транспорт воситалари юрадиган йўлларнинг кенглиги ва ҳ.к.лар асос қилиб олинади.

Иш жойларини хусусий режалаштиришга қўйиладиган асосий талаблар қуйидагилардан иборат:

- ишлаш ёки хизмат кўрсатиш учун қулай шароит, меҳнат хавфсизлиги ва санитария нормаларини таъминлашдан;
- ижрочининг юқори меҳнат унумдорлигини, шу ишлаб чиқариш майдонида зарур технологик ва ташкилий курол-асбоблар, хом ашё, материаллар ёки яримфабрикатлар билан узлуксиз меҳнат жараёнини ташкил этиш учун старли даражада таъминлашдан;
- иш майдонида иш жойи элементларини жойлаштиришда иқтисодий ва руҳий-физиологик талабларнинг ҳаммасини ҳисобга олишдан;
- ижрочининг иш майдони доирасидаги юриш йўлининг энг қисқа бўлишини таъминлашдан;

- технология воситалари ва ташкилий қурол-асбоблар ҳамда тез-тез ишга солиниб турадиган меҳнат воситалари қўл стадиган ерда жойлаштирилишидан;

- бошқариш ва назорат предметлари, шунингдек, ускуналарни дарҳол тухтатадиган предметлар куринадиган ва оптимал зона доирасида жойлаштирилишидан;

- ишни ёки хизматни бажариш жараёнида илғор меҳнат усул ва услублари қўлланиши учун зарур шароитлар вақтида ва старли даражада яратилиши ва ҳ.к.лардан (бунда гап асосан меҳнатни ташкил этиш йуналшлари, комплекси ва алоқалари тўғрисида боради).

Корхона давлат ёки нодавлат ишлаб чиқариш ёҳуд хизмат кўрсатиш шаклидалигидан қатъи назар, унда ходимларнинг иш жойини хусусий режалаштиришда иш қилинадиган юзалар баландлиги нормалари (ёнида ўтириб иш қилинадиган столнинг баландлиги паст буйли киши учун 700 мм.дир. Эркаклар учун паст бўй 1520-1630 мм, ўрта буй 1631-1690 мм, баланд буй 1691-1900 мм ҳисобида) белгиланади ҳамда кишининг эркин табиий вазиятни таъмин этадиган бўшлиқ (макон) нормаси ҳисобга олинади. Табиийки, бунда ишлаб турган пайтдаги ҳолат асосий ўрин тутади.

Ходимларнинг иш жойларини ўрганганда, ташкил этганда ва лойиҳалаштирганда 3-жадвалдаги маълумотлардан фойдаланиш тавсия этилади.

3-жадвал

Ишлаб чиқариш жиҳози, жиҳоз ва ходимнинг ҳолати	Ходимнинг бўйини ҳисобга олгандаги юзалар баландлиги (мм)		
	Паст	ўртача	баланд
Ходим ўтириб ишлаганида ишчи стол	700	725	750
Махсус аниқ ишларни ўтириб ишлаганда мўлжалланган стол	900	950	1000
Ўтириб ишлаганда жиҳознинг устки қисми	800	825	850
Тикка туриб ишлаганда жиҳознинг устки қисми	1000	1050	1100
Ўтириб ёки тикка туриб ишлаганда ишлаш жойининг устки қисми	950	1000	1050

Иш жойини режалаштиришда технологик ва ташкилий қурол-асбобларни қўл узатиб олиш ва кейин қайтариб қўйиш осон бўладиган тарзда жойлаштириш ҳам жиддий аҳамият касб этади.

Иш жойининг энг муҳим элементлари, бошқариш ва ускуналар ишини назорат қилиб туриш воситалари кўзга аниқ кўриниб турадиган қилиб (ходимнинг ҳам горизонтал ва вертикал кенгликдаги кўриш доирасида) жойлаштирилади. Шунинг учун ҳам иш жойини режалаштиришда кўриш омили, албатта, назарга олинади (ҳар бир касб учун ижрочининг хизмат зонасидаги кўриш бурчаги 30^0дир).

Иш жойининг ички режалаштиришда қуйидаги талаблар ҳисобга олиниши лозим:

- технологик ва ташкилий қурол-асбоб ва жиҳоз элементларидан ҳар бирининг муҳим ва доимий бир жойи бўлади;
- чап қўл билан олинадиган асбоб-ускуналар чап томонда, ўнг қўл билан олинадиганлари ўнг томонда жойлаштирилади;
- кетма-кет ишлатиладиган предметлар тартиб билан қатор тизиб қўйилади, ишлатиб бўлингач, қайтиб жойига қўйилганида, ёнидаги иккинчиси олиниб, ишлатилади;
- хонадаги чироғларнинг нури меҳнат предметини ёки унинг ишланадиган қисмини ёритиб туриши шарт;
- иш ёки хизмат кўрсатиш маҳалида ўтирадиган жой, қўл ва оёқ тиргаклари ходимнинг буйига қараб кўтарилади ёки пасайтирилади;
- ички режалантириш доим такомиллаштириб бориладиган илғор меҳнат усуллари ва услубларини қўлланиш учун шароит туғдирмоғи лозим.

Ҳар бир иш жойи энг кам, аммо етарли майдонча, ўрнатилган жиҳозлар ва аппаратлар ҳамда меҳнат предметларининг габаритларини ҳисобга олган ҳолда ишлаб чиқариш иморатнинг маълум қисмини эгаллаган бўлиши керак. Масалан, мавжуд меъёрий ҳужжатларда битта ишловчи ходим учун ажратилган иш жойининг майдони 4,5 $м^2$га, иморатининг баландлиги эса, 3,2 $м^2$га тенг бўлиши кўрсатилган. Шуни таъкидлаш керакки, бу кўрсаттичларнинг кўпайиши ёки озайиши ўрнатилган жиҳозларнинг ҳажмларига боғлиқ. Масалан, майда жиҳозлар ўрнатилган машинасозлик корхоналари ва уларнинг цехлари учун бир ходимга ажратилган иш жойининг миқдори 10 $м^2$ гача, ўрта ҳажмдаги жиҳозлар учун бу кўрсатгич 20 $м^2$ гача ошади, йирик жиҳозлар учун - 40 $м^2$, махсус йирик жиҳозлар учун эса, ҳатто 50 ва 100 $м^2$ гачани ташкил этади.

Иш жойининг режалатирилиши иш қилувчи гавдасининг

қулай ва тўғри вазиятини таъмин этиши лозим. Шунинг учун ҳам ишчининг хизмат кўрсатиш жойидаги ҳолати ходимлар меҳнатини ташкил этишда муҳим роль ўйнайди. Ишчи ҳолати деганда, ходимнинг меҳнат усулларини, ҳаракатларини ва бошқа кичик-кичик элементларни бажариш жараёнида ўз гавдасини қандай ҳолатда тутиши тушунилади. Ўз навбатида, инсон энергиясининг сарфланиш ҳолати унинг танлаган ишчи ҳолатига сезиларли даражада боғлиқ. Физиологик тадқиқотлар натижасида олинган маълумотлар шуни кўрсатадики, ходимнинг «оёқда тикка туриб» ишлаган вазиятдаги энергия сарфи миқдори «ўтириб» ишлагандагига нисбатан бир ярим марта ортиқдир, ноқулай, эгилган ишчи ҳолатда «оёқда тикка туриб» ишлаганда эса бу кўрсаттич яна бир неча марта кўпаяди. Шунинг учун меҳнат физиологлари ҳар хил турдаги иш ёки хизматни бажариш учун ишчи ҳолат (поза)-ларини танлашда қуйидагиларни тавсия этадилар:

- жисмоний нагрузкаси 5 кг. гача бўлганда «ўтириб» ишчи ҳолати (позаси)да ишлаш мақсадга мувофиқдир;
- жисмоний нагрузкаси 5 кг. дан юқори ва 10 кг. гача бўлганда ўзгарувчан «ўтириб-оёқда тикка туриб» фаолият кўрсатиш ишчи ҳолати (позаси)да ишлаган маъқул;
- жисмоний нагрузка 10 кг. ва ундан ортиқ бўлганда «оёқда тикка туриб» ишлаш ишчи ҳолати (позаси)да ишлаган яхши.

Кўп йиллик физиологик илмий кузатишлар шуни кўрсатадики, ходим мускулларининг таранглиги ўтириб ишлагандагига нисбатан тикка туриб ишлаганда 15-10 фоиз, тикка туриб, эгилган ҳолда иш бажарганида эса икки марта ортар экан.

3.5. Иш жойларини ускуналаш ва жиҳозлаш

Халқимиз айттанидек, ускунаси соз кишининг, машаққати оз ишининг. Шундай экан, ишлаб чиқариш жараёнининг самарадорлиги иш жойини ускуналаш ва жиҳозланиш даражасига ҳам боғлиқ. Иш жойини жиҳозлаш деганда, иш жойини асосий ва ёрдамчи технологик ускуналар, технологик ва ташкилий қурол - асбоб ва жиҳозлар билан тўла, белгиланган ишлаб чиқариш топшириқларини ўз вақтида, самарали ва сифатли қилиб бажариш учун етарли миқдорда таъминлаш тушунилади.

Меҳнатни енгиллаштириш ва унинг самарадорлигини ошириш учун иш жойларини ускуналаш ва жиҳозлаш:

- ишлаб чиқариш операцияларини технологик жараён ва меҳнатни ташкил этиш карталарига мувофиқ жиҳозланишнинг барча зарур элементлари билан таъмин этишга;

- жиҳозлаш элементларининг технологик операциялар характерига функционал жиҳатдан мос келишига;

- барча жиҳозлаш элементларидан фойдаланиш тавсифларининг сифатли ва ишончли бўлишига;

- иш ускуналарини осон ва тез ишлатишга;

- меҳнатнинг самарали услублари ва усулларини таъминлашга;

- иш усулларини мумкин қадар жиҳозлардан, машиналардан тўхтатмай фойдаланган ҳолда амалга оширишга;

- меҳнат жараёнларининг соғлом ва хавфсизлик шароитини таъминлашга;

- ижрочини жисмоний жиҳатдан оғир келадиган меҳнат операцияларидан имконияти борича халос қилишига;

- меҳнат жараёнининг узлуксизлигини таъминлаш кабиларга риоя қилинишига қаратилган бўлиши лозим.

Иш жойларини жиҳозлаш бўйича олиб бориладиган ташкилий ишларда мазкур талабларга риоя қилиниши ишнинг ёки хизматнинг сифати, ижрочининг меҳнат самардорлиги юқори бўлишини таъминлайди.

Иш жойларини ускуплаш ва жиҳозлашнинг моҳиятини аниқлаб олиш учун, авалло, қуйидаги умумий тушунчаларни билиш керак:

1.Ташкилий жиҳозлар. Бунда иш жойида бажариладиган меҳнат операцияларининг узлуксиз давом этишини, самарадорлигини, сифатли ва қулайлигини таъминлаш учун зарур бўлган ташкилий жиҳозлар тушунилади.

2.Технологик асбоб-жиҳозлар. Бунда иш жойидаги шундай зарур технологик операцияларни самарали ва сифатли қилиб бажариш ана шу воситалар ёрдамида таъминланади.

Асосий ускуналарга жиҳозлар, агрегатлар, машиналар (муҳим иш жойидаги), масофадан туриб бошқариш пультлари, автоматик линиялар ва ҳ.к. лар киради. Ускуналар асосан ишлаб чиқариш топшириқларини энг самарали бажаришни таъминлаш нуқтаи назаридан танланади. Бундан ташқари, ускуналар санитария ва гигиена, хавфсизлик техникаси ва эргономика талабларига ҳам жавоб бериши лозим.

Ёрдамчи ускуналарга транспортёрлар, аравачалар, юк кўтарадиган ҳар хил мосламалар ва иш жойи доирасида кўчириб юришни осонлаштиришга мўлжалланган бошқа асбоблар киради.

Ёрдамчи ускуналар иш қулайлигини, меҳнатнинг тежаб-тергаб сарфланишини таъминлаши, ишчи ишлаб чиқариш операцияларини бажаришда ортиқча зўр беришига йўл қўймаслиги керак.

Ташкилий асбоб ва жиҳозларга ҳар хил мосламалар, инструментлар, ёрдамчи инструментлар, ёрдамчи материаллар ва ҳужжатлар сақланадиган жиҳозлар, ишлаб чиқариш мебели, сигнал ва алоқа воситалари, иҳота ва сақлаш қурилмалари, ишлаб чиқариш интерьери киради. Ташкилий асбоб-жиҳозлар, ишлаб чиқариш майдонларидан оқилона фойдаланилган ҳолда, ўз функционал вазифаларига мувофиқ бўлиши, шу билан бирга тузилиши ва габарити (кўлами) билан эргономик талабларга жавоб бериши, кишининг антропометрик хусусиятларини ҳисобга олиши керак.

Технологик асбоб-жиҳозларга мосламалар ва инструментлар (қирқиш, текшириш, ўлчаш асбоблари ва ёрдамчи қуроллар) киради. Мосламалар тузилиши жиҳатидан ишлаш учун қулай бўлиши, жисмоний кучнинг тежалишини, меҳнат предметларини ўрнатиш, чиқариш, биркитиш ва бўшатиш осон бўлишини, новқин ва вибрация бўлмаслигини таъминлаши лозим.

Кўп дастгоҳчи ходимларнинг иш жойлари ёрдамчи ишчиларни чақириб олишга имкон берадиган сигнализация воситалари билан жиҳозланиши керак. Сигнализация қурилмаси хизмат кўрсатадиган иш жойларининг сонига қараб якка (индивидуал) ёки гуруҳли бўлиши мумкин. Кўп дастгоҳли иш шароитида индивидуал сигнализация бўлгани яхши.

Сигнализация-сигнал бериш усулига қараб овозли, визуал ва визуал-овозли бўлади. Масалан, тўқимачилик ишхоналарида новқин кўп бўлганлиги сабабли, одатда, байроқчалар, рангли доиралар ва сигнал чироқлари ёрдамида визуал сигнализация ишлатилади.

Машиналарда уни бошқарастган ходимга технологик жараён қандай ўтаётгани ҳақида сигнал бериб турадиган мосламалар борлиги, айниқса, кўп жиҳозли ишда машиналарга хизмат кўрсатишни анча осонлаштиради. Ҳозирги титиб-юмшатиш агрегатларидаги қориштириб таъминлагичлар, масалан, ишчига пахта юбориш ёки тўхтатиш кераклигини хабар қиладиган ёруғлик сигнализацияси билан жиҳозланган бўлади. Машиналарда уларни тўхтатиш ҳақида хабар берувчи сигнализация борлиги кўп ста-

нокчига анча машиналарга хизмат кўрсатганида ҳам маршрут иш услубига нисбатан тўғри келиш танаффусларини анча камайтириб, қоровуллаш услубини ишлатиш имконини беради.

Конструкторлар жиҳозларда уларга ходимлар томонидан хизмат кўрсатишни, уларни таъмирлашни ва созлашни енгиллаштирадиган ҳар хил мосламалар бўлишини назарда тутишлари керак. Машиналарнинг органлари оддий ва қулай тузилган, ортиқча ҳаракат, куч ва юриш талаб этмайдиган қилиб жойлаштирилган бўлиши лозим. Масалан, машинага бир - биридан катта оралиқдаги бир нечта жойда хизмат кўрсатиш талаб қилинадиган бўлса, уни тўхтатиш ёки юргизиб юбориш имконияти ҳам кўп йўл босиб ўтмайдиган бир нечта жойда бўлиши керак. Масалан, ишга тушириш қурилмалари тўқув жиҳозларида пештўсиқ томонда ҳам, орттўсиқ томонда ҳам бўлиши зарур.

Кўп станокчилар хизмат кўрстадиган машиналар, айрим механизмлар синиб қолиши ёки сифатсиз маҳсулот чиқишининг олдини оладиган мослама ва механизмалр билан жиҳозланган бўлиши керак. Айниқса, ходим кўп жиҳозларга хизмат кўрсатганда уларнинг ҳар бирида жараённи узлуксиз кузатиб бора олмайди, шунинг учун фаол кузатиш зарурияти минимумгача камайтирилиши керак. Шу мақсадда, масалан, пилик машиналарида ўз-ўзини тўхтаттичлар ишлатилади. Ёки пилик машиналарида автоматик тўхтаттич бўлмаса, пилик узилганда тайёрланган матоларда чала тўқилиш содир бўлиши ва пиликчининг хизмат кўрсатиш имконияти чекланиб қолиши мумкин.

Соғлом ва хавфсиз меҳнат шароити иш жараёнларини хавфсизлик техникаси воситалари (тўсиқлари ва ҳ.к.), керакли ёритиш приборлари, вентиляция ва шу кабилар билан жиҳозлашни талаб қилади. Бино ичидаги ҳавонинг тоза бўлиши ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида ходимларнинг саломатлиги учун ҳам, технологик жараённинг нормал ўтиши учун ҳам муҳим аҳамиятга эга.

Иш жойларида ходимнинг фаолият кўрсатиш жараёнида зўриқишни камайтирадиган мосламалар бўлиши керак. Баландликдаги хом ашёларга ёки машина қисмларига қўл етиши, ортиқча ёки қийин ҳаракатлар қилишни бартараф этиш учун ишловчи оёғи тагига қўйиладиган панжара тагликлар, хом ашёлар қўядиган токчалар ёки жавонлар; ўтириш баландлигини тўғрилаш учун буралиб кўтариладиган стуллар, иш зонаси, кўч-

ма стуллар ёки роликли ўриндиқлар, тирсак қўядиган суянчиқлар ва шу каби мосламалар бўлиши зарур.

Шундай қилиб, иш жойларини энг мукаммал меҳнат воситалари билан қуроллантириш меҳнат унумдорлигини муттасил ўстириб, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш самарадорлигини ошириб, маҳсулот ва хизмат сифатини яхшилаб, таннархини пасайтира боришнинг энг муҳим шартларидан биридир.

3.6. Иш жойларига хизмат кўрсатишни ташкил этиш

Иш жойларига хизмат кўрсатиш тизими иш жойларини ташкил этишнинг муҳим элементидир, чунки цех, участка ва айрим иш жойининг мўътадил ишлаши учун уларга тўғри ва самарали хизмат кўрсатишни, яъни уларни асбоб-ускуналар, инструментлар, материаллар, хом ашё, яримфабрикат, электр энергия ва ҳ.к.лар билан узлуксиз таъминлаб туришни ташкил этиш зарур. Бунда корхонанинг структурасига қараб хизмат кўрсатиш цех ёки умумзавод кўламидаги ёрдамчи тармоқ орқали олиб борилади. Агар ишчи хомаки материал, асбоб-ускуналар билан ўз вақтида таъмин этилмаса, ускуналар вақтида таъмирланмаса, транспорт бетартиб ишласа, юқори меҳнат унумига эришиб бўлмайди. Масалан, Тошкент ва Фарғона тўқимачилик комбинатларини текшириш натижалари шуни кўрсатадики, бекор сарф қилинган иш вақтининг деярли ярми иш жойи қониқарсиз ташкил этилганлиги билан боғликдир. Холбуки, иш жойи тўғри ташкил этилганида барча функциялар бўйича иш вақтининг исроф бўлишига йўл қўймаслик,ҳар бир иш жойида мўътадил меҳнат маромини таъмин этиш мумкин бўлар эди.

Иш жойига хизмат кўрсатишнинг бутун тизими кўп жиҳозларда ишлаш тартиби кенг қўлланиладиган корхоналарда, айниқса, муҳимдир. Хом ашё ёки яримфабрикатлар, ёрдамчи материаллар, идишлар заҳираси, чизмалар, механика ҳужжатлари ва ҳ.к.лар ўз вақтида, иш тўхтаб қолишидан олдин янгилаб олиниши зарур. Тайёр маҳсулот ва ишлаб чиқариш чиқитлари иш жойида тахланиб ётмаслиги, улар ўз вақтида ташиб олиб кетилиши, ускуналар эса олдиндан тузилган график асосида таъмирланиши лозим ва ҳ.к.лар.

Иш жойидаги барча материаллар машина ва ходимларнинг узлуксиз ишлаб туришини тўла таъмин этадиган миқдор-

да бўлиши керак. Лекин юқорида айтиб ўтганимиздек, ортиқча тахланиб ҳам турмаслиги лозим, чунки керагидан ошиқ бўлса, йўлаклар тўсилиб, иш жойида тартибсизлик содир бўлади, кўп жиҳозда ишлаш шароитида ортиқча материаллар, айниқса, ишга халал беради. Масалан, йигириш фабрикасида яримфабрикатлар кўп тахланиб қолса, уларни тивит, чанг босиб кетади, натижада кўпинча бузилиб, кейинчалик яроқсиз бўлиб қолади.

Хизмат кўрсатишда қайси бир шаклнинг самарадорлигини айрим хизмат функциларини бажарувчи ишчиларнинг иш билан қай даражада бандлигига қараб аниқлаш мумкин. Масалан, транспорт ходимларидан бир жойда тўла фойдаланилмасдан, бошқасида улар етишмайдиган бўлса, уларни участкалар ўртасида қайтадан тақсимлаш ёки транспорт хизматини цех ёхуд корхона кўламида марказлаштириш лозим бўлади. Хизмат кўрсатишнинг бирон функцияси цехнинг сўровномаси бўйича қилинадиган (масалан, жиҳознинг ёғини алмаштириш зарур бўлиб қолганида навбатчи мойловчи чақирилса) навбатли хизмат бўлади, аммо олдиндан тузилган графикка мувофиқ хизмат режали равишда кўрсатилса, у регламентга солинган хизмат бўлади (масалан, ускуналарни мойлаш, янги мой қуйиш иши мойловчи махсус чақирилмасдан маълум вақтларда қилинади, хом материал ишлатиб бўлинишига қараб эмас, балки график бўйича иш жойига келтирилади).

Регламентга солинган хизмат кўрсатиш хийла прогресивдир, чунки у эҳтиёткорлик характерига эга бўлиб, иш вақти камроқ исроф қилинади, ускуналар бекор турмайди, белгиланган ишлаб чиқариш мароми сақланади.

Иш жойига хизмат кўрсатишнинг у ёки бу услубини қўлланиши ишлаб чиқариш характерига ва турига боғликдир.

Оммавий ишлаб чиқаришда, айниқса, узлуксиз ишлаб чиқариш усули ташкил этилган жойда, одатда, иш жойига график-жадвал бўйича хизмат кўрсатишнинг мажбурий тартиби ўрнатилади; бу графикка мувофиқ инструментларни алмаштириш, ускуналарни таъмирлаш, буюмни кейинги операцияга топширишга ва ҳ.к. ишлар регламентда белгиланган муддатларда мажбурий равишда бажарилади.

Серияли ишлаб чиқаришда иш жойига хизмат кўрсатишнинг режали-эҳтиёткорлик тартиби мавжуд. Бунда буюмларнинг янги туркумини ишлаб чиқара бошлаш календарь режа-

сига мувофиқ иш жойларини материаллар, асбоб-ускуналар, мосламалар ва ҳ.к.лар билан ўз вақтида таъминлаш муддатлари олдиндан белгилаб қўйилади.

Иш жойларига хизмат кўрсатишни ташкил этишда ишлаб чиқаришдаги асосий ходимлар муҳим ўрин тутади. Одатда, аосий меҳнат функцияларини бажариш жараёнида асосий ишчи ишидан бир оз бўшаб қолган пайтлар бўлади. Бундай ҳолат ҳар хил ва турли сабабларга кўра, кўпинча технологик жараённи қизғинлик билан кузатиш ва ҳ.к.лар туфайли юз беради. Агар асосий ходимни бундай пайтларда бошқа иш билан чалғитиш технология жараёнига халақит бермайдиган бўлса, унга ўз иш жойига хизмат кўрсатиш юзасидан маълум функцияларни топшириш мумкин. Аммо асосий ходимлар бажарадиган функцияларнинг, юқорида айтилганидек, аниқ белгилаб берилиши ёрдамчи ходимлар иш жойларига хизмат кўрсатишни ташкил этиш ишини такомиллаштириб боришнинг аҳамиятини мутлақо пасайтирмайди; маҳсулот тайёрлаш билан бевосита банд бўлган асосий ишлаб чиқариш ишчиларига узлуксиз ва самарали хизмат ана шу ёрдамчи, кўмакчи ходимлар ишига боғлиқдир. Шу сабали хизмат кўрсатиш билан банд бўлган ёрдамчи, кўмакчи ишчилар иш кунидан тўла фойдаланишлари лозим. Бунга эса, биринчидан, ёрдамчи ходимларнинг меҳнат сарфларини меҳнат нормалари асосида аниқ тартибга солиш йўли билан ва иккинчидан, хизмат кўрсатиш функцияларининг ўриндошлиги туфайли эришилади. Шу билан бирга, ҳар бир функциянинг ҳажми, бажариш тартиби ва муддатини аниқ кўрсатиш ва ёрдамчи ходимларни моддий рағбатлантириш кўрсаткичларини белгилаш зарур. Бу эса иш жойига хизмат кўрсатиш юзасидан бўлган ҳар хил ишларни ўз вақтида ва муддатидан олдин бажариш учун ёрдамчи ходимларнинг қизиқишлари ва шахсий жавобгарликларини оширади.

Шундай қилиб, иш жойи ишлаб чиқариш жараёнининг асосий бўғини бўлиб, унинг тўғри ташкил этилиши ҳар бир ишхонада меҳнатни ташкил этишнинг бош элементидир. Яна шуни ҳам назарда тутиш керакки, иш жойида меҳнатни ташкил этиш тадбирларини ишлаб чиқишда у меҳнатни ташкил этиш элементи сифатида эмас, балки унинг объекти сифатида майдонга чиқади. Фақат аосий ходимнинг эмас, ёрдамчи ходим ҳамда муҳандис-техник ходим ва хизматчининг ҳам иш жойи оқилона ташкил этилиши лозим.

Қисқача хулосалар

Меҳнат қандай шаклда бўлмасин, доим ходимнинг иш жойида қиладиган ҳаракатлар йиғиндисидан иборат бўлади. Демак, меҳнат самарадорлиги иш жойини ташкил этиш ва унга хизмат кўрсатиш ҳозирги замон талабларига тўла-тўкис жавоб беришига ҳам боғлиқ.

Иш жойини ташкил этишда қуйидаги асосий талабларга эътибор бериш лозим: иш жойида зарур ускуналар, қурол-асбоблар, хом ашёлар, зарур бўлганда жиҳоз ҳам ходимлар ўз вазифасини бажариши учун етарли миқдорда бўлиши керак.

Иш жойларининг барқарор ихтисослаштирилиши юқори унумли, ихтисослаштирилган асбоб-ускуналарни ва қуролларни, ишлаб чиқаришнинг самарадор, узлуксиз услубини жорий қилиш, ходимларнинг иш кучи ва ҳ.к.лардан яхшироқ фойдаланиши учун энг қулай шароит яратилади.

Иш жойларининг энг мукаммал меҳнат воситалари билан қуроллаштирилиши меҳнат самарадорлигини муттасил ўстириб, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш самарадорлигини ошириб, маҳсулот ва хизмат сифатини яхшилаб, таннархини пасайтира боришнинг энг муҳим шартидир.

Иш жойларига хизмат кўрсатиш профилактик характерда бўлиши учун хом ашёларни графикка биноан етказиб беришни ташкил қилиш, асбоб-ускуналарни тозалаш, профилактик кўрикдан ўтказиш, ўрта ва капитал таъмирлаш графиги ишлаб чиқилиши ва унга тўла риоя қилиниши керак.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Иш жойларини ташкил этишда қўйиладиган талаблар нимадан иборат?

2. Иш жойининг режалаштиришга қўйиладиган талаблар-чи?

3. Иш жойининг ички режалаштиришга қўйиладиган талабларни айтинг.

4. Иш жойларида ишлатиладиган ускуналар биргаликда ишловчи ишчилар сонига ва ихтисослаштирилганлик даражасига, кўчиш ва кўчмаслигига қараб қандай турларга бўлинади?

Асосий адабиётлар

1. Каттахужаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. - Т.: 1996, 3-боб.

2. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш - Т.: ТДИУ. 1997. 3-боб.

3. Организация и нормирование труда. Под. Редакцией В.В. Адамчука - М.: 1999. Глава 2.

4. НОТ и нормирование труда - М.: 1998.

5. Основы научной организации труда на предприятии. М.: 1997.

IV боб

МЕҲНАТНИНГ УСУЛ ВА УСЛУБЛАРИНИ ТАКОМИЛЛАШТИРИШ ҲАМДА УЛАРНИ ЖОРИЙ ҚИЛИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ

4.1. Илғорлар тажрибасини ўрганиш, умумлаштириш ва кенг ёйиш

Ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида меҳнатни ташкил этиш самарадорлигини оширишнинг энг муҳим йўналишларидан бири илғорлар тажрибасини ўрганиш, таҳлил этиш, умумлаштириш ва бошқа ходимларга уларни ўқитиб - ўргатишдир. Шу муносабат билан етакчи жамоа корхоналаридаги намуна бўладиган янги ва илғор тажриба бошқа барча ташкилот ва муассасаларга тарқатилиши лозим. Аммо бунда кўр-кўрона иш қилиш ярамайди. Дастлаб тўпланган илғорлар тажрибаларини пухта ўрганиш, улардан энг муҳимларини ва шу тармоққа энг муносиб бўлганларини танлаб олиб, ёйиш лозим. Маълумки, техника тараққиёти даражаси қанчалик юқори бўлса, ундан самарали фойдаланишда ишчилар қиладиган меҳнат шу қадар муҳим роль ўйнайди. Холбуки, зарур меҳнат усулларини ва услубларини эгалламаган ишчининг қўлидаги мураккаб ва юқори унумли автоматик линиялар кўп вақт бекор туриб қолади.

Иқтисодчи олимларнинг ҳисобларига кўра, ишлаб чиқариш корхоналаридаги барча ходимларнинг илғор меҳнат тажрибасини ўзлаштириши меҳнат унумдорлигини 20-25% гача кўтаришга имкон беради. Ўзбекистон Республикасининг тўқимачилик саноати соҳасидаги корхоналарида энг илғор меҳнат усули ва услубларини аниқлаб,ҳар томонлама ўрганиб, амалиётга жорий этиш натижасида ходимларнинг меҳнат унумдорлиги 10-12% оширилади.

Бозор иқтисодиёти шароитида Ўзбекистон халқи макро ва микро иқтисодиётга тегишли, айниқса, ишлаб чиқариш корхоналарида хўжаликни юритиш, ундаги ходимларнинг меҳнатини ташкил этиш ва бошқариш соҳаларида сезиларли тажриба тўпламоқдалар. Ҳар бир мамлакатда илғор ишлаб чиқариш тажрибаси умумхалқ бойликларидан бири бўлиб, ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш самарадорлигининг битмас-туганмас ман-

баи ҳисобланади. Бозор муносабатларига тўла ўтган ва иқтисодий ҳамда моддий рағбатлантириш яхши йўлга қўйилган (давлат ёки нодавлат корхоналигидан қатъи назар) хўжаликларда шахсий, жамоа, ва ижтимоий манфаатлар бир-бирига зид келмайди, балки уларнинг гармоник қўшилишлари учун имконият яратилади. Бу эса ходимларни ўз тажрибаларини бир-бирлари билан ўртоқлашишга, энг яхшиларидан республика кўламида фойдаланишга чорлайди.

Илғорлар тажрибаси бозор иқтисодиёти шароитида ҳар бир жамоанинг мулки бўлиши билан бирга, Ўзбекистон Республикасининг умумий тараққиётини олға сурувчи ғоят муҳим кучдир, киши ва жамият иқтисодий ва маънавий ўсишининг битмас-туганмас заҳирасидир. Илғорлар тажрибаси асосида аниқ вазифаларни ҳал этиш жараёнида бориб-бориб бир-бирига ўхшаш асосий ишларни бажарувчи бошқа ходимлар ва жамоаларнинг билим ва малакалари бараварлашади. Кўпчилик меҳнаткашларнинг билим даражаси ошиб, амалий иш қила билиш ва меҳнатга янгича муносабатда бўлиш жиҳатидан илғорларга тенглашар экан, янги илғор тажриба вужудга келиши учун объектив равишда имкон туғилади, янги илғор тажриба амалий аҳамит касб этган бир пайтда, бошқалар ўз иш натижаларини яна ўшанга тенглаштиришга интилади. Бунда хос занжирли реакция пайдо бўлади, илғор тажриба кетидан юксакроқ, янада самарадорлироқ тажриба вужудга келаверади. Ўз меҳнат натижаларини илғор ходимлар ва жамоалар эришган натижаларга бараварлаштиришга, кейинчалик ундан ҳам ўтиб кетишга интилиш, шу жойнинг ўзида ёки бошқа жойда янги илғор тажрибанинг вужудга келишига тўртки бўлади. Илғор иш услубларининг, иш тажрибаларининг аҳамияти тўғрисида соҳибқиронимиз Амир Темурнинг ғояларини эслатиб ўтиш ўта ўринлидир: «Тажрибамда кўрилганким, ишбилармон, мардлик ва шижоат соҳиби, азми қатъий тадбиркор ва ҳушёр бир киши минг-минглаб тадбирсиз, лоқайд кишилардан яхшидир. Чунки тажрибали бир киши минг кишига иш буюради».

Маълумки, корхонадаги мавжуд бўлган илғор ишлаб чиқариш тажрибалари меҳнат усул ва услубларининг ўзгаришида, меҳнатни режалаштириш, уни ташкил этишни яхшилашда, мавжуд жиҳозлар, машиналар, механизация воситалари ва технологик жараёнларни, ишлаб чиқаришни бошқариш услубларини такомиллаштиришда, иқтисодий кўрсаткичларни яхшилашда ўзининг аниқ

ифодасини топади. Бундан ташқари, илғор тажриба айрим янгилик яратувчиларнинг, ихтирочиларнинг ишини такомиллаштириш тўғрисидаги таклифида ҳам ифодаланиши мумкин. Бунга мисол тариқасида маҳсулот сифатини яхшилаш, хом ашёларни тежаш юзасидан макроиқтисодиётнинг турли тармоқларидаги кўпгина илғор корхоналар умумийлаштирган тажрибани келтирса бўлади.

Шуни таъкидлаш лозимки, ишлаб чиқариш, меҳнат жараёнларини ўрганиш ҳамда уларни янада такомиллаштириш — бу, объектив жараёндир. Сабаби, энг такомиллашган, мукаммаллашган ва ниҳоят, энг самарали меҳнат услублари ёки бўлмаса операциянинг у ёки бу элементларини (усул, ҳаракат, қимирлашларни) бажариш усуллари, ишлаб чиқариш, техника, технологик, психофизиологик ва бошқа бир қанча ташқи ва ички омилларга, ходимга боғлиқ ёки боғлиқ бўлмаган ҳамда тўхтовсиз ўзгариб турадиган кўпдан-кўп омиллар таъсири натижасида маълум вақт ўтиши билан ёки такомиллашади, энг самарали ва фойдали бўлади ёки бўлмаса, эскиради, янгиси билан алмаштирилади ва такомиллаштирилади.

Ундан ташқари, ишлаб чиқариш илғорларининг кўп йиллик иш тажрибаларини ўрганиш ва уларни кузатиш шуни кўрсатадики, ҳатто бир турдаги иш ёки хизмат энг яхши ва илғор ҳамда тажрибали ходимлар томонидан бажарилганда ҳам, иш вақти сарфларининг миқдори бўйича ҳам, тайёрланган маҳсулот ёки кўрсатилган хизматнинг сифати, хом ашёлар билан боғлиқ бўлган кўрсатгичлари ҳам ҳар хил бўлади. Бундай ҳолатнинг асосий сабабларидан бири, аввало, ҳатто, бир турдаги операцияни бажаришда қўлланилаётган айрим меҳнат усуллари ва ҳаракатлари бир хил тартибда бажарилмайди. Улар ҳар хил йўллар ва тартиблар билан адо этилади, меҳнат усуллари ва бошқа элементларининг кетма-кет ва бирга қўшиб бажарилиши ҳам ҳар хил бўлади. Ва ниҳоят, ишлаб чиқариш ва меҳнат жараёнларини бошқариш тезлиги (интенсивлиги), жиҳозларнинг ишлаш тартиблари ҳам бир-бирларидан фарқ қилади.

Кўпгина ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш корхоналарининг тажрибаси шуни кўрсатадики, илғор тажрибани ўрганиш, умумлаштириш, жорий қилиш ва ёйиш уч даврга бўлиб амалга оширилгани маъқул. Бу даврлар: 1) илғор тажрибани ҳар томонлама ўрганиш; 2) илғор тажрибани умумлаштириш, уни жорий қилишнинг ташкилий-техник тадбирларини ишлаб чиқиш

ҳамда зарур тайёргарлик ва ташкилий ишларни олиб бориш; 3) илғор тажрибани амалиётга жорий қилишдан иборат.

Илғор тажрибани комплекс ўрганишдан иборат бўлган биринчи даврда, аввало, ўрганиш объекти танланади, сўнгра кетма-кет меҳнатнинг илғор усул ва услублари таҳлил қилинади, самарали меҳнат жараёни, янги иш жойларини ташкил этиш лойиҳалаштирилади.

Илғор тажрибани муваффақиятли ўрганиш учун, аввало, ўрганилаётган корхонадаги энг муҳим ва ҳал қилувчи участка ва ишчи касби аниқланади. Бу жойларда меҳнат усулларининг яхшиланиши натижасида гуруҳ, участка ва бутун корхонада меҳнат унумдорлигининг хийла оширилиши кўзда тутилади. Сўнгра биринчи навбатда ўрганилиши лозим бўлган операция ва усуллар белгиланади. Бунда умумий меҳнат ҳажмида энг катта салмоққа эга бўлган операция ва усуллар, ишчилар нотўғри бажарганликлари туфайли иш нормаларини бажара олмайдиган операциялар, маҳсулот сифатига, хом ашё ва материаллар сарфига энг кўп таъсир қиладиган операциялар олинади.

Илғор тажриба умумлаштириладиган иккинчи даврда илғор тажрибани жорий қилишни таъмин этадиган ташкилий-техник тадбирлар ишлаб чиқилади. Бунда шу тадбирларнинг амалга оширилиши натижасида ҳосил қилиниши кўзда тутилган иқтисодий самара, меҳнат унумдорлигининг ўсиши, маҳсулот ёки кўрсатиладиган хизмат сифатининг яхшиланиши ва таннархининг пасайтирилиши ҳисоблаб чиқилади.

Одатда, илғор тажрибани умумлаштириш иши билан цех ёки умуман, корхонанинг техника-технология соҳасидаги мутахассислар кенгаши шуғулланади. Бу кенгаш бир хил операциянинг бир неча таърифини муҳокама қилиб, ҳар бир таърифдаги яхши томонларни ҳисобга олиш билан бирга, бошқа турдош корхоналар тажрибасини ҳам назарга олиб, уларга тегишли техник ва технологик тузатишлар, қўшимчалар киритиши, яъни тақдим қилинган маълумотларни ижодий ишлаб чиқиши лозим. Шундан кейингина битта эмас, бир неча ходимнинг тажрибаси баён қилинган таърифнинг муҳандислик фикрлари қўшилган узил-кесил нусхаси тузилади.

Учинчи даврда тадбирни жорий қилиш ишлари бажарилади. Корхона раҳбарияти бунинг бажарилишини назорат қилади. Бу даврда шу тадбирларни амалга ошириш натижасида ҳақиқатда эришилган иқтисодий самарадолик ҳисоблаб чиқилади.

Илғорлар тажрибасини жорий қилиш ғоят маъсулиятли жараён бўлиб, бу жараённи иқтисодчилардан ташқари цех, корхонанинг барча техник ходимлари ва услубчилар кузатиб боришлари лозим.

Дастлаб тегишли иш услублари ёки операцияларни нотўғри бажарадиган ёхуд иш вақтини бекор сарф қиладиган ишчиларга илғор усулларни ўргатиш керак.

Оммавий касб ишчиларинингтина эмас, балки усталар, уларнинг ёрдамчилари, техниклар ва муҳандисларнинг ҳам илғор тажрибаларини ўрганиш ва умумлаштириш лозим. Айрим муҳандислар ва бошлиқларнинг ишларини таҳлил қилиш шуни кўрстадики, уларнинг фаолиятида ҳам умумлаштиришга ва жорий қилиш учун тавсия этишга арзийдиган иш усул ва услублари оз эмас. Корхонани, унинг бўлимларини бошқариш услублари, бўлим, цех бошлиғи олиб борадиган иш ёки хизмат ҳажмини белгилаш, энг мувофиқ кун тартиби, цех бошлиғи цехни айланиб чиқиш давомида бажарадиган ишларнинг мазмунини аниқлаш, технологик тартиб учун самарали услублар ишлаб чиқиш, хом ашёлар сифати ва шу каби бошқа масалалар муҳандислар ва ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш раҳбарлари меҳнатининг яхшироқ ташкил этилишига ва бошқарилишига кўмаклашади.

Оммавий ахборот воситалари, ҳар хил бюро ва комиссиялар, машғулотлар, технология кечалари, кенгашлар, ишлаб чиқариш билан боғлиқ экскурсиялар, кўргазма ва бошқа хил кўргазмали агитация воситалари ҳам ходимларнинг билимларини оширишга ва илғор тажрибани амалиётга жорий қилишга катта ёрдам беради.

Бозор иқтисодиёти шароитида, бир қанча тажрибали саноат корхоналарида илғор ишлаб чиқариш тажрибалари алмашинишини ташкил этишнинг бошқа самарли шакллари ҳам қўлланилади. Бу шакллар:

- корхонанинг янгилик яратувчилар (новаторлар) кенгаши; вазифаларидан бири — ишлаб чиқаришдаги ҳамда хизмат кўрсатиш соҳасидаги илғор тажрибаларни ташвиқ қилиш ва жорий этишдир;

- жамоатчилик йўли билан иш олиб борадиган илғор меҳнат услублари лабораторияси; бу лаборатория ишининг энг самарли ва қулай усул ҳамда услубларини ўрганиш ва умумлаштириш билан шуғулланади.

4.2. Илғор тажриба турларининг туркумланиши

Илғор тажрибанинг таъсирчанлиги ва самарадорлигини ошириш, уни аниқлаш ва ёйиш маълум тизимни, бошқача айтганда, ташкилий ёндашишни талаб қилади. Аввало, илғор тажриба турларини унинг ҳар хил аломатларига қараб, жумладан, вужудга келиш манбаига, қўлланиш соҳасига, муддатига, қўлланишдан ҳосил бўладиган самарага қараб таснифлаш (классификациялаш) керак.

Вужудга келиш манбаига караб якка тартибдаги (индивидуал) илғор тажриба билан жамоавий илғор тажриба бир-биридан фарқ қилади. Якка тартибдаги ва жамоавий илғор тажрибани аниқлаш, унинг аҳамиятини баҳолаш, ўрганиш ва амалиётга кенг татбиқ этишга ҳар хил йўллар билан ёндашилиши ва бунда ҳар хил услублар қўллаш талаб қилинганлиги боис уларни шу тариқа икки турга бўлиб қараш лозим.

Якка тартибдаги илғор тажриба эгаси махсус касбий тайёргарлиги ва муайян амалий малакаси бўлган ҳамда бевосита индивидуал иш жойида ишлайдиган (якка тартибдаги меҳнат усуллари ва услубларини яхшилаш, иш жойини оқилона режалаштириш, иш зонасини ташкил этиш, бир неча операцияни сифатли қилиб бажариш ва ҳ.к.лар юзасидан иш олиб борадиган) ходим бўлади.

Жамоавий илғор тажриба меҳнатни жамоа (бригада) шаклини ташкил этиш шароитида вужудга келади. Жамоавий меҳнат шаклини ташкил этишга, аввало, жамоа аъзолари ўртасида вазифаларни аниқ тақсимлаш, меҳнатни ташкил этиш талабларига қаттиқ риоя қилиш, сермеҳнат ишни камайтиришнинг янги заҳира имкониятларини муттасил қидириб топиш йўли билан эришилади. Шу билан бирга, бригадаларнинг энг яхши тажрибалари, техника адабиётлари янгиликлари билан доим танишиб борилади. Бунда жамоанинг ҳар бир аъзоси топшириқни бажаришнигина эмас, балки уни камроқ хом ашё ва меҳнат сарфлаган ҳолда, тез ва сифатли қилиб бажариш тўғрисида бош қотириши, бир-бирлари билан фикрлашишни ҳам қоида қилиб оладилар.

Корхоналар ичидаги илғор тажриба асосан шу корхонага хос, бошқа корхонада килинмайдиган ишни бажариш билан боғлиқ. У меҳнат самарадорлигини ўстириш, хом ашё ва асбоб-ускуналарни тежаш ва ҳ.к.ларнинг ишлаб чиқариш ичида заҳи-

ралар мавжуд бўлган жойда вужудга келтирилади. Бошқача қилиб айттанда, корхона ичидаги илғор тажриба иш вақти имкониятларидан кенг фойдаланиш, маҳсулотни ишлаб чиқаришда меҳнат ва материални тежаган ҳолда сифатини янада яхшилаш бўйича меҳнаткашларнинг ташаббускорлиги янада ошиши натижасида вужудга келади. Мазкур имкониятлардан, муваффакиятлардан фойдаланиш ва ходимларнинг бу йўналишдаги ташаббускорлигини ривожлантириш корхонадаги ҳар бир ходимнинг конкрет иқтисодиётни ўрганиши ташкил этилишини талаб қилади.

Тармоқ ичидаги илғор тажриба эса шу соҳа корхоналарининг алмашадиган тажрибасидир. Бундай илғор тажриба, одатда, маълум тармоқ доирасидаги барча корхоналар учун ёки унинг бирон-бир гуруҳи учун амалий аҳамиятга эга. Тармоқ ичидаги илғор тажрибаларни аниқлаш ва уларни кенг ёйишда тўқимачилик ва трикотаж корхоналари яққол мисол бўла олади.

Тармоқ кўламида олиб бориладиган ишларни ва илғорлар тажрибаларини вазирлик раҳбарлари тинмай кузатиб борадилар. Тўқимачилик саноати корхоналарининг меҳнат ва иш ҳақи бошқармаси илғор жамоалардаги меҳнатни ташкил этиш шаклларини мунтазам суратда ўрганади, уларни кенг ёйиш тадбирларини кўради. Илғорлар ва энг яхши жамоаларнинг илғор тажрибаси, энг муҳим рекордлари синчиклаб ўрганилади, бунга эришиш омиллари таҳлил қилинади, сўнгра эса энг яхши илғор тажрибани барча тўқимачилик корхоналарига ёйиш ишлари олиб борилади.

Тармоқ ичидаги илғор тажрибани ёйиш ишига шу тармоқ вазирлиги раҳбарияти, унинг ахборот органлари ҳамда кадрлар тайёрлаш ва малака ошириш билан шуғулланадиган раҳбарлари томонидан жиддий эътибор берилган тақдирдагина муваффақият қозонилади.

Тармоқ ичидаги илғор тажриба шундай тажрибаки, у аввало, ишлаб чиқаришнинг битта соҳасида вужудга келиб, бошқа кўп тармоқларда ўзгартирилмасдан ёки ҳар бир тармоқнинг ўз хусусиятларига қараб бир оз ўзгартирилиб, қўлланилиши мумкин.

Илғор тажриба амалга ошириш муддатига қараб жорий ва перспектив илғор тажрибаларга ажратилади. Кун сайин бевосита иш жойида вужудга келиб, у билан танишган замон бошқа иш жойларига жорий қилиш мумкин бўлган илғор тажриба — жорий илғор тажрибадир. Жорий илғор тажриба ишлаб чиқариш, меҳнат ва бошқаришни ташкил этишни, одатда, ўз-

гартиришни талаб қилмайди. Уни жорий этиш хийла меҳнат, вақт ёки маблағ сарфи билан боғлиқ.

Аниқланиши, ўрганилиши, умумлаштирлиши, қўлланиши ва кенг ёйилиши жуда кўп вақт, меҳнат ва сармоя сарфлаш билан боғлиқ бўлган илғор тажриба переспективдир. Переспектив илғор тажрибалар ишлаб чиқаришни (хизмат кўрсатишни) ривожлантиришнинг кўп йиллик режаларини тузган вақтда умумлаштирилади ва ҳисобга олинади.

Илғор тажриба турларининг жорий ва переспектив турларга бўлиниши унинг ишлаб чиқаришда жорий ва переспектив режаларини бажаришдаги ролини аниқроқ белгилашга, бошқаришнинг функционал бўғинлари ва жамоат ташкилотларининг режаларидаги маълум вақт ичида ҳал этилиши лозим бўлган вазифаларни белгилашга, айрим ишлаб чиқариш бўғинлари ва даврий вақтлар бўйича аҳолининг ижодий ташаббускорлигини ривожлантиришнинг конкрет режаларини тузишга ва уларни ҳаётда қўллашга имкон туғдиради.

Амалга оширилиши корхоналарнинг узоқ муддатга мўлжалланган ривожланиш режаларида назарда тутилган переспектив илғор тажрибага мисол қилиб ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш характери билан яқин корхоналарнинг тажрибаларини, намунали иш жойларини ташкил этиш ва ускуналаш-жиҳозлаш тажрибасини, эски технологик жараёнлар ўрнига янги, переспективроқ жараёнларни жорий қилиш билан бирга янги ускуналар, асбоб-жиҳозлар ўрнатиш, тегишли ходимларни янгича ишлашга ўргатиш, маҳсулот сифатини оширишнинг самарали тизимини жорий қилиш тажрибаларини ўзлаштиришни мисол қилиб кўрсатса бўлади.

Олинадиган самара характерига қараб тажриба икки турга бўлинади. Илғор тажриба қўлланиши натижасида корхонанинг маҳсулот ишлаб чиқариши, лойиҳадаги мўлжалланган қувватларни ишга солиш, меҳнат самардорлигини, амалдаги вақт нормалари ёки ишлаб чиқариш нормаларининг бажарилиш даражаси, маҳсулот ишлаб чиқаришнинг сермеҳнатлиги, иш куни давомида исроф бўлган вақт салмоғи ва бошқа шу каби кўрсаттичларни яхшилашга эришиш мумкин бўлса, у биринчи тур илғор тажриба бўлади.

Иш жойларида меҳнат шароитининг яхшиланиши, ишлаб чиқариш маданияти ва интизомининг ўсиши, ходимлар билимининг ошиши, ишчилар, муҳандис-техник ходимлар ва раҳ-

барларнинг иқтисодий билим даражалари ўсиши ва шу кабилар илғор тажрибанинг иккинчи турини ташкил этади. Бу илғор тажриба турини биринчи турдан ажратиб турадиган хислат шуки, унинг корхона ичидаги асосий техник, иқтисодий кўрсатгичларга таъсирини аниқ ҳисоблаш анча мураккаб.

Илғор тажриба турларининг таснифини янада такомиллаштириб бориш талаб қилинади. Меҳнатни ташкил этиш бўйича олиб бориладиган амалий ишларга уни татбиқ қилишдан мақсад бу ишда ўрганишнинг илмий услубларини қўллаш, ишлаб чиқариш илғорлари ва илғор жамоалар эришган энг яхши ва самарали ютуқлар таъсирига тўғри баҳо бериш ва бу ютуқларни кенг ёйишдир.

4.3. Илғор меҳнат усуллари ва услубларини жорий қилиш

Ишлаб чиқаришда ёки хизмат кўрсатишда меҳнат жараёнлари самарадорлигини оширишнинг энг таъсирчан воситаларидан бири - мақсадга мувофиқ меҳнат усули ва услубларини танлаб олиш ва уларни жорий қилишдир.

Меҳнат услуби – меҳнат жараёнини амалга ошириш йўлидир. У асосан усуллар йиғиндиси ва уларни маълум изчилликда бажариш билан характерланади. Меҳнат усулларини ва уларни такомиллаштиришни ўрганиш учун, меҳнат жараёнларини меҳнатдаги тор ҳаракатлар (ҳаракатлар, қимирлашлар), кенг ҳаракатлар ва меҳнат усулларига бўлиб кўриш лозим.

Меҳнатдаги тор ҳаракат – ходимнинг меҳнат жараёнида оёқ, қўл бармоқлари ёки танасини бир бор жилдиришидир. Масалан, қўлни маҳсулотга ўзатиш, маҳсулотни қўлга олиш, уни керакли жойга қуйиш кабилар шундай ҳарактдир.

Меҳнат жараёнида ходимнинг оёқ, қўли ёки танаси бир бор жилиши меҳнат ҳаракати ҳисобланиб, у ўз навбатида, қимирлашлар йиғиндсидан иборат. Масалан, қўлни маҳсулотга узатиш меҳнат ҳаракати бўлиб, у қуйида кўрсатилган қимирлашлар йиғиндисидан иборат: гавдани ростлаш, қўлни кўтариш, қўлни маҳсулотга узатиш.

Меҳнатдаги кенг ҳаракат – кишининг битта ёки бир нечта органи томонидан узлуксиз бажариладиган меҳнат ҳаракатлари йиғиндисидир. Масалан, қўлни ҳисоблаш аппаратига узатиб, бармоқ билан клавишни босиш, ана шундай кенг ҳаракат ҳисобланади.

Меҳнат усули — бу, меҳнатдаги кенг ҳаракатлар йиғиндисидир. Бу ҳаракатлар узлуксиз ва бир мақсадга қаратилган бўлиб, операциянинг маълум қисми ижро этилади. Масалан, омборчи ходимга асбоб-ускуна топшириш операциясини қилиши учун қуйидаги жараёнларни бажаради: ускунани қўлига олади, унинг ишга яроқли ёки яроқсиз эканлигини текширади ва сўнгра уни ходимга топширади.

Шундай қилиб, меҳнат услуби меҳнатдаги тор ҳаракат, кенг ҳаракат ва усуллар йиғиндисидан ташкил топади.

Ишчиларнинг айрим меҳнат усулларини шу усул характерига ва ишчининг тайёргарлигига, тажриба ва малакасига ҳамда касбий-руҳий ҳолатига қараб бир-биридан фарқ қилиш мумкин. Шунинг учун ҳам меҳнат усулларини ўрганишда энг кам вақт сарф қилинадиган, энг кам толиктирадиган, энг хавфсиз ва мақсадга мувофиқ меҳнат усулини ишлаб чиқиш лозим. Меҳнатнинг илғор усул ва услубларини ишлаб чиқиш ва уларни амалиётга жорий этишнинг умумий тартиби асосан учта босқичдан иборат: қўлланадиган усул ва услубларни таҳлил этиш, оқилона меҳнат жараёнларининг синтези ва шу операцияни бажарувчи ҳамма ходимларни уни (операцияни) ижро этишда қўлланилаётган илғор усул ва услублар бўйича ўқитиш.

Илғор меҳнат усуллари ва услубларини жорий қилиш 1-чизмада кўрсатилган тартибда амалга оширилади. Яъни, дастлаб қўлланиладиган меҳнат усуллари ва услублари ўрганиб чиқилади, текшириш натижалари таҳлил қилиниб, энг қулай меҳнат усуллари танлаб олинади. Сўнгра бу усуллар лойиҳалаштирилиб, ишлаб чиқилади ва амалга оширилади.

Қўлланилаётган меҳнат усуллари ва услублари операцияларининг мураккаблиги, қайта-қайта такрорланиши ва миқдорига қараб ҳар хил йўллар билан ўрганилади. Шу билан бирга, айрим ижодкорларнинг тажрибаси эмас, балки ишлаб чиқаришда бир хил операцияни бажарадиган кўп ижодкор ва илғорларнинг иш тажрибалари ўрганилади. Бу ҳолда илғорлар ва ижодкорларнинг ўзлари ўз меҳнатларининг унумдорлиги ва сифатини бошқа ходимлар яхшироқ бажарадиган усул ва услубларни, ҳаракатларни ишлатиб, янада оширишлари мумкин.

1-чизма

Меҳнат жараёнларини мукаммаллаштириш билан боғлиқ бўлган ишларнинг асосий босқичлари схемаси



Меҳнат усулларни такомиллаштириш юзасида ишлаб чиқариш ижодкорлари ва муҳандислар қуйидаги ишларни бажаришлари лозим:

- икки қўлни ҳам бир вақтнинг ўзида ишга солиб, вақт, макондаги тор ва кенг ҳаракатлар ўриндошлигини;

- яхшироқ ясалган мосламаларни ишлатиб, асбоблар конструкциясини ўзгартириб ва бошқа тадбирларни амалга ошириб, тор ва кенг ҳаракатларнинг пухта ўйланган изчиллигини таъминлашни, қўлнинг олдинга қараб қилинган ҳаракатдан, кейин қайтиш ҳаракатидан унумли фойдаланишни;

- машина ва механизмларнинг ҳаракати билан киши қилаётган ишнинг синрохлигини;

- меҳнат ва буюмларнинг юқори сифатини таъминлашлари.

Ҳозирги вақтдаги кўпгина меҳнат ташаббуслари энг авало, илғор меҳнат усул ва услубларини жорий қилиш билан боғликдир. Ўз замонининг донгдор тўқимачилари - Лидия Павловна Казанцева билан Евгения Александровна Губинанинг ажойиб ташаббуслари Тошкент тўқимачилик комбинатидан ташқари республикамизнинг узоқ ҳудудуларида ҳам шуҳрат қозонган. Хизмат кўрсатиш нормасига мувофиқ 24 та тўқув жиҳозида ишлаш ўрнига Казанцева 48 та жиҳозда, Губина эса 42 та жиҳозда ишлайдиган бўлдилар.

Бундай катта муваффақиятга бирданига эришилгани йўқ. Булар меҳнатнинг илғор усул ва услубларини ўрганиш, шахсий маҳоратни такомиллаштириш юзасидан тинмай олиб борилган катта иш натижасидир. Масалан, Л.П.Казанцеванинг иш услубини ўрганиш унинг иши ғоят мураккаблигини, аммо шу мураккаб иш аниқ ҳисобларга асосланганлигини кўрсатади. Биринчидан, иш куни давомида 300 мартагача узиладиган ўриш ипининг ҳар бирини Л.П. Казанцева меъёрдаги 26 секунд ўрнига 16 секундда улайди. Шу тариқа ҳар бир операцияда 10 секунддан, смена давомида 50 минуттача вақт тежалади. Иккинчидан, у чаққонлик, иш усулларини рационал навбатлаштириш ҳисобига кўп вақт тежайди. Учинчидан, ва энг муҳими, ўриш ипларини узилишини қисқартириш юзасидан ташкилий-техникавий тадбирлар кўриш, қўлланилаётган усукуналарнинг техник ҳолатини яхшилаш, айрим ўзелларни замонавийлаштириш, технологияни такомиллаштириш ва ҳоказо йўллар билан юқори меҳнат унумдорлиги таъмин этилган. Л.П.Казанцева ишлайдиган комплекс-

да ип узилиши 30% камайтирилган. Тўқимачилик саноатига тегишли корхоналарнинг хусусиятларидан бири – бунда бир хил иш усуллари иш куни (смена) давомида ҳадеб такрорланаверишидир. Масалан, тўқувчи иш куни давомида 160-170 марта узилган ипни улайди. Тўқимачилик корхоналаридаги новаторлар иш усулларини қўлланишда доимо вақтни тежаш пайида бўладилар. Иш усулида тежалган ҳар бир секунд ҳисобига, иш куни давомида жуда кўп миқдорда минутлар, ҳатто соатлар тежалади.

Шунинг учун ҳам тўқимачилик корхоналарида меҳнатнинг усул ва услубларини ўрганиб, уларни жорий қилишга доимо катта эътибор бериб келинади ва келинмоқда.

Одатда, меҳнатнинг илғор услубларини жорий қилгандаги сингари илғор меҳнат усулларини жорий қилишда ҳам масаланинг комплекс ҳал этилиши кўпроқ самара беради. Меҳнатнинг аниқланган илғор услубларини амалга татбиқ қилиш билан бирга илғор меҳнатни ташкил этишни ҳам жорий қилиш, меҳнатнинг санитария-гигиена шароитини яхшилаш ва бошқа тадбирларни ҳам амалга ошириш зарур.

Меҳнатни илғор усул ва услубларини ишлаб чиқиш ва амалиётга жорий этиш ишларининг 3-босқичи, яъни уларни амалиётга жорий этишнинг ўзи ҳам тўрт босқичдан иборат: а) меҳнатнинг илғор усул ва услубларини жорий қилишга тайёргарлик кўриш; б) меҳнатнинг илғор усул ва услубларини назарий ўрганиш; в) меҳнатнинг илғор усул ва услубларини иш жойларида амалий ўрганиш; г) меҳнатнинг илғор усул ва услубларини жорий қилиш натижаларини амалга ошириш юзасидан ташкилий-техник тадбирлар кўриш.

Меҳнатни ташкил этишнинг якка тартибдаги (индивидуал) шакли ва илғор меҳнат усул, услубларини ўрганиш кўрсатмали ва ихтисослаштириш тартибидаги операцияларда ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш кўпаяди ва ишлаб чиқилган маҳсулотнинг ёки кўрсатилган хазматнинг сифати яхшиланади. Бошқача қилиб айтганда, шундай иш жойларида меҳнат унумдорлиги бевосита ошади. Йигирувчи, тўқувчи, калава пишитувчиларнинг иш жойларида ана шундай ҳол юз беради. Шунингдек, норма ёки смена топшириқларини ошириб бажариш учун чексиз имконият берувчи шароит яратилади.

Узлуксиз - поток ишлаб чиқаришдаги иш жойларида бундай шароит яратилмайди. Чунки потокдаги ҳар бир иш

жойида қилинадиган иш ҳажми чекланган бўлиб, потокнинг умумий ишлаб чиқариш қобилияти ошмай туриб, ходим ўз хоҳиши билан ишлаб чиқариш ҳажмини ошира олмайди.

Илғор меҳнат усуллари ва услублари потокдаги айрим иш жойларида жорий ишлаб чиқариш унумдорлигини бевосита оширишга олиб келмайди, балки ходимнинг банд бўлиши даражасини пасайтиради, унинг толиқишини камайтиради. Аммо бунда иш ёки маҳсулот сифати яхшилашниши мумкин.

Юқоридаги ҳолларда илғор меҳнат усул ва услубларини жорий қилиб эришиладиган жиддий натижа меҳнатни ташкил этиш шакли – поток ҳамма участкаларда такомиллаштирилганида ҳосил қилинади.

Илғор меҳнат усул ва услубларини жорий қилиш мақсадида энг илғор корхоналарни танлаш маъқул эмас. Чунки, биз кўраётган ҳолатда бутун корхона жамоасининг тажрибаси эмас, балки касбий тажриба аниқланади. Маълум операцияларни бажариш бўйича илғор касбий тажриба ўртача корхоналарда ҳам бўлиши мумкин.

Қисқача хулосалар

Кўпчилик билим даражаси ошиб, амалий иш қила билиш ва меҳнатга янгича муносабатда бўлиш жиҳатидан илғорларга тенглашар экан, янги илғор тажриба амалий аҳамият касб этган бир пайтда, бошқалар ўз иш натижаларини яна ўшанга тенглаштиришга интилади. Бунда ўзига хос занжирли реакция пайдо бўлади, илғор тажрибани қўллаш давомида яна юксакроқ, янада самаралироқ тажриба вужудга келаверади.

Илғор тажриба тураларини, унинг ҳар хил аломатларига қараб, жумладан, вужудга келиш манбаига, қўлланиш соҳасига, муддатига, қўлланишдан ҳосил бўладиган самарага қараб таснифлаш керак.

Илғор меҳнат усул ва услубларини жорий қилиш мақсадида энг яхши ва илғор корхоналарни танлаш маъқул эмас. Чунки, биз кўраётган ҳолатда бутун корхона жамоавий тажрибаси эмас, балки касбий тажриба аниқланади. Маълумки, иш операцияларини бажаришнинг илғор касбий тажрибаси ўртача корхоналарда ҳам бўлиши мумкин.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Илғорлар тажрибасини ўрганиш, умумлаштириш ва ёйиш тартиблари нималардан иборат?

2. Илғор тажриба қўлланиш соҳасига қараб қандай турларга бўлинади.

3. Меҳнат жараёнидаги тор ва кенг ҳаракатлар, меҳнат усул ва услублари тўғрисида сўзлаб беринг.

4. Илғор меҳнат усул ва услубларининг жорий босқичлари нималардан иборат?

Асосий адабиётлар

1. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш - Т.: ТДИУ, 1997. 3-боб.

2. НОТ и нормирование труда - М.: 1998.

3. Организация и нормирование труда. Под. Редакцией В.В. Адамчука - М.: 1999. Глава 2.

4. Павленко А.Б. и др. Организация нормирования труда на предприятиях в современных условиях. М.: 1999.

5. Фильев В.И. Нормирование труда на современном этапе. М.: 1998.

V боб

МЕҲНАТ ШАРОИТЛАРИНИ ЯХШИЛАШ ВА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ МАДАНИЯТИ

5.1. Бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатишда меҳнат шароитлари ва ишлаб чиқариш маданиятининг аҳамияти

Меҳнат шароитларини ҳар томонлама соғломлаштириш ва енгилаштириш корхоналарда меҳнатни ташкил қилишнинг муҳим йўналишларидан биридир. Шунинг учун ҳам меҳнат шароитини яхшилаш ва халқ фаровонлигининг тўхтовсиз ўсиб боришига таъсир қилувчи меҳнат самарадорлигини ошириш омили бугунги куннинг муҳим ва долзарб масаласи ҳисобланади.

Ходимлар организмлари сифатлари фойдали ва унумли бўлиши, шахс соғломлиги натижасида меҳнат қилиш қобилиятини йўқотмаслиги ва унинг гармоник ривожланишини таъминлаш учун меҳнатнинг ижтимоий-иқтисодий ва ишлаб чиқариш шароитлари яратилиши зарур.

Меҳнат шароитларини яхшилаш муаммолари марказида жамиятнинг асосий ишлаб чиқарувчи кучи – меҳнаткаш инсон туради. Меҳнат шароитини яхшилаш учун унинг ўнумдорлигини ошириш, қизиқарли ва хавфсиз бўлишини, шунингдек, ходимнинг меҳнат қобилияти ва ҳаёт фаолияти узоқ вақт сақланишини таъминловчи муҳим омилдир.

Меҳнат шароити кенг маънода ўзаро бир-бирига боғлиқ бутун бир ишлаб чиқариш омиллари мажмуини ўз ичига олади. Бу мажмуага меҳнат ва дам олиш тартиби, иш жойи ва бутун бинони, корхона майдонини ёритиш, ишлаб чиқариш биноси ва бутун асбоб-ускуналарни техника эстетикаси талабларига мувофиқ бўяш, ҳарорат режими, бино ва иш жойидаги ҳавонинг тозалиги, ишлаб чиқариш шовқини ва тебранишлардан муҳофаза қилиш, ишлаб чиқаришда ишчиларга одатдаги (нормал) маиший ва тиббий хизмат кўрсатиш, оғир жисмоний ишларга барҳам бериш сингари масалалар киради.

Шундай қилиб, меҳнат шароитлари деганда, ходимларни иш бажариш, хизмат кўрсатиш жараёнида кишининг соғлиги ва иш қобилиятига таъсир кўрсатувчи ишлаб чиқариш муҳити

омилларининг жами тушинилади. Меҳнат шароитларини яхшилаш бўйича корхоналарда меҳнатни ташкил қилиш тадбирлари режалаштирилаётганда қуйидаги шароитлар ва талаблар старлича ҳисобга олиниши зарур:

- меҳнатнинг умумий шароитлари;
- меҳнатнинг техника шароитлари;
- меҳнат хавфсизлиги шароитлари;
- санитария- гигиена шароитлари;
- эстетик шароитлар.

Меҳнатнинг умумий шароитлари — ишлаб чиқариш ва маиший биноларнинг ҳолатидан, иш ўринларини, дам олиш бурчаклари ва жойларини ташкил қилиш ва жиҳозлашдан, ишчиларни шифобахш, профилактик овқатлар, ичимликлар, махсус кийим - бош, пойабзал билан таъминлашдан иборат. Меҳнатнинг умумий шароитлари меҳнат ва дам олиш тартиби билан ўзаро боғликдир.

Меҳнатнинг техника шароитлари меҳнат қуролларининг (ускуналар, машиналар, инструментларнинг) техника даражаси, ишлаб чиқариш технологиясининг қанчалик мукаммаллиги билан характерланади. Техника шароитларининг энг муҳим кўрсаткичларидан бири — ишлаб чиқаришни механизациялаш ва автоматлаштириш даражаси, умумий меҳнат сарфида қўл меҳнатнинг ҳиссасидир.

Меҳнат хавфсизлиги шароитлари хавфсизлик техникаси ва меҳнатни муҳофаза қилишнинг ҳолатига боғлиқ. Бу жиҳатдан нормал шароит яратишнинг асосий кўрсаткичи майиб бўлиш (травматиз), касб касалликларининг бўлмаслигидир.

Меҳнатнинг санитария-гигиена шароитларига ҳавонинг ҳолати (ҳарорат, намлик, ҳавонинг чанг-гард ва газ билан тўлиш даражаси), шовқин, тебраниш (вибрация), ёритилганлик даражаси кабилар киради.

Шунингдек, маиший биноларнинг ва маиший хизмат кўрсатишнинг, тиббиёт ва даволаш-профилактика хизматини ташкил қилишнинг, умумий овқатланишнинг ҳолати, ишхоналарнинг ободонлиги ва атрофнинг кўкаламзорлаштирилганлиги ҳам катта аҳамиятга эга.

Меҳнатнинг эстетик шароитлари меҳнат фаолиятининг эмоционал томонига таъсир қилади. Буларга жумладан, ишлаб чиқариш биноларини ва ускуналарини турли рангга бўяш, иш

ўринларини ёритиш, ишлаб чиқаришда музикадан фойдаланиш ва ҳоказолар киради.

Меҳнат шароитларининг хусусиятларидан бўлган меҳнат гигиенаси, хавфсизлик ва эстетикаси ўз навбатида меҳнат маданиятини характерлайди. Меҳнат маданияти эса ишлаб чиқариш маданияти, корхонанинг ташкилий-техник маданияти, меҳнат маданияти ва жамоа аъзоларининг шахсий маданиятини англатади. Аммо ишлаб чиқаришнинг конкрет фаолиятида меҳнат шароити ва ишлаб чиқариш маданиятини бир-биридан ажартиш мақсадга мувофиқ эмас. Меҳнат шароитини яхшилаш тадбирларининг кўпчилиги меҳнат маданияти ва ишлаб чиқариш маданияти даражасини ошириш билан чамбарчас боғлиқ.

Меҳнат шароити ва ишлаб чиқариш маданияти даражасини ошириш ижтимоий-иқтисодий жиҳатдан умумийликка эга бўлиб, корхоналарда меҳнат унумдорлигини ошириш, ишлаб чиқаришни ташкил этишни такомиллаштириш, кадрлар қўнимсизлигини камайтириш ва ҳар хил касалликларнинг олдини олишда муҳим аҳамият касб этади.

Меҳнат маданиятининг ҳолати, меҳнат шароитларига эстетик жиҳатдан чирой бериш билан ҳар томонлама таъсир этилади, чунки ўз ранги ва жойлашиши билан ажралиб турадиган янги дастгоҳларнинг ишлаб чиқаришга жорий қилиниши, ишчи ишлайдиган хонанинг киши ҳиссиётига ижобий таъсир кўрсатадиган безалиши ва бошқа тадбирлар ҳар бир ишчида иш қобилиятини оширишга, чарчоқлик белгиларини камайтиришга олиб келади. Аслини олганда, меҳнат маданияти меҳнат шароитининг зарур шартларидан биридир.

Меҳнат шароитларини ва ишлаб чиқариш маданиятини яхшилаш тадбирлари корхонага, унинг иқтисодига катта таъсир кўрсатади. Кузатишлар шуни кўрсатадики, меҳнатни ташкил қилиш режаларини жорий қилишда руҳий физиолгик ва санитария-гигиена тадбирларини амалга ошириш корхона учун салмоқли ижтимоий-иқтисодий самара беради (4-жадвалга қаранг).

4- жадвал

Корхоналарда меҳнатни ташкил қилиш режаларини жорий қилишда руҳий-физиологик ва санитария-гигиена тадбирларининг тахминий самарадолиги

Тартиб рақами	Тадбирлар	Меҳнат унумдорлиги, % ҳисобида	Ходим ҳолатига таъсири
1.	Физиологик жиҳатдан асосланган меҳнат ва дам олиш тартибини жорий этиш	15-20	Асаб, юрак, нафас олиш ва мускул тизимининг фаолияти яхшиланади. Чарчаш аломатлари йўқолади
2.	Кишининг руҳий-физиологик хусусиятларини ҳисобга олган ҳолда иш маромини тартибга солиш	5-10	Ишнинг. хизматнинг сифати ва асаб тизимининг аҳволи яхшиланади
3.	Физиологик маълумотлар асосида иш жойларини такомиллаштириш	17-20	Чарчоқ белгилари ва жароҳат олиш камаяди. Ҳаракатлар уйғунлиги яхшиланади
4.	Бино ва жиҳозларни мақсадга мувофиқ рангга бўяш	6-10	Асаб тизимининг фаолиятини яхшилайди. Ишдан, хизматдан қониқиш ҳиссиёти ошади
5.	Физиолгоик жиҳатдан асосланган жисмоний машқлар мажмуини жорий этиш	10-12	Ишнинг, хизматнинг сифати яхшиланади, унумдорлик даври кўпаяди, мослашув даври камаяди
6.	Оқилона ёруғликни танлаш	10-15	Меҳнатнинг сифати ошади. Бош оғриғи йўқолади ва чарчаш аломатлари камаяди
7.	Шовқинни норматив талаблари даражасига тушириш	4-10	Бош оғриғи ва асабларнинг ўринсиз кўзғолиши, касб касалликлари камаяди
8.	Юқори иссиқлик даражасининг(30-35^{0}с)нормал даражага тушиши	10-18	Иссиқлик алмашуви ва терлаш жараёни камаяди

4-жадвалдан маълум бўлишича, меҳнат шароитларини яхшилаш ва ишлаб чиқариш маданиятини ўстириш корхона иқтисоди, унда фаолият кўрсатаётган ходимлар саломатлигига бевосита таъсир қилувчи омил ҳисобланади. Аммо бу ижтимоий-иқтисодий самара тез суръатлар билан ва бирданига амалга ошавермайди, корхона ва унинг ходимларига аста-секин, сезилмасдан таъсир қилади.

Ишхоналарда ишлаб чиқариш маданияти техниканинг ва ишни ташкил қилишнинг юксак даражада бўлиши ҳисобигагина эмас, балки иш бажарувчиларга хизмат кўрсатишни такомиллаштириб бориш ҳисобига ҳам яратилади. Жумладан, душхоналар, ечиниш, кийиш хоналари, дам олиш ва ҳордиқ чиқариш хоналари, кийим шкафлари, ошхоналар шу ҳисобга киради. Тикувчилик ва тўқимачилик корхоналарида хотин-қизларнинг меҳнат қилиш шароитига алоҳида эътибор берилиши керак.

Корхонада қулай меҳнат шароитларини яратиш, меҳнат жараёнини оқилона ташкил қилиш ва бошқариш учун техник, ташкилий-иқтисодий, руҳий-физиологик, ҳуқуқий, умумтаълим ва тарбиявий тадбирлар мажмуини бир йўла амалга ошириш зарур. Бу тадбирларга бир томонлама қараш, улардан фақат баъзи бирларинигина танлаш ёки вақти-вақти билан шуғулланиш корхонада меҳнатни ташкил қилишга ва унинг тадбирларини амалга оширишга салбий таъсир кўрсатади ва унга нисбатан жамоатчилик эътиборини сусайтиради.

Айни вақтда бозор иқтисодиётининг иқтисодий қонунларини чуқур тушунган ҳолда хўжаликни бошқаришнинг мураккаб механизмалридан бири бўлган меҳнатни ташкил қилишда меҳнат шароитлари ва ишлаб чиқариш маданиятини ҳар томонлама яхшилаш муҳим вазифа бўлиб қолади.

5.2. Меҳнат шароитларини яхшилаш

Меҳнат шароитларини яхшилашда санитария-гигиена талаблари муҳим ўрин тутади. Меҳнатнинг санитария-гигена шароитларига меҳнат жараёнида қатнашадиган ишлаб чиқариш муҳитининг барча элементлари киради. Жумладан, метеорологик шароитлар, ҳаво муҳитининг тозалиги, ҳар хил ишлаб чиқариш нурларининг ажралиши, корхонанинг ёртилиши, шовқин ва тебраниш каби ишлаб чиқариш муҳитининг қатор элементлари меҳнат санитариясининг асосий мазмунини ташкил

этади. Қулай меҳнат шароитини яратиш учун юқоридаги ишлаб чиқариш муҳити элементларини мунтазам текшириб бориш ва уларни тегишли ва нуфузли халқаро ташкилотлар томонидан ишлаб чиқилган норма даражасида сақлаш зарур.

Ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш корхоналарида меҳнатни ташкил этишнинг санитария-гигиена шароитларини тартибга солиш ва норма даражасини аниқлаб бориш учун «Корхоналарни лойиҳалашда санитария нормалари», «Қурилиш нормалари ва қоидаси», «Меҳнатни муҳофаза қилиш ва меҳнат гигиенаси» масалалари ва муаммолари бўйича ҳар хил санитария нормаларидан асосий ва меъёрий ҳужжат сифатида фойдаланиш керак.

Ишхоналарда қулай меҳнат шароитлари яратишда ишлаб чиқариш биноларининг микроиқлими муҳим аҳамиятга эга. Бу ерда ҳаво ҳарорати асосий омил бўлиб, жами ишлаб чиқариш бинолари унга қараб иссиқ ва совуқ биноларга бўлинади. Ишлаб чиқариш биноларида асбоб-ускуналар, хом ашё, кишилардан бир соатда ажраладиган иссиқлик ва қуёш иссиқлиги 1 куб метр жойга 20 кило-калориядан ошмаса, бундай бинолар совуқ, иссиқлик меъёри бу кўрсатгичдан ошса, бино иссиқ ҳисобланади.

Ишлов бериладиган жисмларнинг иссиқлик ҳарорати 750-800С га етганда ёруғлик нурлари билан бир қаторда кўзга кўринмайдиган инфрақизил нурлар ҳам ажралиб чиқа бошлайди. Натижада бундай иш жойларида ҳавонинг ҳарорати юқори бўлиб, жисмоний иш билан банд бўлган ходимларга инфрақизил нурларнинг таъсири юрак-томир тизимига, нафас олиш, сув ва туз алмашинувига салбий таъсир кўрсатади.

Айниқса, ёз вақтларда иссиқ иш жойларда ишлайдиган ишчиларнинг тана ҳарорати 38-39 С гача кўтарилиши мумкин. Бу эса иш куни давомида терлаш натижасида 5-8 литр, яъни тана оғирлигининг 7-10 фоизи миқдорида камайишига олиб келади. Юқори ҳароратли биноларда микроиқлим нотўғри ёки етарли даражада бўлмаслиги организмнинг ортиқча қизишига ва турли касалликлар вужудга келишига сабаб бўлади.

Ишхоналарда нормал микроиқлимни таъминлаш мақсадида йил мавсумлари, иқлим зонаси, нур ва оқим иссиқлиги таъсирини, нурланиш тезлиги ва ишнинг оғирлик даражасини ҳисобга олувчи нормалар мавжуд. Масалан, йилнинг иссиқ даврида ишлаб чиқариш биноси ва ташқи ҳаво ҳарорати ўртасидаги фарқ 3-5 С дан ошмаслиги керак. Айрим ҳолларда ташқи ҳаво ҳарорати

билан ишлаб чиқариш биноси ҳарорати ўртасидаги фарқ 10 даражагача бориши норма чегарасида ҳисобланади. Шу билан бирга, иситиш ёки совитиш қурилмалари бинода ҳаво ҳароратини бир меъёрда ушлаб туриши, уни нисбий намликдан 30%дан пастга туширмаслиги ва 60-80%дан юқори кўтармаслиги керак.

Ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш билан банд бўлган ишхоналарда меҳнатни ташкил этиш режаларини ишлаб чиқишда серқуёш Ўзбекистон Республикасида ёзнинг ўта иссиқ, кишнинг совуқ ҳароратини ҳисобга олиш зарур. Масалан, республикамизда ёз пайтида оғир жисмоний ишда банд бўлган ишчи оргнизми жуда қизиб кетади, тана ҳарорати кўтарилади, кўп тер чиқади. Йилнинг совуқ вақтида аксинча, тана жуда совиб кетади. Паст ҳароратда қўл-оёқ панжалари увишиб қолади, ҳаракати анча камаяди, киши чаққон ишлай олмай қолади, шамоллаш билан боғлиқ бўлган касалликлар кўпаяди.

Шунинг учун ҳам Ўрта Осиё республикаларида ўта континентал иқлимни ҳисобга олиб, ишлаб чиқариш биноларида меҳнат шароитларини амалиётда исботланиб, ҳар томонлама асосланган норма доирасида сақлаш учун алоҳида тадбирлар белгилаш керак. Иссиқ иш жойларни қўшимча совитиш, совуқ иш жойларини эса қўшимча иситиш қурилмалари билан таъминлаш тадбирларини ҳар бир ишхона лойиҳаланаётган давридаёқ режалаштириш зарур.

Меҳнатнинг санитария-гигиена шароитларини, ишлаб чиқаришдаги нурланиш ва нурларнинг киши организмига таъсирини аниқлаш ҳам муҳим аҳамиятга эга.

Нур энергияси деганда, электромагнит тўлқинлари кўринишда тарқаладиган энергия тушунилади. Бу тўлқинлар узунлиги ва тебраниш частотаси қанча юқори бўлса, тўлқин шунчалик қисқа бўлади ва аксинча тебраниш частотаси қанчалик кам бўлса, тўлқинлар шунчалик узун бўлади.

Ишлаб чиқариш жараёнида учрайдиган инфрақизил, ультрабинафша нурларидан сақланиш ва кези келганда улардан мақсадга мувофиқ фойдаланиш гигиена жиҳатидан муҳим аҳамиятга эга.

Инфрақизил нурларнинг тўлқин узунлиги 343 дан 0,76 микронгача бўлиб, улар қизиган асбоб-ускуналардан ва хом ашёлардан чиқади, киши организмига жуда тез салбий таъсир қилади ва юрак фаолиятининг бузилиши, организмнинг ортиқча қизишига олиб келади.

Ультрабинафша нурларнинг тўлқин ўзунлиги 400 миллимикрондан 76А (Ангстрем) гача бўлиб, маълум даражадаги миқдори киши организмига ижобий таъсир қилади, яъни организмнинг қон яратиш функцияси, модда алмашинуви яхшиланади.

Аммо ультрабинафша нурлар билан ҳаддан ортиқ нурланиш зарарли бўлиб, у тери, кўз ва асаб тизими касалликларини келтириб чиқаради. Ультрабинафша нурлар саноатда асосан вольт ёйи ёрдамида электр билан материалларни пайвандлаш ишларида учрайди.

Ишхоналарда ҳаво муҳитини тозалаш меҳнат шароитини яхшилашнинг энг муҳим муаммоларидан биридир. «Ҳаво муҳити» тушунчасига меҳнат жараёни амалга ошаётган бинода пайдо бўладиган ва ажраладиган аралашмаларнинг бутун бир мажмуи киради. Булардан энг характерли ва доимийлари - чанг, карбон оксиди, азот оксиди, марганец, симоб буғи, қўрғошин, ишқор, ацетон ва бошқа аралашмалардир. Ҳавонинг бу аралашмалар билан ифлосланиши кўпинча нохушликка сабаб бўлади.

Инсон организмининг ўзгариб турувчи ташқи шароитга мосланиш чегараси бор. Масалан, ҳаводаги чанг ва қурумнинг кўп концентрацияси юқори нафас олиш йўллари касаллиги ва ўпка тўқималарида майда чанг зарарлари қатлами пайдо бўлишига сабабчи бўлади. Ҳар хил чанг турларининг организмга кўрстадиган таъсири уларнинг кимёвий ва минерологик таркибига боғлиқ ва кўп ҳолларда кўзнинг шилимшиқ пардаси ҳамда терига ёмон таъсир қилади.

Санитария нормаларига мувофиқ, таркибида 50% дан ошиқ кварц бўлган чанглар учун йўл қўйса бўладиган концентрация 2 мг.м. куб, қолган турдаги заҳарли бўлмаган чанглар учун 10 мг. м. куб бўлиши керак.

Ишхоналарда ҳар хил чанглар билан зарарланмаслик ва меҳнат шароитини янада соғломлаштириш учун ишлаб чиқариш жараёнини механизациялаш ва автоматлаштириш, жиҳозлар ва аппаратларни герметик беркитиш, чанг ютадиган аппаратлар қўллаш, ишчилар учун чанг кирмайдиган махсус хоналар (кабиналар) яратиш зарур.

Меҳнат шароитини яхшилаш ва унинг самарадорлигини оширишга таъсир қилувчи муҳим омиллардан бири ёритишдир. Қулай ва илмий жиҳатдан асосланган ёритиш тизими ишлаб чиқаришда банд бўлган кишилар саломатлигига ва иш қобили-

ятининг ортиб боришига, нафас олиш органларининг фаолиятига яхши таъсир кўрсатади. Агар бино етарлича ёритилмаса, чироқ бир ўчиб, бир ёниб турса ёки нормадан ортик даражада ёритилган бўлса, кўзда толиқиш юзага келади, бу эса биринчи навбатда ишчининг узоқ вақт чарчаб юришига олиб келади.

Шунинг учун тўғри ёритиш масласи меҳнатни ташкил қилишда муҳим масала бўлиб, уни ранг муаммоси билан яқин боғлаб, норма даражасига етказиш зарур. Ишчи ишлаб чиқариш жараёнида узоқ вақт чарчамасдан, толиқмасдан яхши кўриши учун корхоналарда ёритиш тизими учун зарур барча шароитлар яратилиши керак.

Кўриш қобилияти нормал шароитда кичик-кичик қисмларни (деталларни) фарқлаш учун 50-70 люкс миқдорда ёруғлик ҳам етарли. Лекин уларни максимал даражада фарқлаши учун эса 600 люксгача миқдорда ёруғлик керак. Бу борада физиологик кузатишларнинг кўрсатишича, 3 соат давомида 50 люкс ёруғликда ишлаган ишчининг кўриш қобилияти 72,0%, 75 люкс ёруғликда 55,0%, 100 люкс ёруғликда 26,0%, 200 люксда эса фақат 15,0% гача камайганлиги аниқланган.

Кўриниб турибдики, ёруғлик кам бўлган шароитда ишчи иш бошланган даврдагига нисбатан кўриш қобилиятини йўқотади ва кўзда толиқиш аломатларини сезади.

Ишхоналардаги ишлаб чиқариш жараёнининг хусусиятларига қараб ёритиш тизими 3 хил, яъни умумий, маҳаллий ва комбинациялашган бўлиши мумкин. Умумий ёритиш бутун бинони ёритиш билан белгиланган. Маҳалий ёритиш эса иш жойининг ўзинигина ёритишни кўзда тутади. Комбинациялашган ёритиш тизими умумий ва маҳалий ёритиш тизимларининг айни бир вақтда амалга оширилишини билдиради.

Ёруғликлар умуман икки хил бўлиб, улар табиий ёруғлик ва сунъий ёруғликларга бўлинади. Кечки сменада ишлайдиган ишчилар асосан сунъий ёруғликда меҳнат қиладилар. Сунъий ёритишда чўғланма лампалар ва люминисцент лампалардан фойдаланилади.

Яхши ёритиш ва электр энергиясини тежаб сарфлаш мақсадида кейинги йилларда люминисцент лампалар кенг қўлланмоқда. Чунки, улар чўғланган лампаларга нисбатан кўпгина афзалликларга эга. Люминисцент лампа чўғланма лампага қараганда ёруғни 3-4 марта ортиқ беради, электр энергиясини бир неча марта кам сарфлайди. Табиий ёруғлик билан люми-

нисцент лампасининг ёруғлиги текширилганда уларнинг аралашлиги деярли сезилмайди.

Иш жойини ёритиш масаласини ҳал этишда табиий ёруғликдан максимал фойдаланилиши керак. Бунинг учун дераза ўрни ва ёруғлик тушадиган бошқа туйнукларни кегайтириш лозим. Ҳозирги вақтда кенг қўлланилаётган витрина типидаги катта дераза-лар ёруғликни кўп туширади ва ойнасини ювишни механизациялаштиришга имкон беради. Ойналарни чангдан тез-тез тозалаб туриш керак, чунки чанг кундузги ёруғликнинг 30% га яқинини ушлаб қолади ва иш жойи ёмон ёритилишига сабабчи бўлади.

Меҳнат шароитини яхшилашнинг яна бир муҳим шартларидан бири — ишлаб чиқариш шовқини ва тебранишга қарши курашишдир, чунки, ҳозирги илмий-техника тараққиёти даврида чиқариладиган машина ва механизмаларнинг қуввати ва унумдорлиги ортиши билан улардан чиқадиган шовқин ва тебраниш ҳам кучаймоқда.

Шовқин турли баландликдаги ва частотадаги товушларнинг тартибсиз равишда қўшилиб эшитилиши билан характерланади. Товуш физик ҳолат сифатида ҳаводан, сувдан ва бошқа таранг муҳитдан келиб чиқадиган тўлқинсимон ҳаракатлардан иборат. У товуш чиқарадиган жисмларнинг тебраниши натижасида ҳосил бўлади ва эшитиш органимиз томонидан қабул қилинади. Ритмларга риоя қилинган ҳолда мунтазам равишда келиб чиқадиган оҳангграбо товушларнинг тебраниши музикали товушлар деб аталади. Шунинг учун ҳам ҳар қандай овоз алоҳида компонентларга бўлинади. Масалан, музика бизга эстетик завқ берса, шовқин эса ғашимизни келтиради.

Шовқин 130 децибелга бўлинган халқаро товуш баландлиги шкаласи билан ўлчанади. Товуш босими даражасини ўлчаш учун шовқин ўлчагич (шумомер) қўлланилади.

Қурилма ва иншоотларнинг тебраниши, тебраниш частотаси (чц.), амплитудаси (мм.), тебранма ҳаракат тезлиги (см.сек), тебранма ҳаракатнинг тезланиши (см.сек^2) билан ўлчанади. Тебранишни ўлчаш ва ҳисобга олиш учун механик вибраграф, турли хил манба ва кучайтиргичлар қўлланилади.

Ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш корхоналарида юзага келадиган барча шовқинлар частота таркибга қараб уч табақага (классга) бўлинади: паст частотали (300 герцгача), ўртача частотали (100 герцгача) ва юқори частотали (100 герцдан

юқори). Бу шовқин табақаси (класси) ҳар бири учун йўл қўйиладиган шовқин даражаси белгиланиб, улар қуйидаги миқдорларга бўлинади: биринчи класс-65-75 дб, иккинчи класс-75-100 дб, учинчи класс-100 дб. дан ортиқ. Ўртача кучли овоз билан айтилган сўз 1,5 метрли масофадан етарлича аниқ ва тушунарли эшитилса, бундай шовқин даражаси нормал ҳисобланади. Бу куч 68-70 дб. бўлган шовқин даражасига тўғри келади.

Ҳозирги вақтда кўпчилик ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш корхоналарида шовқин даражаси ўртача 87-95 дб га тенг бўлиб, бу кўрсаттич асосан нормал ҳисобланади. Аммо баъзи корхоналарда шовқин даражаси меъёридан анча ошиқдир. Масалан, Тошкент, Фарғона тўқимачилик корхоналарининг баъзи бўлимларида, цехларида шовқин даражаси 85 дб. дан 120 дб. гача ошади.

Шовқиннинг зарарли таъсири унинг кучи ва частотаси туфайлидир. У кўпроқ марказий асаб тизими орқали ходимнинг бутун организмига таъсир этувчи биологик қўзғатувчи ҳисобланади. Кучли шовқин нафақат қулоққа салбий таъсир кўрсатади ва ниҳоят олий нерв фаолиятининг бузилиши, қон босимининг ўзгаришига, юрак фаолиятининг бузилишига, бошда оғриқ пайдо бўлишига сабабчи бўлади.

Кўп йиллик кузатишлар натижаси шуни кўрсатадики, агар киши 90 дб.дан ошиқроқ шовқин остида уч-тўрт йил мобайнида тўхтовсиз иш фаолиятини амалга оширса, бундай ҳолда гармония касалликлари, чала эшитиш, бош оғриғи, сержаҳиллик, ҳаддан ташқари чарчаш ва хотира сусайиши каби бир қатор кўнгилсиз ҳолларга дучор бўлади.

Шу боисдан ҳам мустақил республикамизнинг ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш корхоналарида шовқин ва тебраниш билан боғлиқ бўлган кўнгилсиз ҳолларнинг олдини олиш учун барча чора-тадбирлар қўлланилиб келмоқда.

Шовқиннинг зарарли таъсирларини камайтириш мақсадида, шовқин пайдо бўладиган манбаларда технологик, конструктив ва эксплуатация тадбирларини қўллаш, шовқин кучини унинг тарқалиши йўлида товуш ўтказмайдиган ёки товуш ютадиган воситалар ёрдамида камайтириш, шу ва шунга ўхшаган омилларнинг зарарли таъсирларидан шахсий ҳимоя қилиш каби тадбирларни амалга ошириш зарур.

Тебранишларнинг узоқ вақт таъсир этиб туриши ходимнинг тез чарчашига, унинг асаб тизими ва ички органлари иш-

дан чиқишига сабаб бўлади. Тўқимачилик соҳасидаги корхоналарда тебраниш параметрларининг энг юқориси тўқув цехларида, машинасозлик корхоналарининг темирчилик цехларида бўлиши мумкин. Тебранишга қарши курашиш учун махсус техник воситалардан (турли изоляторлар, амортизаторлардан), шунингдек, шахсий (индивидуал) сақланиш воситаларидан (масус қўлқоплар, палослар ва тўшаклардан) фойдаланилади.

Меъёридан ортиқча шовқин ва тебранишнинг олдини олиш ва унга қарши курашиш ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш корхоналарида энг қулай меҳнат шароити яратиш соҳасида олиб борилаётган муҳим ишнинг бир қисми бўлиб, у меҳнатни ташкил этиш ва бошқаришнинг зарурий шартларидандир.

Ишловчининг кийими, иш жойининг озода, саронжом ва батартиблиги иш жойи маданияти элементларига киради. Кийим қулай, бежирим, иш ёки хизмат характерига мос гигиеник хусусиятли бўлиши ва меҳнат хафсизлигини таъминлаши керак. Иш жойини озода ва тартибли сақлаш учун уни мунтазам йиғиштириб ва асбоб-ускуналарга қараб туриш, яъни асбоб-ускуналарни мунтазам тозалаш графигига қатъий риоя қилиш керак.

Корхоналарда ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш маданияти техникаси ва ишни ташкил қилишнинг юксак даражада бўлиши ҳисобигагина эмас, балки меҳнаткашларга хизмат кўрсатишни такомиллаштириб бориш ҳисобига ҳам яратилади. Жумладан, душхоналар, кийим ечадиган ва киядиган хоналар, дам олиш ва ҳордик чиқариш хоналари, кийим шкафлари, ошхоналар шу ҳисобга киради. Айниқса, хотин-қизлар кўпроқ фаолият кўрсатадиган, масалан, тўқимачилик корхоналарида аёлларнинг меҳнат қилиш ва дам олиш шароитига алоҳида эътибор берилиши керак.

Жамоадаги психологик иқлим, ходимларнинг ўзаро муносабатлари, уларнинг кайфиятлари ҳам меҳнатни ташкил этиш муаммоларига киради. Буларнинг ҳаммаси иш қобилиятига, ходимларнинг беқарорлигига ва ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) кўрсатгичларига муҳим (ҳам ижобий, ҳам салбий) таъсир кўрсатади. Корхоналардаги психологик иқлим кўп техникавий ва ташкилий омилларга, шу жумладан, анчагина даражада раҳбарлик қилиш усул ва услубларига, раҳбарлар билан уларнинг қўл остида фаолият кўрсатаётганларнинг ўзаро муносабат шаклига ҳам боғлиқ.

5.3. Корхоналарда ишлаш ва дам олиш тартиби

Фан-техника тараққиёти тез суръатлар билан ўсиб ва ривожланиб бориши натижасида ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) жараёнида автоматлаштирилган ва механизациялаштирилган соҳа ва тармоқлар кўпайиб бормоқда. Шу билан бир қаторда бу жараён ходимдан юқори билим, тажриба ва маҳорат талаб қиладиган мураккаб ҳаракатларни талаб қилмоқда. Бундай шароитда меҳнат жараёни етарлича аниқ ташкил этилмаса, ходимларнинг чарчаб қолишига, иш вақти (куни) давомида танаффуслар қилишига олиб келади. Бу эса меҳнат ва дам олишни маълум тартибга солишни талаб этади.

Ўз навбатида, ишлаш ва дам олиш тартиби деганда, иш куни давомида, ҳафта давомида ва йил давомида иш вақти билан дам олиш вақтининг навбатлашуви (алмашуви) тушунилади. Ишлаш ва дам олиш тартибининг оқилоналиги инсоннинг юксак, барқарор иш қобилияти, саломатлиги сақланишига, меҳнатга лаёқатли ёши ва умри узайишига максимал даражада ёрдам беради.

Ҳар бир кишилик жамиятида ижтимоий ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш самарадорлиги кўп жиҳатдан ҳар бир кишининг иш қобилияти билан ва ишга лаёқатли ёши қанча давом этиши билан белгиланади, чунки вақт бирлиги мобайнида ва ходимларнинг умри давомида ишлаб чиқариладиган маҳсулот, кўрсатилган хизмат миқдорига ва уларнинг сифатига шулар таъсир қилади.

Меҳнат жараёнида киши организми кўп ишлаб чиқариш омилларининг интенсивлик жиҳатидан ҳар хил таъсирга дуч келади. Меҳнатнинг оғирлиги, интенсивлиги, зерикарлилиги, суръати ва ритми, ташқи муҳит шароити шундай омиллар қаторига киради. Ана шу омиллар таъсирида инсон организмининг иш қобилияти чарчаш натижасида камайишига, маҳсулот тайёрлаш ва маҳсулот сифати пасайиб кетишига сабаб бўладиган психофизиологик функциялари ўзгаради.

Меҳнат ва дам олиш тартиби меҳнатни ташкил этиш талаблари асосида тузилган тақдирдагина кишининг меҳнат қилиш қобилияти узоқ сақланади. Меҳнат физиологларининг кўрсатишича, ходимни иш ёки хизмат билан шундай банд қилиш мумкинки, бунда ҳеч қандай чарчаш юз бермасин. Мана шундай меҳнат услубидан юқори суръатли меҳнатга ўтиш кишидан дам

олиш учун даврий танаффусга эҳтиёж туғилиши билан боғлиқ. Шунинг учун ҳам корхоналардаги меҳнатни ташкил этиш тартибида, иш ўртасида овқатланиш ва дам олиш учун вақти-вақти билан танаффус қилиб туриш кўзда тутилади.

Халқимиз бежиз айтмаган, яхши дам — меҳнатга ҳамдам деб, бу мақолдан дам олишнинг зарурлигини ва моҳиятини тўлиқ тушунса бўлади. Ундан ташқари дам олишнинг физиологик аҳамияти ҳам жуда кенг ва чуқурдир. Дам олиш натижасида киши узоқ давом этган чарчаш оқибатидан бўзилган рефлекслар тизимини тиклайди.

Дам олишни бир неча турга бўлиш мумкин:

а) иш куни ўртасидаги дам олиш;

б) кун (сутка) давомида ишдан бўш вақтдаги дам олиш;

в) ҳафтада бир ёки икки марта дам олиш;

г) йилига бир марта дам олиш.

«Дам олиш вақти» тушунчаси Ўзбекистон Республикаси «Меҳнат кодекси»нинг 126- моддасида «Дам олиш вақти — ходим меҳнат вазифаларини бажаришдан холи бўлган ва бундан ўз ихтиёрига кўра фойдаланиши мумкин бўлган вақтдир» деб ифодаланган.Шу кодекснинг 127-моддасида қайд этилганидек, «Ходимга иш куни (смена) давомида дам олиш ва овқатланиш учун танаффус берилиши керак, бу танаффус иш вақтига кирмайди». Танаффус бериш вақти ва унинг аниқ муддати ички меҳнат тартиби қоидаларига, смена графикларида ёки ходим билан иш берувчи ўртасидаги келишувга биноан белгилаб қуйилади.

Ишлаб чиқариш шароитига кўра, дам олиш ва овқатланиш учун танафус бериш мумкин бўлмаган ишларда иш берувчи ходимга иш вақтида овқатланиб олиш имкониятини таъминлаши шарт. Бундай ишларнинг руйхати, овқатланиш тартиби ва жойи ички меҳнат тартиби қоидаларида белгилаб қўйилади.

Меҳнат тўғрисидаги қонунлар ва бошқа норматив ҳужжатларда иш куни (смена) давомида танаффуслар ҳам белгилаб қўйилиши мумкинлиги кўрсатилган.

Кундалик дам олиш вақтининг муддати эса, «Меҳнат кодекси»нинг 128-моддасида қуйидагича таърифланган: «Ишнинг тугаши билан кейинги куни (сменада) иш бошланиши ўртасидаги кундалик дам олиш вақтининг муддати ўн икки соатдан кам бўлиши мумкин эмас».

Йил давомида ишлаш ва дам олиш тартиби дам олиш ва

байрам кунларини ҳам ўз ичига олади. Меҳнат кодекси»нинг 129- моддасига кўра «Барча ходимларга дам олиш кунлари (ҳар ҳафталик узлуксиз дам олиш) берилади».

Ходимларга беш кунлик иш ҳафтасида ҳафтада икки дам олиш куни, олти кунлик иш иш ҳафтасида эса, бир дам олиш куни берилади.Умумий дам олиш куни – якшанба. Ушбу Кодекснинг 131- моддасига кўра, байрам (ишланмайдиган) кунлари қуйидаги кунлардир:

1 январь - Янги йил;

8 март - Хотин-қизлар куни;

21 март - Наврўз байрами;

9 май - Хотира ва қадрлаш куни;

1 сентябрь - Мустақиллик куни;

1 октябрь – Ўқитувчи ва мураббийлар куни;

8 декабрь - Конституция куни;

Рўза ҳайит (Ийд ал-Фитр) диний байрамнинг биринчи куни;

Қурбон ҳайит (Ийд ал - Адха) диний байрамининг биринчи куни;

Ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнида банд бўлган ходимларнинг меҳнат ва дам олиш тартиби мақсадга мувофиқ ташкил этилсада, меҳнат қобилияти ва меҳнат самарадорлиги юқори бўлади. Бунинг учун иш кунини соатлар бўйича таҳлил қилиб, дам олиш танаффусларини кузатиб бориш зарур.

Иш куни мобайнидаги меҳнат қилиш қобилияти динамикасининг характерида муайян қонуният бор. Иш куни бошида меҳнат қобилияти маълум вақт давомида секин-аста орта боради. Буни, ишга киришиш даври дейилади. Максимум даражага етгандан кейин иш қобилияти то чарчоқ сезила бошлагунга қадар ўзгармай туради. Бу, барқарор ишлаш даври, дейилади. Шундан кейин чарчоқ орта бориб, тушки овқат вақтигача иш қобилияти камая боради. Бу, толиқиш давридир. Иш кунининг иккинчи ярми бошида иш қобилияти секин-секин, лекин иш куни бошидагига нисбатан камроқ вақт, яна орта боради. Бироқ бунда иш қобилияти иш кунининг биринчи ярмидаги энг юқори даражага етмайди. Тушдан кейинги ишга киришиш давридан сўнг ва иш куни охирига яқин яна толиқиш даври бошланади. Аммо бу гал, иш қобилияти тушгача бўлган даражасидан анчагина пасайиб кетади.

Иш кунининг ҳар икки қисмида ҳам меҳнат унумдорлиги тахминан 1,5-2,0 соат юқори бўлади, кейин эса пасая боради. Бу пасайиш иш кунининг биринчи қисмида секин амалга ошса, иккинчи қисмида сезиларли даражада амалга ошади, чунки иш кунинг иккинчи қисмида ишчи чарчайди ва юқорида кўрсатилганидек, унинг меҳнат қобилияти пасаяди.

Одатда, ишчида иш бошланганидан 2,5-3 соат кейин чарчашнинг дастлабки белгилари пайдо бўлади. Бундай шароитда қисқа мудатли дам олиш танаффуси белгиланади. Танаффуснинг қанча давом этиши бажариладиган ишнинг ёки кўрсатиладиган хизматнинг оғирлиги ва мазмунига қараб белгиланади. Жисмоний ишда бундай танаффус юрак қисқариши частотаси, ўпкада ҳаво алмашиш, кислород истеъмол қилишни асл ҳолига келтириш учун зарур бўлган вақтнинг озгина улушини ташкил этади. Меҳнат физиологлари ўтказган тадқиқотлар шуни кўрсатадики, қисқа мудатли, лекин тез-тез қилинадиган танаффуслар оғир жисмоний ишларда ҳам, турли ўртача оғир жисмоний ишларда ҳам киши организмига ижобий таъсир этиб ишда яхши самара беради. Шунинг учун ишлаб чиқаришда танаффусга ажратилган вақтдан оқилона фойдаланиш жоиз. Танаффус вақтида очиқ ҳавога чиқиш ёки эшак (скамейка) ва таянма стуллар (креслолар) билан жиҳозланган хонада ўтириб, тинч ва яхши дам олишга имкон яратиш керак.

Энг фойдали дам олиш йўлларидан бири аслида ходимнинг меҳнат фаолиятини ўзгартиришидир. Физиологик олимларнинг фикрича, дам олиш учун мажбурий ҳаракат қилиш керак эмас, бунга бажараётган оддий ишни ўзгартириш — диққатни янги меҳнат фаолиятга қаратиш билан ҳам эришиш мумкин. Масалан, иш жараёнида ишлаб чиқариш гимнастикаси билан шуғулланиш ходимнинг диққатини янги фаолиятга қаратади.

Тошкентдаги самалётсозлик ишлаб чиқариш бирлашмаси ва тўқимачилик комбинати каби корхоналарда меҳнатни ташкил этиш ва уни нормалаш тажрибаси иш куни бошланиши олдидан ишлаб чиқариш гимнастикаси билан шуғулланиш мақсадга мувофиқ эканлигини кўрсатмоқда. Ишлаш жараёнида бажариладиган ҳаракатларга ўхшаш 6-8 хил машқни бажариш, одатда, ходим организмининг фаолиятини фаоллаштириш ва диққатни кучайтириш учун кифоя қилади. Машқлар комплексини махсус танланган музика билан бажариш мароқли бўлади. Буларнинг

ҳаммаси меҳнат операцияларини бажариш оқибатидаги толиқишни анча қисқартиради ва меҳнат самарадорлигини оширади.

Ҳафта ёки йил мобайнидаги меҳнат қобилияти динамикаси ҳам тахминан иш куни давомидаги сингари бўлади: дам олишдан кейин ишга киришиб борилади, кейин маълум вақтгача барқарор иш қобилияти сақланиб туради, ундан кейин секин-аста чарчоқ орта бориб, бу дам олишга чиқиш билан тугалланади. Иш куни мобайнида меҳнат қилиш ва дам олишнинг оқилона тартибини белгилаш ишни бошлаш ва тугаллаш вақтини танлашдан бошланади. Бу, жумладан, бир кеча-кундузда нечта иш сменаси борлигига боғлиқ бўлади. Бир сменали ишда физиологлар ишни соат 8-9да бошлашни тавсия қилишади, чунки бундан вақтли иш бошлаш иш қобилиятига салбий таъсир кўрсатади. Икки сменали ишда иккинчи смена соат 24 дан кеч тугалланмаслиги керак. Шунинг учун биринчи сменани вақтлироқ бошлашга тўғри келади. Бунда биринчи сменани соат 6^{30} дан вақтли бошламаслик тавсия этилади. Уч сменали ишда учинчи сменани соат 24 дан кеч бошлашга йўл қўймаслик керак.

Иш куни мобайнида овқатланиш ва шахсий эҳтиёжлар учун танаффуслар қилиш, меҳнат оғир ва зерикарли бўлганда эса, дам олиш учун қисқа — қўшимча танаффус ва паузалар қилиш мутлақо шарт. Регламентдаги танаффуслар толиқиш бошланадиган пайтларга тўғри келиши керак. Бундай танаффуслар ишга киришиш даврларида бўлмаслиги лозим. Шунингдек, қаттиқ чарчагандан кейин ҳам бундай танаффусдан фойда йўқ, чунки бунда узоқ вақт дам олиш керак бўлиб, иш вақтида бунинг иложи булмайди.

Меҳнат ва дам олиш тартибини оқилона ташкил этишда тушки овқат танаффусини тўғри ташкил қилиш катта аҳамиятга эга. Тушки овқат танаффуси бир соатдан кам бўлмаслиги мақсадга мувофиқдир. Чунки бу вақт давомида ишчи овқатланиш билан бирга дам олиб, ўз кучини тиклайди ва ишни давом этириш учун тайёргарлик кўради.

Тушки овқат танаффуси иш кунининг ўртасида бўлиши керак. Бунинг мақсадга мувофиқлиги шундаки, биринчидан, ишчи бир неча соат ишлагандан сўнг иш қобилияти камайиб, чарчаши сезила бошлаган даврда танаффусга бўлган табиий зарурият, иккинчидан, шу вақтда овқат ейишга эҳтиёж ошади.

Тушки овқат танаффусини бошқа вақтда қилиш мақсад-

га мувофиқ эмас, чунки бундай танаффус эрта бўлса, ишчи меҳнат қобилиятининг юқори даражасига эришилмасдан иш тўхтаб қолади, кеч бўлса, иш қобилияти танаффус бошланишидан анча олдин кескин камаяди. Танаффусга кеч чиқилганда эса ишга киришиш даври чўзилиб кетади.

Меҳнат қилиш ва дам олиш тартибини ишлаб чиқишга иш ҳафтасининг ҳозир қонунчиликда белгилаб қўйилган давом этиш тартиби асос бўлиб хизмат қилади: меҳнат қилиш шароити оғир ва зарарли бўлганда - 36 соат, шароит жуда зарарли бўлганда - 24 соат.

Меҳнат ва дам олишнинг сменалар ўртасидаги тартибини ишлаб чиқиш билан бирга сутканинг ишдан бўш қисмида тўғри дам олишни ташкил қилиш ҳам ишхоналарда меҳнатни ташкил қилишнинг муҳим вазифаларидан биридир.

Ишдан ташқари вақтни маълум тартибга солиб, ҳар бир ишчининг шахсий қизиқишларини ҳисобга олган ҳолда ишхона қошида ҳар хил фойдали машғулотлар ўтказиш, физкультура ва спортга жалб қилиш, кўнгил очиш сайрларини ташкил қилиш анъана тусига кириб бормоқда.

Ишлаб чиқаришдаги ёки хизмат кўрсатишдаги меҳнат фаолиятининг ўзига хос хусусиятини ҳисобга олувчи меҳнат ва дам олишнинг мақсадга мувофиқ тартиби меҳнат шароитини соғломлаштириш, унинг унумдорлигини ошириш ва меҳнаткашлар саломатлигини сақлашда энг самарали восита ҳисобланади.

Қисқача хулосалар

Меҳнат шароитларини ҳар томонлама соғломлаштириш ва енгиллаштириш ишхоналарда меҳнатни ташкил қилишнинг энг муҳим йўналишларидан бири. Шунинг учун ҳам меҳнат шароитларини яхшилаш, ҳозирги замон талаблари даражасига етказиш меҳнат самарадорлигини оширишнинг омили бўлиб, бугунги куннинг энг муҳим ва ўта долзарб масаласи ҳисобланади.

Меҳнат шароитларини ва ишлаб чиқариш маданиятини яхшилаш тадбирлари корхонага, унинг иқтисодига кучли таъсир этади. Кузатишлар шуни кўрсатадики, меҳнатни ташкил қилиш режаларини жорий қилишда руҳий-физиологик ва санитария-гигиена тадбирларини амалга ошириш корхона учун салмоқли ижтимоий-иқтисодий самара беради.

Инсон организмининг ўзгариб турувчи ташқи шароитга мослашиш чегараси бор. Масалан, ҳаводаги чанг ва қурумнинг кўп концентрацияси юқори нафас олиш йўллари касаллиги ва ўпка тўқималарида майда чанг зарралари қатлами пайдо бўлишига сабабчи бўлади.

Қулай ва илмий жиҳатдан асосланган ёритиш тизими ишлаб чиқаришда, хизмат кўрсатишда банд бўлган кишилар саломатлиги ва меҳнат қобилиятининг ортиб боришига, нафас олиш органларининг фаолиятига яхши таъсир кўрсатади.

Ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш жараёнида банд бўлган ходимларнинг меҳнат қилиш ва дам олиш тартиби мақсадга мувофиқ ташкил этилса, ишчининг меҳнат қобилияти ва меҳнат самарадорлиги юқори бўлади. Бунинг учун иш кунини соатлар бўйича таҳлил қилиб, дам олиш танаффуслари тартибини кузатиб бориш зарур.

Тушки овқат танаффуси иш кунининг ўртасида бўлиши керак. Бунинг мақсадга мувофиқлиги шундаки, биринчидан, ишчи бир неча соат ишлагандан сўнг иш қобилияти камайиб, чарчаш сезила бошлаган даврда танаффусга бўлган табиий зарурият ошади, иккинчидан, шу вақтда овқат истеъмол қилишга эҳтиёж ҳам ортади.

Назорат ва муҳокама учун саволлари

1. Меҳнат шароити ва унинг турлари тўғрисидаги тушунчалар нималардан иборат?
2. Ёруғлик нима ва уларнинг турлари нималардан иборат?
3. Меҳнат қобилиятининг иш куни давомида учрайдиган даврларини санаб чиқинг.

Асосий адабиётлар

1. Каттахужаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. - Т.: «Ўқитувчи»: 1996.3-боб.
2. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш - Т.: ТДИУ. 1997. 3-боб.
3. Организация и нормирование труда. Под. Редакцией В.В. Адамчука - М.: 1999. Глава 2.
4. Основы научной организацие труда на предприятии - М.: 1997.
5. Павленко А.Б. и др. Организация нормирования труда на предприятиях в современных условиях - М.: 1999.

VI боб

МЕҲНАТ ИНТИЗОМИ, УНИ МУСТАҲКАМЛАШ ЙЎЛЛАРИ

6.1. Ишлаб чиқариш жамоасида меҳнат интизомининг моҳияти ва аҳамияти

Халқимизнинг "Сўз боши саломдан, иш боши интизомдан", деган мақоли бор. Интизом кенг маънода барча жамият аъзоларининг маълум ахлоқ нормаларига, албатта, риоя этишини, ижтимоий ва шахсий ҳаёт ҳамда меҳнат фаолиятида қонунларда белгиланган ёки одат тусига кирган тартиб ва қоидаларга сўзсиз амал қилишини, теварак- атрофдагиларнинг манфаатларига мос хатти-ҳаракатда бўлишини, ўз бурчларини астойдил бажаришини билдиради. Шунга кўра, интизом – режа интизоми, шартнома, ишлаб чиқариш интизоми, технология интизоми, меҳнат интизоми ва ҳоказоларга бўлинади.

Юқорида кўрсатилган интизом турлари орасида меҳнат интизоми энг муҳим ўрин тутади. Меҳнат интизоми деганимизда меҳнат тўғрисидаги қонунларни ва ички меҳнат – иш куни тартибига қатъий риоя қилиш, ўз меҳнат бурчларини бажариш, меҳнатга онгли муносабатда бўлиш тушунилади.

Меҳнат интизоми – меҳнат тақсимоти ва меҳнат кооперациясига асосланган ҳар қандай инсон фаолиятининг объектив заруриятидир. Меҳнат интизоми бўлмаса, муайян пировард натижага эришишга қаратилган самарали жамоа иши бўлиши мумкин эмас. Меҳнат интизомини бузувчи ходим ишдаги ёки хизматдаги улишини вақтида ва сифатли бажармай, ўзаро боғлиқ ишлаб чиқариш жараёнининг асосий ва фаол қисми бўлган меҳнат жараёнининг ўтишини (бажарилишини) секинлаштиради, режаланган топшириқнинг бажарилишига халақит беради, натижада жамоанинг меҳнат самарадорлиги умумий даражаси пасайиб кетади.

Меҳнат интизомисиз, амалда меҳнатни ташкил этиш ва уни қойилмақом қилиб бошқариш ҳам мумкин эмас.

Ишлаб чиқариш миқёси ҳозиргидек жуда улкан, кўп соҳалар ҳамда чет эл корхоналари билан боғлиқ бўлган шароитда (масалан, Андижондаги "Уздэу авто" автомобиль корхонаси) республикамиз макроиқтисодиётининг ҳар бир жабҳасини режали ривожлантириш

тобора уюшқоқликни ва интизомни талаб қилади. Ундан ташқари, корхоналарда, айниқса, давлат корхоналарида меҳнатнинг фонд билан қуролланганлик даражаси тобора ўсиб бораётган ҳозирги шароитда нафақат ишлаб чиқариш, балки меҳнат интизомини ҳар қандай бузиш, унга риоя қилмаслик, прогул, ходимлар қўнимсизлигига қарши кураш ўта муҳим аҳамият касб этади.

Меҳнат интизоми ўз вазифаларини ҳалол ва ижодий бажаришдан, иш ёки хизматнинг самарадорлигини ва сифатини оширишда шахсан фаол иштирок этишдан иборат. Меҳнат интизоми белгилаб қўйилган иш куни тартибига қатъиян риоя қилиш, ҳамма норма ва топшириқларни кун сайин бажариб бориш, технологик ҳамда ишлаб чиқариш интизомига риоя қилиш, жамоада соғлом психологик муҳитни сақлаб бориш каби қоидаларни ўз ичига олади.

Ўз навбатида, иш куни тартиби ишнинг, овқатланиш танаффусининг ва шу кабиларнинг маълум вақтда бошланиб, маълум вақтда тугалланишини назарда тутади. Ишнинг ўз вақтида бошланиши биринчидан, ходим иш бошланишигача ўз иш жойига етиб келибгина қолмай, балки вақтида иш бошлашини, иккинчидан, у дам олиш вақтида, ўз иш қобилиятини батамом тиклаб, нормал суръат ва нормал ритмда ишлашга тайёрлигини билдиради. Ходим кўриниш учунгина ишга келиб, ўз вазифаларини бажаришга қурби келмайдиган бўлса, бу моҳият эътибори билан меҳнат интизомини бузиш бўлади. Иш вақтидан реал фойдаланиш ва юксак касбий маҳорат ҳар бир иш жойида топшириқлар мунтазам бажарилиб туришини таъминлайди. Бунинг натижасида ишлаб чиқаришнинг ҳамма поғоналарида узлуксиз ишлашга ва ҳар бир жамоа режани ритмик, яъни бир меъёрда бажаришига эришилади. Бу эса бозор иқтисодиёти шароитида меҳнат интизоминнинг асосий мақсади муваффақиятли ҳал этилиши, деган сўз. Ишлаб чиқариш интизоми деганда, ишлаб чиқаришда белгиланган умумий қоидаларга риоя қилиш, яъни раҳбарларнинг кўрсатмаларини бажариш, корхона мулкини эҳтиёт қилиш, ишлаб чиқариш жараёнини зарур моддий воситалар билан ўз вақтида таъмин этиш, меҳнат хавфсизлигини сақлаш, меҳнатни муҳофаза қилиш ва ишлаб чиқариш санитарияси, хавфсизлик техникаси ва ёнғиндан сақланиш техникаси қоидаларига риоя қилиш ва ҳакозалар тушунилади.

Технологик интизом деганда, авариява йўл қўймаслик,

ишлаб чиқарилган маҳсулотни ёки кўрсатилган хизматни сифатли қилиб чиқаришга эришиш мақсадида технология жараёни тартибларига, ускуналарни заправка қилиш ҳамма параметрларига, техник шарт ва стандартларига аниқ ва қаттиқ риоя қилиш, шунингдек, иш усулларининг пухта бажарилиши англашилади. Лойиҳалаштирилган технология нормаларидан четга чиқиш маҳсулот ёки кўрсатилган хизмат сифатининг пасайиб кетишига, нуқсонли маҳсулот пайдо бўлишига ва хом ашёлар исрофгарчилигига сабаб бўлади.

Ҳар бир жамоадаги психологик муҳит нормал бўлиши меҳнат интизомининг ажралмас қисми ҳисобланади. Бунда ходимлар ўртасида ўртоқларча ишчанлик муносабати бўлиши, улар бир - бирларига одоб, ҳурмат ва маданият билан муомла қилишлари тушунилади. Ишлаб чиқаришдаги ёки хизмат кўрсатишдаги ҳамма масалалар юзасидан бир - бирига талабчанлик, қўполлик ва одобсизлик салбий ҳиссиёт, ёмон кайфият ҳосил қилиб, натижада иш қобилияти пасайиб кетишига ва кадрлар қўнимсизлигига сабаб бўлади.

Ишлаб чиқариш интизоми деганда, ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) бўйича белгиланган умумий қоидаларга риоя қилиш, меҳнат жараёнида раҳбарларнинг кўрсатмаларини, фармойишларини бажариш шартлиги, корхона мулкини эҳтиёт қилиш, меҳнат қуроллари ва меҳнат предметларига эҳтиёткорона муносабатда бўлиш, ишлаб чиқариш жараёнини зарур моддий воситалар билан ўз вақтида таъмин этиш, меҳнат хавфсизлигини сақлаш қоидаларига, меҳнатни муҳофаза қилиш ва ишлаб чиқариш санитарияси қоидаларига, хавфсизлик техникаси ва ёнғиндан сақлаш техникаси қоидаларига риоя қилиш ва ҳоказолар тушунилади.

Жамоадаги психологик муҳит нормал бўлиши меҳнат интизомининг ажралмас қисми ҳисобланади. Бунда ходимлар ўртасида ўртоқларча ишчанлик муносабати бўлиши, улар бир-бирларига одоб ва ҳурмат билан муомала қилишлари англашилади. Ишлаб чиқаришдаги ҳамма масалалар юзасидан ишчи-хизматчилар бир-бирларига қўполлик ва беодоблик билан муносабатда бўлмасликлари керак. Чунки қўполлик ва одобсизлик салбий туйғулар, ҳаяжонлар (эмоциялар), ёмон кайфият ҳосил қилиб, иш қобилияти пасайиб кетишига ва ходимлар қўнимсизлигига сабаб бўлади.

Ишчанлик ва талабчанлик билан жамоа эҳтиёжларига ҳамхўр-

ликни қўшиб олиб борадиган корхона раҳбарининг услуби соғлом психологик муҳит яратишда ҳал қилувчи аҳамият касб этади.

Одатда, ҳар бир жамоа аъзоларининг кўпчилик қисми ўз вазифаларига онгли муносабатда экани меҳнат интизомини бузувчиларга, унга риоя қилмайдиганларга нисбатан кўпинча ишонтириш, тарбиялаш чораларини кўриш билан чекланиш имконини беради.

Ҳар қандай ижтимоий тузумда, ишлаб чиқаришда ва хизмат кўрсатишда маълум тартиб ва интизом бўлади, чунки бусиз ишлаб чиқаришда маълум мақсадларга эришиш учун ходимлар ҳаракатидаги бирликни таъмин этиб бўлмайди. Бу талаб меҳнатнинг ижтимоий характеридан келиб чиқадики, у ҳар бир жамиятга хосдир, ҳар бир жамиятда ҳам меҳнат интизоми меҳнат ва ишлаб чиқаришни ташкил этишнинг энг муҳим асосларидан бирини, ишлаб чиқариш жараёнидаги ижтимоий алоқалар шаклидан бирини ташкил этади. Аммо меҳнат интизомининг мазмуни жамиятда ҳукумронлик қилувчи ижтимоий муносабатларга боғлиқ.

Бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш соҳалари сезиларли даражада ривожланаётган Ўзбекистон Республикасида фаолият кўрсатаётган ҳар бир ходимнинг меҳнат интизомига хийла юксак талаблар қўйилади. Бундай талаблар кўп омиллар тақозасидир.

Ҳозирги вақтда ишлаб чиқариш кўлами жуда ўсиб кетди. Шунинг учун ҳам меҳнат унумдорлигини ўстиришдаги ҳар бир фоиз ва ҳар бир иш кунининг аҳамияти ҳам ўсиб боради. Ҳозирги вақтда республикамизда ҳар бир иш кунида 1522,5 тонна гўшт, 11,27 минг тонна сут, 3,75 млн. дона тухум, 1,15минг тонна пўлат, 8 дона трактор, 16,27 минг жуфт пойабзал, 24,45 млн. дона сигарет, 3,67 минг тонна пахта толаси, 43,0 тона пластмасса ишлаб чиқарилмоқди. Иш вақти нобудгарчилигининг ярми қисқартирилганида ҳам меҳнат унумдорлигини 1% ошгани 34минг тонна сут ва 65 минг дона тухум етиштиришга, бутун мамлакат кўламида олганда иш вақтининг бир минути 5 минг ходимнинг кундалик меҳнатига тенгдир.

Ҳозирги замон ишлаб чиқаришининг (хизмат кўрсатиш) муҳим хусусиятларидан бири фан ва техника тараққиёти даражасининг юксаклигидир. У борган сари кўпроқ механизациялаштирилмоқда ва автоматлаштирилмоқда, унда борган сари кучли қувватдаги жиҳоз ва ускуналар ишлатилмоқда. Бу тех-

ника аниқ йўлга қўйилган ва узлуксиз ишни талаб қилади. Бир ходимнинг интизомсизлиги оқибатида бир-бири билан боғлиқ бутун бир технологик линия тўхтаб қолиши, бутун бир участка, бўлим ёки цехнинг иши бузилиши мумкин.

Ҳозирги замон ишлаб чиқаришининг хусусиятларидан яна бири ишлаб чиқариш(хизмат кўрсатиш) ичида ҳам, корхоналар ва халқ хўжалигининг тармоқлари ўртасида ҳам хўжалик юритиш алоқаларининг ўта мураккаблашганлигидир. Ихтисослаш ва кооперативлашнинг ривожлантирилиши, ижтимоий меҳнат тақсимотининг чуқурлантирилиши корхоналараро алоқанинг аҳамиятини оширади. Масалан, Тошкент қишлоқ хўжалиги машиналари ишлаб чиқариш заводи мингга яқин ҳар хил корхона, ташкилот ва муассаса билан алоқа қилади. Олмалиқ кон-металлургия комбинатига ўз маҳсулотларини берадиган ва комбинат ҳам ўз маҳсулотлари билан таъмин этадиган корхона ва ташкилотлар сони 1,5 мингдан ошиқ. Бундай шароитда интизомнинг озгина бузилиши ҳам бошқа кўп корхоналарнинг фаолият кўрсатишига катта зарар етказиши турган гап.

Ҳозирги замон ишлаб чиқаришининг мана шу хусусиятлари ҳар бир жамоа ва ҳар бир ходимнинг ишида уйғунлик бўлишини талаб этади. Ишнинг, кўрсатилган хизматнинг самарадорлиги ва сифат даражаси ана шу уйғунликка боғлиқ.

Модомики, меҳнат интизоми меҳнатни ташкил этишни жорий қилиш ва уни бошқаришнинг зарур шарти экан, меҳнатни ташкил қилиш ва ишлаб чиқаришни ташкил қилиш ҳам, ўз навбатида, онгли меҳнат интизомини тарбиялашга муҳим таъсир кўрсатади. Шунинг учун ҳам Ўзбекитон Республикаси "Меҳнат Кодекси"нинг «Меҳнат интизомини таъминлаш» деб номланган 179-моддасида «Меҳнат интизоми ҳалол меҳнат учун рағбатлантириш ва мукофатлаш усуллари билан нормал тарзда ишлашга зарур ташкилий ва иқтисодий шартларни яратиб бериш, ноинсоф ходимларга нисбатан жазо чораларини қўллаш орқали таъминланади», деб кўрсатилган. Ҳақиқатда ҳам унумли меҳнат ёки хизмат қилиш учун етарли шароит бўлмаса, иш жойларига қониқарсиз хизмат кўрсатилса, материаллар, хом ашёлар билан таъминлашда узилишлар, ҳайбаракаллачилик бўлса, интизом ўзининг режада кўрсатилган ишни бажариш воситаси, иш, хизмат самарадорлиги ва сифатини ошириш воситаси бўлишдек мазмуни ва асосий мақсадидан маҳрум бўлади.

Уюшқоқлик бўлган жамоада интизомсизлик бўлмайди, яхши уюшган жамоада эса, одатда, меҳнат интизомини бузувчи ходимларга жой қолмайди.

Меҳнат интизомини ўрнатишда меҳнатни ташкил қилиш ва моддий рағбатлантиришнинг бригада шакли, меҳнатни нормалашнинг даражаси ва иш ҳақининг ташкил қилиниши катта роль ўйнайди. Бригадада ҳар бир бригада аъзосининг меҳнати бутун жамоа назоратида бўлиб, унга ҳамкасб ўртоқлар адолатли баҳо беришлари ва сарфланган меҳнатига яраша ҳақ тўланиши мумкин. Ҳар томонлама асосланган ва бир хилда зўр келадиган меҳнат нормалари негизида ишлаб чиқариш жараёнининг барча элементлари мутаносиблиги ва иш ҳақини бригада аъзоларининг меҳнатига яраша тақсимлаш амалга оширилиши таъминланади. Бу шартларга тўлиқ риоя қилинмас экан, меҳнат интизомининг жуда муҳим рағбатлантирувчилик аҳамияти йўққа чиқади.

Ўзбекистон Республикаси Президенти И.А. Каримов томонидан тасдиқланган бир қатор ҳужжатларда меҳнат ва давлат интизомини мустаҳкамлаш учун кураш давлат ва хўжалик ташкилотлари раҳбарларининг, касаба уюшмаларининг бутун ишдаги асосий йўналишларидан бири эканлиги, иқтисодиётнинг ривожланишини янада юксалтира бориш ва ижтимоий муносабатларни ривожлантириш ҳамда кишилар онгини тарбиялаш ана шу вазифани бажаришга боғлиқлиги қайта-қайта таъкидланган.

Демак, юқори меҳнат интизоми ўз-ўзидан ўрнатилмайди. Уни мустаҳкамлаш учун муттасил ғоят катта эътибор билан иш олиб бориш талаб қилинади. Бунда айрим кишиларга ва бутун жамоага таъсир кўрсатадиган мафкуравий, ташкилий ва иқтисодий воситаларнинг барчасини ишга солиш зарур.

6.2. Меҳнат интизомини бузиш турлари ва сабаблари ҳамда интизомни мустаҳкамлаш тадбирлари

Меҳнат интизомини бузишнинг асосий турлари: ишга кечикиб келиш ва ишдан барвақт кетиб қолиш, иш вақтида шахсий иш билан машғул бўлиш ёки ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) топшириғи билан боғлиқ бўлмаган ишни қилиш, куни билан узрсиз ишга чиқмаслик, меҳнатни муҳофаза қилиш ва технология талабларига риоя қилмаслик, бир корхонадан иккинчисига асоссиз ўтиш кабилардан иборат.

Меҳнат интизоми бузилишининг ҳамма турларини уч гуруҳга бўлиш мумкин: 1)меҳнатни қўпол равишда бузиш – ишга кечикиб келиш, ишга чиқмаслик, ичкиликбозлик, ишдан бўйин товлаш – меҳнатга интизомсизлиги муносабатининг умумий кўламида бундай салбий ҳодисалар кўп ўрин олмайди; 2) мураккаб бузилишлар – бор кучни бериб ишламаслик, бир корхонадан бошқасига ўтиш, маъсулиятсизлик, тарқоқлик – интизомсизликнинг бу хиллари кўпроқ учрайди; 3) хизматдан фойдаланиб, меҳнат интизомини бузиш, яъни иш вақтида шахсий иш билан машғул бўлиш – интизомсизликнинг бу тури ҳам кўп учрайди.

Меҳнат интизомининг бузилишига олиб келадиган асосий сабаблар: ичкиликбозлик, масъулиятсизлик, уйдаги ноқулай шароит ва вазиятлар, ҳуқуқ-тартиботини бузиш туфайли қамоққа тушиш ва ҳоказолардир. Хўжалик, касаба уюшмаси ва бошқа жамоат ташкилотлари корхона ходимларига онгли интизом руҳини сингдириш бўйича тарбиявий ишларни бўшаштириб юборганлиги ҳам меҳнат интизомининг бузилиш сабабларидан биридир.

Меҳнат интизомининг бузилишига олиб келадиган сабаблар қаторида меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш даражасининг пастлиги, маиший ноқулайликлар, транспорт воситалари, тижорат корхоналари ва болалар муассасалари қониқарсиз ишлашини ҳам кўрсатиш мумкин. Бундан ташқари шахсий уюшқоқлик, юриш-туришига ва қиладиган ишига жавобгарлик ҳиссини сездирмаган, тарбия кўрмаган ходимлар ҳам учрайди.

Меҳнат интизоми бузилиши сабабларининг таҳлили бу интизомни мустаҳкамлаш юзасидан олиб бориладиган ишнинг асосий йўналишларини белгилашга имкон беради. Бозор иқтисодиёти шароитида меҳнат интизомини сақлаш ва мустаҳкамлашда, одатда, учта асосий услуб қўлланилади. Бу услублар тарбиялаш ва ишонтириш, ҳалол ва покиза меҳнат учун рағбатлантириш, меҳнатни онгли равишда бузганлик учун жазо чораларидир.

Демак, корхоналарда онгли интизомни тарбиялаш юзасидан олиб бориладиган ишнинг шакл ва услублари хилма-хил бўлиши ва уларнинг ҳаммасидан тўла фойдаланиш лозим. Бунда фақат жазо чораларига таяниб иш кўришга ҳам, интизомбузарларга нисбатан тамомила либераллик кўрсатишга ҳам йўл қўйиш ярамайди.

Жазо тарафдорлари интизомбузарларга қарши раҳмсиз ва муросасиз кураш олиб боришни, улар ўзларини оқлаш учун кўрсат-

ган важларга эътибор бермаслик ва уларга шафқат қилмасликни, сўз билан эмас, қаттиқ чоралар орқали тарбия беришни таклиф қиладилар. Жазо тарофдорлари катта-кичик ҳамма масъулиятлар интизом масаласида талабчанлик ва муросасизликни муттасил ошириб бориши керак, деб ҳисоблайдилар. Уларнинг фикрича, бу тадбирларнинг таъсири ва натижадорлигини кучайтириш учун меҳнат тўғрисидаги қонунларга меҳнат интизомини бузувчиларни қаттиқ жазолашни, ишга келмаган ёки ишга маст бўлиб келган ходимни, сўзсиз, ишдан ҳайдашни кўзда тутадиган баъзи ўзгаришлар киритиш лозим. Улар интизомбузарларни (айниқса, сурункасига) мукофотлардан маҳрум қилиш, таътилни фақат қишда бериш, ишга чиқмаганлиги натижасида юзага келган зарарларни тўлатиш ва ҳоказо тадбирлар кўриш керак, деб ҳисоблайдилар.

Табиийки, интизомни бузган ҳар бир шахс ўз қилмиши учун маълум маъмурий ёки ижтимоий жазога тортилиши лозим ва юқорида кўрсатилган жазо чораларидан баъзиларини уларга нисбатан татбиқ этиш ҳам мумкин. Аммо талабчанлик ўрнига раҳмсизлик ишлатилмаслиги керак. Эҳтиётсизлик билан қўлланилган қаттиқ жазо чоралари интзомни мустаҳкамлаш ишига зарар келтириши ҳам мумкин, жазо чоралари билангина иш кўрадиган жамоаларда интизом пасайиб кетиши ҳам мумкин, бу ҳолат амалиётда учраб туради. Ундан ташқари, кузатишлар шуни исботлайдики, рағбатлантиришлар натижасида меҳнат интизоми жамоа чоралари қўллангандагина нисбатан анча яхшиланган.

Интизомни мустаҳкамлашга қаратилган тадбирлар орасида ҳалол меҳнат учун рағбатлантириш, ходимлар манфаатдорлигини оширадиган тадбирлар муҳим ўрин тутади.

Ташкилий омиллар меҳнат интизомини мустаҳкамлашда муҳим ўрин тутади. Ташкилий омилларнинг энг муҳими, меҳнатни ташкил этишни биз юқорида кўриб ўтган асосий йўналишларини амалга оширишдир. Шубҳа йўққи, ишлаб чиқаришда меҳнат тақсимоти ва меҳнат кооперацияси тўғри уюштирилган, участкалар, бўлимлар ва ходимлар ўртасида ўзаро алоқа яхши йўлга қўйилган тақдирда, бу вазият ҳар бир кишининг ўзи хизмат кўрсатаётган участкасидаги жавобгарлигини оширади, жамоа меҳнатининг тартиблигини вужудга келтиради.

Маъмурий омиллар ҳам меҳнат интизомини мустаҳкамлашда муҳим ўрин тутади. Меҳнат интизомини мустаҳкамлашнинг маъмурий тадбирлари даставвал юридик актларни ўз ичига олади.

1995 йил 21 декабрда қабул қилинган ва 1996 йилнинг 1 апрелидан юридик кучга кирган Ўзбекистон Республикасининг янги "Меҳнат Кодекси" асослари ходим ва хизматчиларнинг меҳнатини тартибга солувчи асосий нормаларни белгилаб беради. Шу ўринда таъкидлаш жоизки, «Меҳнат Кодекси»да XI боб «Меҳнат интизоми»деб аталади. Шу кодекснинг 174-моддасида «Корхона меҳнат тартиби иш берувчи касаба уюшмаси қўмитаси ёки ходимларнинг бошқа вакиллик органи билан келишиб тасдиқлайдиган ички меҳнат тартиби қоидалари билан белгиланади» дейилади.

175 - «Интизом тўғрисида устав ва низомлар» моддасида эса «Халқ хўжалигининг баъзи тармоқларида ходимларнинг айрим тоифалари учун интизом тўғрисида устав ва низомлар амал қилади», деб ёзилган. Кодекснинг «Ходимларнинг бурчлари» моддасида, «Ходим ўз меҳнат вазифаларини ҳалол, виждонан бажариши, меҳнат интизомига риоя қилиши, иш берувчининг қонуний фармойишларини ўз вақтида ва аниқ бажариши, технология интизомига, меҳнат муҳофазаси, техника хавфсизлиги ва ишлаб чиқариш санитарияси талабларига риоя қилиши, иш берувчининг мол-мулкини авайлаб-асраши шарт. Ходимнинг меҳнат вазифалари ички тартиб қоидаларида интизом тўғрисидаги устав ва низомларда, корхона қабул қиладиган, локал ҳужжатларда (жамоа шартномаларида, йўриқномалар ва ҳоказолар), меҳнат шартномасида аниқ белгилаб қўйилади», деб қайд этилган.

«Меҳнат Кодекси»да, нафақат ходимнинг бурчлари, балки иш берувчининг бурчлари тўғрисида ҳам алоҳида тўхталиб ўтилган. Чунончи, 177- «Иш берувчининг бурчлари» моддасида «Иш берувчи ходимлар меҳнатини ташкил қилиши, қонунлар ва бошқа норматив ҳужжатларда, меҳнат шартномасида назарда тутилган меҳнат шароитларини яратиб бериши, меҳнат ва ишлаб чиқариш интизомини таъминлаши, меҳнат муҳофазаси қоидаларига риоя этиши, ходимларнинг эҳтиёж ва талабларига эътибор билан қараши, уларнинг турмуш ва меҳнат шароитларини яхшилаб бериши, ушбу Кодексга мувофиқ жамоа шартномаларини тузиши шарт.

«Иш берувчи ходимдан унинг меҳнат вазифалари доирасига кирмайдиган ишларни бажаришни, қонунга хилоф ёки ва бошқа шахсларнинг ҳаёти ва соғлиғи учун хавф туғдирувчи, уларнинг шаъни ва қадр-қимматини камситувчи ҳаракатлар қилишни талаб этишга ҳақли эмас»лиги қайд этилган.

Корхона маъмурияти меҳнат тўғрисидаги янги қонунга мувофиқ меҳнат интизомини бузувчиларга нисбатан, масалан, яроқсиз маҳсулот тайёрлаганда ва бекор туриб қолинган вақт учун маъмурий жазо тадбирларини қўллашга ҳақли. Бинобарин, "Меҳнат Кодекси"нинг 159-моддасида «Ходимнинг айби билан тайёрланган қисман яроқсиз маҳсулот учун камайтирилган ишбай баҳолар бўйича ҳақ тўланади, бундай баҳолар жамоа шартномасида белгилаб қўйилади, агар у тузилмаган бўлса, иш берувчи томонидан касаба уюшмаси қўмитаси ёки ходимнинг бошқа вакиллик органи билан келишиб белгиланади», деб ёзиб қўйилган, ундан ташқари унда «ходимнинг айби билан тайёрланган тўлиқ яроқсиз маҳсулот ва бекор туриб қолинган вақт учун ҳақ тўланмайди», деб кўрсатилган.

Ходим ўз вазифаларини муттасил ижро этмагани, шунингдек, узрсиз сабабаларга кўра ишга келмагани (прогул қилган) учун маъмурият интизомий жазолар қўллайди. Шунинг учун ҳам "Меҳнат Кодекси"нинг 181 - моддасида "Ходимга меҳнат интизоми"ни бузганлиги учун иш берувчи қуйидаги интизомий жазо чораларини қўллашга ҳақли:

- ҳайфсан;
- ўртача ойлик иш ҳақининг йигирма фоизидан ортиқ бўлмаган миқдорда жарима.Ички меҳнат тартиби қоидаларида ходимга ўртача ойлик иш ҳақининг қирқ фоизидан ортиқ бўлмаган миқдорда жарима солиш ҳоллари ҳам назарда тутилиши мумкин. Ходимнинг иш ҳақидан жарима ушлаб қолиш ушбу Кодексининг 164 - моддаси талабларига риоя қилинган ҳолда иш берувчи томонидан амалга оширилади:
- меҳнат шартномасини бекор қилиш (100 - модда иккинчи қисмининг 3 ва 4 - бандлари).

Ижтимоий ва маъмурий таъсир кўрсатиш чоралари натижа бермаса, маъмурият ходимни ишдан бўшатиши мумкин, фавқулодда ҳолларда, айниқса, узурли сабабсиз ишга келмагани учун бериладиган бу сўнгги жазони қўллашдан олдин касаба уюшмаси қўмитасининг розилигини олиш талаб қилинади. Меҳнат интизомини бузувчиларга ёз кезларида таътил бермаслик, санаторий ва дам олиш уйларига йўлланмалар ажратмаслик, бир қанча ҳолларда мукофатдан батамом ёки қисман маҳрум қилиш мумкин.

Ҳар бир иш берувчи меҳнат интизомини таъминлаш учун зарур бўлган ташкилий ва техникавий шароитларни яратиши шарт.

Чунончи, "Меҳнат Кодекси"нинг «Меҳнат интизомини таъминлаш» тўғрисидаги 179-моддасида кўрсатилганидек, «Меҳнат интизоми ҳалол меҳнат учун рағбатлантириш ва мукофотлаш усуллари билан нормал тарзда ишлашга зарур ташкилий ва иқтисодий шароитларни яратиб бериш, ноинсоф ходимларга нисбатан жазо чораларини қўлланиш орқали таъминланади».

Бозор иқтисодиётининг ҳозирги шароитида меҳнат интизомини мустаҳкамлашнинг иқтисодий тадбирлари кенг кулоч ёзди. Уларни шартли равишда моддий таъсир кўрсатишнинг рағбатлантирувчи ва ман этувчи шаклларига бўлиш мумкин. "Меҳнат Кодекси"нинг «Меҳнат учун рағбатлантириш» ҳақидаги 180-моддасида «Ишдаги ютуқлар учун ходимга нисбатан рағбатлантириш чоралари қўлланиши мумкин. Рағбатлантириш турлари, уларнинг қўлланиш тартиби, афзаллик ва имтиёзлар бериш жамоа шартномалари, ички меҳнат тартиби қоидалари ва бошқа локал ҳужжатларда, жамоа келишувларида, интизом тўғрисидаги устав ва низомларда белгилаб қўйилади. Ходимлар меҳнат соҳасида давлат ва жамият олдидаги алоҳида хизматлари учун Давлат мукофотларига тақдим этилиши мумкин» дея бежиз қайд этилмаган.

Меҳнат интизомини мустаҳкамлашнинг иқтисодий воситалари, қуроллари юқорида қайд қилинган шакллар билан чегараланмайди. Ҳаёт ҳар куни меҳнат интизомини мустаҳкамлаш учун курашнинг янги-янги шаклларини, айниқса, бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш ходимларига таъсир кўрсатишнинг табора янги шаклларини тақоза этмоқда.

Ходимларни меҳнат интизомига риоя қилиш руҳида тарбиялашда раҳбарнинг роли ҳам жуда катта. У меҳнат интизомини мустаҳкамлашга даъват қилиш билан чегараланмасдан, ишлаб чиқаришда ахлоқий иқлим яратиши, ўз қўл остида фаолият кўрсатадиган жамоа аъзолари билан ўзаро тўғри муносабат ўрнатиши керак. Бунинг учун раҳбарнинг ўзи шахсий намуна кўрсатиши, сўзининг ва ваъдасининг қайд этилган муддатда устидан чиқиши, ўзига бўйсунувчи кишиларга ғамхўрлик, керак бўлган пайтларда уларни ҳимоя қилиш, улар билан доим ва яқин алоқада бўлиши лозим.

Интизомни мустаҳкамлашда бирламчи меҳнат жамоасининг бевосита раҳбари, ходимларнинг ташкилотчиси ва мураббийси бўлган устага(мастер) кўп нарса боғлиқ. Уста ходимларга энг яқин ва доимо улар билан алоқада бўлиб, уларнинг қобилият

ва имкониятларини, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш топшириқларини бажаришда кимнинг нима иш ёки хизмат қилишга қодир эканлигини аниқ билади. Ходимларни ишга қабул қилиш ва бўшатиш, уларнинг разрядларини ошириш, рағбатлантириш ва жазо бериш масалаларини ҳал этишда усталарга тенг ҳуқуқ берилиши ходимларни меҳнат интизомига риоя қилиш руҳида тарбиялаш ва интизомни кўтаришда муҳим аҳамият касб этади.

Меҳнат интизомини мустаҳкамлаш йўллари ва шакллари хилма-хил. Бу ишнинг ҳолати жуда кўп ишлаб чиқариш, ижтимоий, аҳлоқий ва психологик омилларга боғлиқ. Давлат аҳамиятига эга бўлган бу муҳим вазифани муваффақиятли ҳал қилиш учун барча имкониятлардан кенг фойдаланиш керак.

Меҳнатни ташкил этишнинг ҳар томонлама асосланган режаларининг ишлаб чиқилиши ва жорий этилиши ҳар бир ходимга шундай меҳнат шароитини ва муҳитини яратадики, бунда меҳнат функциялари аниқ ва ўз вақтида бажарилишини, иш вақтидан тўла ва янада самарали фойдаланишни, меҳнат ва дам олиш тартибига аниқ ва етарли риоя қилинишини ходимларнинг ўзлари талаб қиладилар. Натижада меҳнат интизомининг бузилиш имкониятлари анча қисқаради.

Аммо, ҳамма нарсани модий рағбатлантиришлар, интизомий жазо чораларини қўллаш ва меҳнат интизомини мустаҳкамлашнинг ташкилий шарт-шароитларидан иборат деб билиш нотўғри. Табиийки, тегишли тарбиявий ишларсиз меҳнат интизомини янада мустаҳкамлаб бўлмайди. Шу боисдан, ҳар бир жамиятнинг, айниқса, бозор иқтисодиёти шароитида, муҳим ва долзарб вазифаларидан бири ҳар бир меҳнаткашда юқори маънавий принципларга асосланган онгли, ихтиёрий ва инсоний меҳнат интизомини шакллантириш ва тарбиялай боришдир.

Қисқача хулосалар

Ҳар қандай ижтимоий тузумда, шу жумладан, бозор иқтисодиёти шароитида ҳам ишлаб чиқаришда маълум тартиб ва интизом бўлади, чунки усиз ишлаб чиқаришда ёки хизмат кўрсатишда режалаштирилган мақсадларга эришиш учун ходимлар ҳаракатидаги бирликни таъминлаб бўлмайди.

Меҳнат интизомини мустаҳкамлашнинг иқтисодий воситалари, қуроллари юқорида қайд қилинган шакллар билан чекланмайди. Ҳаёт меҳнат интизомини мустаҳкамлаш учун курашнинг янги-янги шаклларини, айниқса, бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш ходимларига иқтисодий таъсир кўрсатишнинг тобора янги шаклларини тақоза этмоқда.

Ҳамма нарсани моддий рағбатлантиришлар ва меҳнат интизомини мустаҳкамлашнинг ташкилий шарт-шароитларидан иборат деб билиш нотўғри. Табиийки, тегишли тарбиявий ишларсиз меҳнат интизомини янада мустаҳкамлашга эришиб бўлмайди. Шу боисдан, ҳар бир жамиятнинг, айниқса, бозор иқтисодиёти шароитида, муҳим вазифалардан бири ҳар бир меҳнаткашда юқори маънавий принципларга асосланган онгли, ихтиёрий ва инсоний меҳнат интизомини шакллантириш ва тарбиялаб боришдан иборат.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Меҳнат интизоми турлари тўғрисида тушунча.
2. Меҳнат интизомини бузганлиги учун қандай чоралар қўлланилади?
3. Меҳнат интизомини мустаҳкамлашга қаратилган қандай моддий рағбатлантириш турлари мавжуд?

Асосий адабиётлар

1. Каттахужаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. - Т.: «Ўқитувчи»: 1996.3-боб.
2. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш - Т.: ТДИУ. 1997. 3-боб.
3. Рофе А.И. Экономика и социология труда. - Минск.: 1996.
4. Экономика и социология труда. Под. Редакций В.В. Адамчука - М.: 1995.

VII боб

ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ЖАРАЁНИ ВА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ОПЕРАЦИЯЛАРИ

7.1. Ишлаб чиқариш жараёни ва унинг турлари

Асосланган меҳнат нормалари иш жойларининг ташкилий -техникавий шароитларини ҳамда ишлаб чиқариш имкониятларини ҳисобга олиши учун меҳнатни нормалаш, ишлаб чиқариш жараёнининг элементларини, иш вақти сарфини ва жиҳозлардан фойдаланиш вақтини пухта ўрганиш тақозо қилинади.

Ишлаб чиқариш жараёни деганда, меҳнат ва тибиий жараёнларнинг меҳнат предметлари (хом ашё, материаллар, яримфабрикатлар ва ҳ.к.) билан чамбарчас боғлиқ ҳолда амал қилиши натижасида хом ашёдан маълум бир турдаги тайёр маҳсулотнинг яратилиши тушунилади.

Ишлаб чиқариш жараёнида ходимлар меҳнат қуролларидан фойдаланганлари ҳолда хом ашёга, материалларга, яримфабрикатларга ва ҳ.к.ларга таъсир кўрсатадилар, олдиндан ўйлаб, уларни ўзгартирадилар ва тегишли меҳнат маҳсулига айлантирадилар. Бу жараёнда меҳнат предмети бир қанча босқичларни босиб ўтади. Уларнинг ҳар бири ишлаб чиқариш жараёнининг бир қисмини ифода этади. Меҳнат предметини ўзгартиришнинг бутун бир жараёни сингари, айрим жузъий жараёнлар ҳам меҳнат предметини ўзгартиради, бу одатда, технологик жараён деб аталади. У ишлаб чиқариш жараёнининг асосий қисми ҳисобланади. Ишлаб чиқариш жараёнида технологик жараёндан ташқари, транспорт ва текшириш (назорат) жараёнлари ҳам бўлади.

Транспорт жараёни тайёр маҳсулотларни, меҳнат қуролларини, хом ашёларни ортиш, ташиш ва туширишдан иборат.

Текшириш(назорат) жараёни ишлаб чиқариш элементларини, хом ашёларни ва пировард маҳсулот сифатини текшириш ҳамда махсус жойларда синаб кўришдан иборат.

Корхоналардаги ишлаб чиқариш жараёнлари бир-бирларидан тайёрлаб чиқариладиган маҳсулотларининг характери, ишлатиладиган хом ашёлари ва маҳсулот тайёрлаш (хизмат кўрсатиш) техникавий усуллари ва шу билан бирга, ташкил қилиш шакллари жиҳатидан фарқ қилади.

Шундай қилиб, буюм (деталь) ишлаб чиқариш жараёни –

ташкилий жиҳатдан бир-бири билан боғланган жузъий жараёнлар мажмуидир. Бу жараёнлар асосан қуйидагилардан иборат:

а) ишланиш даражаси, турли босқичда асосий ва ёрдамчи материалларни олиш, уларнинг сақланишини ва бир иш жойидан иккинчи иш жойига ташилишини назорат қилиш жараёнидан;

б) ҳар бир иш жойини ишга ёки хизмат кўрсатишга шай қилиб қўйиш ва бу ерда иш давом этишига шарт-шароит яратиш учун керакли асбо-ускуналар билан таъминлаш жараёнидан;

в) технологик жараён, яъни предметининг шаклини, ҳажмини, ташқи ва ички кўринишини, хусусиятини ва ҳолатини ўзгартириш натижасида тайёр маҳсулотга айлантириш ёки айрим бўлакларни бир бутун (узел, агрегат, буюм) қилиб йиғиш йўли билан бевосита маҳсулот тайёрлаш жараёнидан;

г) қисмлар ва тайёр буюмларнинг, уларга қўйилган талабларига мувофиқ ишланган-ишланмаганлигини, йиғилган-йиғилмаганлигини аниқлаш учун техникавий назоратни ташкил этиш ва синовдан ўтказиш жараёнидан;

д) тайёр маҳсулотни, қисмни махсус идишларга жойлаш ёки тахлаш ва эҳтиёт қилиб сақлаш жараёнидан.

Ишлаб чиқариш жараёнининг структурасини ўрганиш учун жараён қанчалик оқилона лойиҳаланганини, унинг таркиби ва таркибий қисмлари технологик ва ташкилий жиҳатдан бир-бирига уйғунлигини аниқлаш керак.

Меҳнатни нормалаш учун ишлаб чиқариш жараёнини амалга оширадиган меҳнатнинг характери асосий роль ўйнайди. Бу жиҳатдан ишлаб чиқариш жараёнлари: қўлда бажариладиган меҳнат жараёнига, қўлда бажариладиган механизациялашган жараёнига, машина аралаш қўл меҳнати жараёнига, машиналашган жараёнга, автоматлаштирилган ва аппаратурали жараёнларга бўлинади.

Қўлда бажариладиган меҳнат жараёни деганда, айрим ёки бир гуруҳ (бригада) ишчиларнинг бевосита одам аъзолари ёрдамида ёки одамнинг ўз энергияси ҳисобига ишлатиладиган оддий қўл меҳнати қўроллари (курак, болға,арра ва ҳ.к.) ёрдамида ёки буларсиз ишлаб чиқариш жараёнини амалга ошириши тушунилади. Масалан, қолип қуйиш, тайёр маҳсулотни идишлар (таралар)га жойлаш, детални эговлаш, пахта, сабзоватларни йиғиб-териш кабилар қўлда бажариладиган меҳнат жараёнига киради.

Қўлда бажариладиган механизациялаштирилган жараён деганда, бирон энергия тури ҳисобига ишлатиладиган оддий

меҳнат қуроллари ёрдамида қўлда бажариладиган жараён (электр пармада пармалаш каби) тушунилади.

Машина аралаш қўл меҳнати жараёни деганда, ишлаб чиқариш жараёни айрим ходимлар ёки бир гуруҳ ходимларнинг (бригада) бевосита иштироки билан механик меҳнат қуроллари ёрдамида амалга оширилиши тушунилади. Шу билан бирга, бир вақтнинг ўзида машина қувватидан ҳам, кишининг кучидан ҳам фойдаланишга эришилади. Бунга яна ходим томонидан қўл кучи билан ишлатиладиган механизмлар ёрдамида бажарилган жараёнлар ҳам киради. Шахтада кон қазувчининг болға билан кўмирни уриб тушириши, прессларда резина буюмларни кесиш, тикув машинасида кейим-кечак тикиш, қўл билан ҳаракатга келтириладиган токарлик жиҳозида деталларни йўниш, пармалаш жиҳозида деталларни тешиш ва ҳоказолар бунга мисол бўла олади.

Машина механизмлари ёрдамида (аппаратлардаги иссиқлик энергияси, электр энергияси ёки кимёвий энергия ҳисобига) технологик таъсир этиладиган, ёрдамчи ишлар эса қўлда бажариладиган (яримфабрикатларни заправка қилиш, узилган ипларни улаш каби) жараён, машина (аппаратура) жараёни, деб аталади. Йигирув, тўқув ишлаб чиқаришидаги (қўлда проборка қилишдан ташқари) ҳамма жараёнлар (хом сурпни қозонларда қайнатиш ва ҳ.к.) машина жараёнларига киради.

Автоматлаштирилган ишлаб чиқариш жараёни машиналашган жараёндан шу билан фарқланадики, унда машинанинг ўзи автоматик суратда ҳаракат қилади, ходим эса унинг автоматик ишлашини фаол кузатиб боради. Бунга автомат жиҳозлар, роботлар, автомат тўқимачилик жиҳозлари ва ҳ.к.лар мисол бўла олади.

Аппаратура билан ишлайдиган ишлаб чиқариш жараёнида бажарилиши зарур бўлган ишлар меҳнат предметига иссиқлик, қуёш, электр ёки кимёвий энергия билан таъсир этувчи муайян конструкциядаги аппаратлар орқали амалга оширилади. Бунда ишчилар ёки ишчилар бригадаси аппаратнинг ишини фақат кузатиб, ишлаб чиқариш жараёнларининг боришини йўлга солиб (регулировка қилиб) туради. Бунга масалан, варганкада чўян эритиш, деталларни чиниқтириш, тоблаш ва цементлаш, металларга термик ишлов бериш, кимё ва озиқ-овқат саноатидаги кўпгина жараёнлар, домна печларида чўян эритиш, электр ва мартен печларида пўлат эритиш, шиша заводларида шишаларни эритиб қайнатиш, чинни пиширириш каби жараёнларни мисол қилиб кўрсатиш мумкин.

Ишлаб чиқариш жараёнининг юқорида кўрсатилган тартибда турларга бўлиниши фақатгина меҳнатни ташкил этиш ва уни нормалашдагина эмас, балки ходимларни меҳнатининг турлари бўйича статистик тақсимлашда, меҳнат жараёнини механизациялаш ва уни ташкил этишни такомиллаштиришда ҳам катта рол ўйнайди ҳамда ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш)ни комплекс механизациялаш ва автоматлаштириш ҳисобига меҳнат самарадорлигини янада ўстириш йўлларини аниқлаш имконини беради.

Ишлаб чиқариш жараёнларининг вақт-вақти билан такрорланиб туриши уларнинг асосий қисми бўлган технологик жараён қанчалик давом этишига боғлиқ. Шунга қараб, ишлаб чиқариш жараёнлари тўхтаб ишлайдиган (бу, ўз навбатида, циклли ва даврий жараёнга бўлинади) ва тўхтовсиз ишлайдиган жараёнларга бўлинади.

Циклли жараёнларда ишлаб чиқариш жараёни дам тўхтаб, дам такрорланиб туради, даврий жараёнларда эса бир циклнинг бошидан то охиригача у қадар тўхталиш бўлмайди, шунинг учун бу ерда жараённинг узоқ давом этиши билан ўлчанадиган тўхталишни циклли деб айта олмаймиз.

Циклли тўхтаб ишлайдиган жараёнларга асосан механик жараёнлар, даврий тўхтаб ишлайдиган жараёнларга автоматик жараёнлар, тўхтовсиз ишлаб чиқариш жараёнига аппаратураларнинг ишлаши киради. Бунда иссиқлик энергияси ёки яна бошқа турдаги энергиялар, кимёвий моддалар таъсири остида ишлов берилаётган меҳнат предметининг жисмий-кимёвий хусусиятларида тўхтовсиз ўзгаришлар юз бериб туради.

Тўхтовсиз ишлаб чиқариш жараёнларида технологик омил (фактор) сифатида даврийлик аломатлари бўлмайди, чунки иш жараёнининг тўхтаб - тўхтаб давом этиши ва қайталаши технологик жиҳатдан қанча давом этиши билан белгиланмасдан, балки бир таъмирлаш билан иккинчи таъмирлаш ўртасида жиҳозларнинг ишлаш муддати билан ёки турли ташкилий - техникавий сабабларга кўра, ишланадиган хом ашёнинг берилмай қолиши билан белгиланади.

Ҳар бир ишлаб чиқариш жараёнида ишлов бериш (қайта ишлаш) циклли бўлади. Бу цикл ишлов бериладиган ҳар бир маҳсулот бирлигига кетган вақтдир. Жараён қанчалик автоматлаштирилган бўлса, ундаги цикллилик шунча камаяди. Бунда ижрочининг машинани ростлаш, технологик жараённинг боришини кузатиб туриш, иш жойига хизмат кўрсатишга доир ёр-

дамчи ишлар билан шуғулланиш, иш жойини жорий таъмирлаш каби вазифалари кўпаяди. Аксинча, ишлаб чиқариш жараёни қанча кам автоматлаштирилган бўлса ва узоқ давом этса, цикллилик шунча ортади, ишчининг оператив вазифалари шунча кўпаяди.

Ишлаб чиқариш жараёнлари асосий ва ёрдамчи ишлаб чиқариш жараёнларига бўлинади.

Асосий ишлаб чиқариш жараёнлари шундай жараёнки, уларнинг ёрдамида хом ашёлар, яримфабрикатлар, материаллар тайёр маҳсулотга айланади. Тўқимачилик корхоналарида бундай жараёнларга сурпларни тўқиш, арқонларни йигириш, тўқилган сурпларни қозонларда қайнатиш, уларни бўяш ва ҳ.к.лар мисол бўлади.

Ёрдамчи ишлаб чиқариш жараёни эса, асосий ишлаб чиқариш жараёни тўхтовсиз, ўз вақтида ва сифатли бажарилиши (давом этиши)учун керакли шароит яратиб беради. Бунга корхонанинг ўзи учун электр энергия, буғ, иссиқ сув, эҳтиёт қисмлар ишлаб чиқариш, жиҳозларни, асбоб-ускуналарни таъмирлаш, хом ашёларни, тайёр маҳсулотларни омборхонада сақлаш кабилар мисол бўла олади.

7.2. Ишлаб чиқариш операцияси ва унинг таркибий қисмлари

Технологик жараённинг асосий қисми операциядир. Операция деганда, муайян меҳнат предмети устида бир ёки бир неча ходимлар (бригада) томонидан бир иш жойида жиҳозларни қайта созламай ҳамда ишланадиган буюмлар жойини ўзгартирмасдан амалга ошириладиган ишлаб чиқариш жараёнининг бир қисми тушунилади. Демак, операция меҳнат предмети, иш жойи ва ижрочи доимий, ўзгармаслиги, шунингдек, маҳсулот, хизмат ёки жараён босқичининг тугалланганлиги билан характерлидир. Масалан, токарь жиҳозини қайта ростламай ва иш жойини қайта ўзгартирмай қисмларга ишлов бериш, қисмларни штамповка[1] қилиши, экскаватор темир йўл вагонларига, автомашиналарга фойдали қазилмаларни ортиши, мартен печларида пўлат эритиш ва ҳ.к.

Буни мисол билан тушунтирамиз. Токарлик жиҳозида деталлар аввал хомаки, кейин тоза қилиб ишланади, бу иккала иш

[1] Штамповка - қиздирилган ёки совуқ металлни икки бўлак қолип (штамп) орасига олиб уриб, буюм тайёрламоқ

битта жиҳозда, битта ижрочи томонидан бажарилади. Бу ишлов бериш битта операцияни ифода қилади. Агар хомаки иш билан тоза иш ўртасида металлга термик ишлов берилса ёки бу ишларни турли ишчилар бажарса, бу иш уч операциядан иборат бўлади.

Операция ишлаб чиқариш жараёнининг бир қисмини ташкил қилганлиги учун меҳнат предметидаги, унга таъсир кўрсатадиган ходимнинг ҳаракатларидаги ва у хизмат қиладиган жиҳозлардаги ўзгаришларни бирга қўшиб ўрганиш керак. Демак, меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш учун операциянинг асосини ташкил қилувчи бу ўзгаришларни бир-биридан ажратиб, алоҳида-алоҳида ўрганилганда, меҳнатни ташкил этиш ва нормалашда кўзланган мақсадга эришиб бўлмайди.

Операция технологик жараёнларни режалаштиришнинг, тузиб чиқишнинг ва меҳнатни нормалашнинг асосини ташкил қилади. Чунки жиҳозларнинг бутун имкониятларидан тўлиқ фойдаланиш, уларнинг тўхтовсиз ишлашига эришмоқ ва бу жиҳозларда ишлашга қанча ишчи кераклигини билиш учун операцияни бажаришга кетадиган вақт миқдорини ҳисоблаб чиқиш керак.

Ишлаб чиқариш жараёнида қуйидаги операциялар: қўл билан, қўлда бажариладиган, механизациялаштирилган, машина аралаш-қўл билан, машина билан бажариладиган, автоматлаштирилган ва аппаратли операциялар бўлиши мумкин.

Одатда, ходим бир иш куни (смена) давомида биркитилган иш усулларини бажариш, бир иш жойидан иккинчисига ўтиш ва жиҳозлар (машиналар) ишлашини фаол кузатиш билан боғлиқ бўлган операцияларни бажаради.

Ўз навбатида, жиҳозлар ишлашини кузатиш ҳам фаол, ҳам пассив бўлиши мумкин.

Фаол кузатиш — жиҳозларни ишлаш жараёнида содир бўладиган бузилишларини ёки жиҳозларнинг паспортида берилган параметрлардан четга чиқишни бартараф қилиш ёки унинг олдини олиш мақсадидаги кузатишдир (масалан, пилик узилганда хом ашё нобуд бўлишига йўл қўймаслик учун пиликчи машинани кузатиши). Пассив кузатиш эса, бу жиҳозларга хизмат кўрсатиш билан боғлиқ бўлган ишлар бўлмаса ҳам, иш жойини ташлаб кетиши мумкин бўлмагандаги кузатиш (масалан, кўп жиҳозларга хизмат кўрсатувчи ходим ихтиёридаги ҳамма жиҳозлар ишлаб туриб, хизмат кўрсатишга эҳтиёж бўлмаганда).

Технология жиҳатидан операциялар переходларга (фазаларга) бўлинади. Переход — операциянинг бир қисми бўлиб, битта

кесувчи асбоб (кескич, фреза ва ҳ.к.) билан ҳар бир янги юза ва юзалар ҳосил қилиш учун бир тартибда амалга ошириладиган ишлов жараёнининг тугалланишидир. Бинобарин, переход меҳнат предметига ишлов берилаётган юзанинг, қўлланилаётган асбоб-ускуналарнинг ва ишлов беришдаги маълум тартибнинг ўзгармас бирлигини тақозо қилади. Бу шартларнинг (ишлов берилаётган юзами, кесувчи асбобми, дастгоҳни мойлаш жараёними) бирортаси ўзгариши билан янги переход (фаза) бошланади. Масалан, меҳнат предметининг (бирор деталнинг) юзаси поғонали бўлса, унга бир текисда ишлов бериш(йўниш) мумкин эмас, ҳар поғонага яқинлашганда мослама ҳаракатини бир дақиқа тўхтатиб, иккинчи поғонага ўтиш керак, мана шу ўтиш – переход (фаза) деб аталади. Буни тушуниб олиш учун яна бир мисол келтирамиз. Айтайлик токар токарлик станогида шестерня тайёрлаётганда ингичка темир ғўлани қирқади, пармалайди, йўниб кертади (ўяди) ва керакли диаметрга келтиради, мана шу иш тўрт переход (ўтиш-фаза)дан ташкил топган битта операцияни ифода этади.

Ишлаб чиқариш жараёнининг фаол элементи ҳисобланган технологик жараённи (операцияни) переходларга ажратиш (бўлиш) операциянинг технологик мазмунини ташкил этади. Аммо уша технологик жараённи бажарувчи, ходимнинг меҳнат самарадорлигини ошириш имкониятларини қидириб топиш ва уни ҳар томонлама ҳамда батафсил ўрганиш, таҳлил қилиш учун, айниқса, маҳсулотни кўплаб ва йирик сериялаб ишлаб чиқариш турларидаги меҳнатни ташкил этишда ва нормалашда ҳар бир переходни ҳам таркибий қисмларга бўлиш фойдадан холи эмас.

Переходлар кўпинча бир неча проходлардан иборат бўлади. Переходларнинг, ўз навбатида, тартиб билан ўзгармасдан такрорланишига проход дейилади.

Проходлар – бу, бошқача қилиб айтганда, меҳнат предмети юзасига қайта - қайта ишлов беришдир. Металл кесиш жиҳозларида кесувчи асбобнинг заготовкани бир неча марта кесиб ўтиши, яъни янги-янги юза ҳосил қилиш жараёни бунга мисол бўла олади.

Айниқса, деталларга механик жиҳатдан қайта ишлов бориш жараёнида кўп проходли переходлар учрайди. Бундай операциялардаги ҳар хил проходларда деталларга бериладиган ишлов мақсадларини амалга ошириш учун операцияларни бундай бўлакларга бўлиш етарли эмас. Шунинг учун унга ишлов бериш жараёнини алоҳида олинган ёки бир гуруҳ усулларга бўлиш за-

рур. Демак, операциянинг технологик жиҳатдан бўлиниши, ўз навбатида, меҳнат сарфи жиҳатидан ҳам бўлинишини талаб қилади. Бу ерда операция айрим элементларининг изчиллиги, мазмуни, бажариш усули, сарфланган вақт миқдори ва уларнинг таркиб лойиҳаси ўрганилади ва таҳлил қилинади. Меҳнатни нормалаш ҳам шунга қараб тузилади. Операцияларнинг қисмларга бўлиниши даражаси меҳнат нормаларининг таҳлили ва ҳисоб-китоби қанчалик аниқликда бўлиши кераклигига боғлиқ.

Операцияларнинг меҳнатга нисбатан ёки меҳнат жиҳатидан майда элементларга бўлиниши бир қанча мақсадларга эришиш учун амалга оширилади. Улардан энг асосийлари қуйидагилардан иборат: биринчидан, ҳар бир ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш билан боғлиқ бўлган операцияда мавжуд бўлган элеметларнинг ҳақиқий миқдорини аниқлаш учун, одатда, бир хил операцияни, бир хил малакали бир нечта ходим ижро этса ҳам, улар томонидан содир этилган элементлар миқдори бир хил эмас, ҳар хил бўлади; демак, иккинчидан, ҳар бир операцияни бажаришда учрайдиган ортиқча элементларни аниқлаб, уларни йўқотиш, ҳеч иложи бўлмаса, камайтириш йўл ва имкониятларини топиш учун; учинчидан, операцияни бажариш учун зарур бўлган элеменлар миқдорини аниқлаш учун; тўртинчидан, ишлаб чиқариш илғорлари томонидан операцияни бажаришда қўлланадиган усул ва услубларни топиш, ҳар томонлама таҳлил этиш, ўрганиш ва уларни ҳаётга татбиқ этиш учун; бешинчидан, операцияни бажариш довомида ходимнинг иккала – ўнг ва чап қўли, балки иккала оёғи билан бажариш имкониятлари бўлган усуллар мажмуи, усуллар, ҳаракатлар ва қимирлашлар каби элементларини топиш, уларни бажариш тартиблари ва йўлларини аниқлаш ҳамда ишлаб чиқаришга кенг жорий этиш; ва ниҳоят, олтинчидан, зарур деб танланган элементларни (юқорида қайд этилган усуллар мажмуи, усуллар, ҳаракатлар ва қимирлашларни) мантиқий кетма-кетликда бажарилиш тартибини, йўлини аниқлаш ва лойиҳалаштириш учун.

Ишлаб чиқариш жараёнининг бир қисми бўлган ҳар бир операция меҳнат сарфи жаҳатидан ёки меҳнатга нисбатан асосан тўртга – усуллар мажмуига, усулларга, ҳаракатларга ва қимирлашларга бўлинади.

Усуллар мажмуи асосан икки ва ундан ортиқ усуллар йиғиндисидан иборат. Масалан, ишлов берилиши зарур бўлган қисм (деталь) токарлик жиҳозига ўрнатиш ва ундан бўшатиб олиш усуллари мажмуи, иккита усулдан: а) ишлов берилиши олдидан қисм (де-

таль)ни токарлик жиҳозига маҳкамлаб ўрнатиш; б) ишлов бериб бўлингандан кейин детални жиҳоздан бўшатиб олишдан иборат.

Ҳар бир усул, ўз навбатида, тугалланган ҳаракатлар йиғиндисидан иборат. Масалан, жиҳозни юргизиш усули иккита ҳаракатлар йиғиндисидан, яъни: а) жиҳозни юргизадиган дастакни қўлга олиш; дастакни керакли томонга бураш ҳаракатларидан иборат. Ёки бўлмаса, жиҳозни тўхтатиш усули ҳам иккита ҳаракат йиғиндисидан иборат, яъни: а) жиҳозни тўхтатадиган рукояткани қўлга олиш; б) дастакни керакли томонга бураш. Одатда, ҳар бир усул бажарилаётган операциянинг тугалланган бўлаги ёки қисми ҳисобланади.

Усуллар асосий технологик, меҳнат предметига бевосита ўзгариш киритувчи ва ёрдамчи, яъни асосий технологик жараён амалга ошиши учун ёрдам берувчи усулларга бўлиниши мумкин. Масалан, переход, машинанинг айланувчи қисми бўлган вални хомаки йўниб, текислаш қуйидаги усулларга бўлинади:

Детални патронга яқинлаштириш.
Детални патронга қўйиш.
Детални патронга маҳкамлаш.
Жиҳозни юргизиб юбориш.
Токарлик кесиш асбобини яқин келтирмоқ.
Йўниб текислаш.
Кесиш асбобини четга олиш.
Жиҳозни тўхтатиш.
Детални бўшатиб ажратиб олиш.
Детални патрондан чиқариб олиш.
Детални бир четга олиб қўйиш.

1,10 ва 11-усуллар-жойдан-жойга кўчириш: 2-усул-ўрнатиш: 3- ва 9-усуллар-маҳкамлаш ва ажратиб олиш: 4,5,7,8-усуллар жиҳозни бошқариш. Булар ҳаммаси ёрдамчи усуллар, деб аталадилар. 6-усул технологик, яъни, меҳнат предметига бевосита ўзгариш киритувчи усулдир. Переходларни усулларга бўлиш ишлаб чиқариш турига ва таҳлилнинг батафсил олиб борилишига қараб ёки таркибий элементларга бўлинган (дифференцияция қилинган) ёки яхлитлаштирилган переходлар (фазалар) бутун бир усуллар мажмуига бўлинади. Бу мажмуалар эса бутун бир усуллар йиғиндисини ўз ичига олиб, бир аниқ мақсадга қаратилган бўлади. Дифференциация қилинган переходлар (фазалар) эса оддий усуллардан иборат бўлади.

Усулларни технологик изчиллиги ёки технологик жараённинг давом этишига таъсир қилувчи омиллар бирлиги белги-

ларига қараб, юқорида қайд қилганимиздек, усуллар мажмуига бирлаштириш мумкин.

Маълум бир бир меҳнат предметини олиш, унинг жойини ўзгартириш, ундан қўлни узиш каби элеметларни бажариш учун ишчининг гавдасини, унинг ўзини, оёғини, қўлини, қўлининг панжасини, бармоғини бир марта (бир карра) қимирлаши (движенияси) қимирлаш деб тушинилади. Масалан, қаламни қўлга олиш ҳаракати қуйида кўрсатилган иккита қимирлаш йиғиндисидан иборат: а) қўлни қаламга узатиш; б) бармоқлар билан қаламни қисиб ушлаш. Оммавий ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш турларида ҳар бир қимирлаш, ўз навбатида, микроэлементли қимирлашларга ҳам бўлиниши мумкин. Масалан, қўлни қаламга узатиш қимирлаши гавдани ростлаш, қўлни кўтариш ва ниҳоят, қўлни қаламга узатиш каби микро қимирлашлар йиғиндисидан иборат.

Операцияларни меҳнат жиҳатидан бундай узвий элементларга бўлиш ишлаб чиқариш жараёнини таҳлил қилиш ва ундаги элементлар таркибини яхшилаш учун кенг имкон яратади, шу билан бирга, ишлаб чиқариш илғорларининг ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш соҳасидаги мақсадга мувофиқ ва бажариш услубларини ўрганиш учун хизмат қилади.

Иш куни давомида ходимнинг меҳнати минглаб ҳаракатлар ва ўн минглаб қимирлашларни ўз ичига олган ҳаракатлардан ва уларнинг мамжмуидан ташкил топади. Масалан, чархли токарь станогида ишловчи токарь, силлиқловчи жиҳозлар ёрдамида майда қисмларга ишлов бериш жараёнида бир иш куни (смена) давомида 15 мингта яқин, қайроқчи(заточник)-20 мингта яқин такрорланувчи қимирлашларни ўз ичига олган ҳаракатларни бажаради.

Операциянинг ҳар бир элементини бажаришнинг мақсадга мувофиқ йўлларини топиш, ўз навбатида, иш вақти сарфини қисқартиришга, бинобарин, меҳнат самарадорлигини оширишга имконият яратади.

Шундай қилиб, ишлаб чиқариш жараёнининг бир қисми ёки бўлаги бўлган ҳар бир операцияни бу хилда технологик ва меҳнат жиҳатидан таркибий қисмларга бўлиб қараш меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш соҳасида олиб бориладиган ишларнинг энг муҳим йўналишларидан биридир.

Қисқача хулосалар

Ҳар томонлама асосланган меҳнат нормаларини ишлаб чиқиш иш жойларининг ташкилий-техникавий шароитларини ҳамда ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш имкониятларини тўла ҳисобга олиш, иш вақти сарфини, жиҳозлардан фойдаланиш вақтини ўрганиш билан бир қаторда, ишлаб чиқариш жараёнининг элементларини ўрганиш, таҳлил этишни ва уларни мақсадга мувофиқ бажарилиш тартибларини, бирин-кетинлиги лойиҳалаштиришни тақоза этади.

Ишлаб чиқариш жараёнини майда элементларга бўлиб ўрганиш фақатгина меҳнатни нормалаштиришдагина эмас, балки ходимларни меҳнатнинг турлари бўйича стастик тақсимлашда, меҳнат жараёнини механизациялаш ва ниҳоят, уни ташкил этишни такомиллаштиришда жуда катта роль ўйнайди.

Операция ишлаб чиқариш жараёнининг бир қисмини ташкил қилганлиги учун меҳнат предметига, ходимнинг ҳаракатларидаги ва у хизмат қиладиган жиҳозлардаги ўзгаришларни бирга қўшиб ўрганиш керак. Демак, меҳнатни нормалаш учун операциянинг асосини ташкил қилувчи бу ўзгаришларни бир-биридан ажратиб, алоҳида-алоҳида ва махсус ўрганилганда меҳнатни нормалашда кўзланган мақсадга эришиб бўлмайди.

Операция технологик жараёнларни тузиб чиқишнинг, режалаштиришнинг ва меҳнатни нормалашнинг асосини ташкил этади. Чунки, юқорида кўрсатилганидек, жиҳозларнинг бутун имкониятларидан тўлиқ фойдаланиш, уларнинг тўхтовсиз ишлашига эришмоқ ва бу жиҳозларда ишлаш учун қанча ишчи кераклигини билиш учун операцияни бажаришга кетадиган вақт сарфи миқдорини ҳисоблаб чиқиш керак.

Операцияларни меҳнат жиҳатидан бундай узвий элементларга - усуллар, ҳаракатларга ва қимирлашларга бўлиш ишлаб чиқариш жараёнини чуқурроқ таҳлил қилиш ва ундаги элементлар таркибини яхшилаш, уни бажаришда изчиликка, кетма-кетликка эришиш учун кенг имконият яратади, шу билан бирга, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш илғорлари иш усул ва услубларини ва меҳнатни мақсадга мувофиқ бажариш услубларини ўрганиш учун хизмат қилади.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш жараёнларини элементларга бўлиш зарурлиги ва тартиблари нималардан иборат?
2. Ишлаб чиқариш жараёнлари ва операциялари турларининг ўзига хос хусусиятлари нималардан иборат?
3. Ишлаб чиқариш жараёнлари такрорланиб туриш бўйича қандай турларга бўлинади?
4. Операциялар меҳнатга нисбатан қандай бўлинади?

Асосий адабиётлар

1. Каттахўжаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. - Т.: «Ўқитувчи»: 1996.3-боб.
2. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш. - Т.: ТДИУ. 1997. 3-боб.
3. Экономика и социология труда. Под. Редакций В.В. Адамчука. М.: 1995.
4. Организация и нормирование труда. Под. Редакцией В.В - Адамчука - М.: 1999. - Глава 2.
5. Экономика труда и социльно-трудовые отношения. Под. Редакцией Г.Г. Меликяна и др. МГУ. 1997.

VIII боб

ИШ ВАҚТИ САРФИНИНГ ТУРКУМЛАНИШИ (КЛАССИФИКАЦИЯСИ)

8.1. Иш вақти тўғрисида тушунча, иш вақти сарфи ва унинг туркумланиши (классификацияси)

Ўзбекистон Республикаси «Меҳнат Кодекси»нинг 114-«Иш вақти тушунчаси» моддасида, «Ходим иш тартиби ёки графигига ёхуд меҳнат шартномаси шартларига мувофиқ ўз меҳнат вазифаларини бажариш лозим бўлган вақт иш вақти ҳисобланади», деб ёзилган. Ундан ташқари шу кодекснинг 115 - «Иш вақтининг нормал муддати» моддасида «Ходим учун иш вақтининг нормал мудати ҳафтасига қирқ соатдан ортиқ бўлиши мумкин эмас», деб ҳам кўрсатилган. Шу моддада «Олти кунлик иш ҳафтасида ҳар кунги ишнинг муддати етти соатдан, беш кунлик иш ҳафтасида эса саккиз соатдан ортиб кетмаслиги лозим», деб қайд этилган. Шундай экан, иш вақти деганимизда қонун билан белгиланган маълум вақт бирлиги тушунилади. Белгиланган вақт бирлиги давомида корхона ва ташкилотларда ходимлар ўзлари учун белгиланган иш ва вазифаларни бажарадилар.

Корхоналарда муайян бир буюмни ишлаб чиқариш учун унга сарфланадиган ҳақиқий вақт нормасини ёки маҳсулот ишлаб чиқариш нормасини белгилаш керак. Бунинг учун уни бажаришга қанча иш вақти талаб қилинишини ўрганиш ва аниқлаш ҳам муҳим аҳамиятга эга.

Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш нуқтаи назаридан ишлаб чиқариш жараёнини тайёрланаётган маҳсулотга, кўрсатилаётган хизматга кетадиган вақт сарфини кўпайтириш жараёни сифатида қараш мумкин. Шу муносабат билан меҳнат нормаларини ҳисоблаганда туғиладиган дастлабки савол шундан иборат бўладики, қайси иш вақти сарфлари зарурий ҳисобланади ва меҳнат нормасига қўшилиши шарт? Ундан ташқари, корхонадаги ходимлар ва жиҳозларнинг иш вақти фондларидан самарали фойдаланиш даражаларини аниқлаш ҳам ўта муҳим аҳамият касб этади. Бу масалаларнинг ижобий ечими, биринчи навбатда, иш вақти сарфининг таснифи ёрдамида топилади. Шу асосда вақт нормаси таркиби ва ундан самарали фой-

даланиш ҳолати ҳам таҳлил этилади.

Иш жойларида иш вақти кўп йўналишларда сарф қилинади. Бу сарфларнинг баъзилари фойдали, баъзилари эса бефойда бўлади. Фойдали сарфлар жуда мураккаб структурага эга бўлиб, булар ишлаб чиқаришда меҳнатнинг самардорлигига турлича таъсир кўрсатади. Иш вақтининг зое кетишига сабаблар ҳам ҳар хил бўлади. Уларни бартараф қилишга алоҳида ёндашиш керак. Корхоналарда жами иш вақти фондидан тўғри фойдаланишни ташкил қилиш муҳандис, техник, иқтисодчилар ва хизматчиларнинг энг муҳим вазифаларидан биридир.

Корхонадаги жами иш вақти фонди деганда, битта ходмининг соат ҳисобида муайян вақт (иш куни - смена, декада, ой, йил) ичида фойдали иш вақти фондини айни мана шу ишлаб чиқаришда ёки хизмат кўрсатишда ишлаётган ҳамма ходимлар сонига кўпайтириш йўли билан аниқланиши тушунилади.

Жами иш вақти фондини аниқлаш учун иш вақти, яъни иш куни (овқатланишга кетадиган танаффус вақтини чегириб ташлаб) ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш топшириғида назарда тутилган иш бажарилаётган вақтга ҳамда ходим у ёки бу сабабларга кўра ишлаб чиқариш топшириғини бажариш билан банд бўлмаган танаффус вақтларига бўлинади.

Ишлаб чиқаришда иш вақти сарфи ўрганилаётганда — кузатилаётганда ходимнинг иш вақтини ҳамда жиҳознинг ишлаб туришини ўрганиш керак. Бир муддат ичидаги иш вақти сарфи, ижрочининг иш билан банд бўлган вақти билан ҳамда жиҳознинг бекор туриб колган вақтини ёки бунинг аксини ўз ичига олганлиги учун ва иш вақти сарфини ҳам ишчига нисбатан, ҳам жиҳозга нисбатан классификацияларга бўлиб, алоҳида-алоҳида қараб чиқиш керак.

Иш вақтини илмий классификациялаш, яъни туркумларга ажратиш, меҳнатини нормалаш амалиётида кўп учрайдиган қуйидаги саволларга тўғри жавоб топишга имконият яратиши керак:

а) қайси иш вақти сарфлари ҳақиқатда ҳам зарур, шунинг учун вақт нормаси таркибига кириши керак?

б) қайси иш вақти сарфлари шарт эмас ва вақти нормаси таркибига қўшилмаслиги керак?

в) иш вақти ҳақиқий ва режалаштирилган сарфининг таркиби қанчалик мақсадга мувофиқ?

г) иш вақтидан фойдаланилмаганлиги натижасида вужудга келган имкониятларнинг катталиги ҳамда уларни ишлаб чиқаришга ёки хизмат кўрсатишга жорий этиш туфайли меҳнат унумдорлигини ошириш даражаси қандай?

Юқорида кўрсатилганлардан ташқари, иш вақти классификацияси меҳнатни ташкил этиш ва нормалашнинг асосий йуналишлардан ва мақсадларидан биридир. Меҳнат нормаларини ҳисоблашнинг аналитик ва жамлаш услублари ҳам шу классификацияга суянади ва мосланади. Иш вақти классификацияси ёрдамида ҳар хил корхоналарда, бўлимларда, участкаларда, иш жойларида иш вақтидан фойдаланиш даражаси аниқланади, унга тегишли баҳо берилади, илғор иш усул ва услублари ҳамда ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатишнинг қўшимча имкониятлари аниқланади, меҳнат тақсимоти ва кооперациясини такомиллаштириш билан боғлиқ бўлган саволларга жавоб топишга имкони туғилади.

Иш вақти классификациясини қуйидаги иккита схемада кўриш мумкин.

Ходимнинг иш вақти сарфи классификацияси (2-чизма) ҳамда жиҳозлардан фойдаланиш вақтининг классификацияси (3-чизма) бир-бири билан чамбарчас боғланган. Шунинг учун ҳам бу иккала классификация учун умумий бўлган ва қабул қилинган атама — «вақт сарфи», атамасини ишлатиш мумкин.

Ходимнинг иш вақти қуйидаги икки гуруҳга: иш вақтига ва танаффус вақтига бўлинади. Иш вақти, ўз навбатида, ишлаб чиқариш топшириғини бажариш учун сарфланадиган вақтга ва ишлаб чиқариш топшириғини бажаришда кўзда тутилмаган ишларни бажариш учун сарфланандиган иш вақтига ажралади.

Ишлаб чиқариш топшириғини бажариш вақти мазкур буюмни тайёрлаш учун технологик жараёнда кўзда тутилади, операцияларни ва ишларни бажариш вақти билан боғлиқ. Бу хилдаги вақтга норма белгиланиши лозим вақт бўлиб, у вақт нормаси таркибига киритилади. Ишлаб чиқариш топшириғини бажариш учун керакли вақт унумли иш вақтига киради.

Ишлаб чиқариш топшириғини бажаришда кўзда тутилмаган иш вақти тасодифий иш вақтига ва унумсиз иш вақтига бўлинади.

Тасодифий иш вақтига мазкур ижрочи учун ишлаб чиқариш топшириғини бажаришда кўзда тутилмаган, аммо ишлаб чиқариш

жараёнида қилиниши зарур бўлиб қолган ишлар киради.

Унумсиз ишга технологик жараёнда кўзда тутилмаган, аммо унинг бажарилиши маҳсулот ишлаб чиқаришни кўпайтиришга ёки унинг сифатини яхшилашга ҳеч қандай ёрдам бермайдиган операциялар киради. Масалан, турли заготовкаларда ишлов беришда ортиқча припусклярни олиб ташлаш, бундан олдинги операцияларда йўл қўйилган ёки мазкур ижрочининг айби билан содир бўлган нуқсонларни тузатиш, нотўғри йиғилган узелни ажаратиш ва қайтадан йиғиш, ишчининг заготовкани, асбобни, мосламаларни олиб келиши, устани (мастерни) қидириб юриши ва ҳ.к.лар ана шундай унумсиз ишлар жумласига киради. Ишлаб чиқариш топшириғини бажаришда назарда тутилмаган ишларга сарфланган вақт нормалаштирилмайдиган иш бўлиб, у нормага киритилмайди ва бундай ишларга норма белгиланмайди.

Танаффус вақтлари шундай вақтки, бу вақт давомида ижрочи ишни ёки хизматни бажаришда бевосита қатнашмайди.

Танаффус вақти нормалаштирилган танаффусларга ва нормалаштирилмаган танаффусларга бўлинади. Нормалаштирилган танаффус вақтига дам олиш учун, шахсий эҳтиёжлар учун, иш пайтидаги жисмоний тарбия учун ҳамда мавжуд технологиянинг ва ишлаб чиқаришни ташкил қилишнинг ўзига хос хусусиятлари билан боғлиқ бўлган танаффус вақти киради.

Нормалаштирилмаган танаффус вақти ишлаб чиқариш жараёнининг нормал бориши бузилиши оқибатида ҳамда меҳнат интизоми бузилиши натижасида вужудга келган танаффус вақтларига бўлинади. Биринчи ҳолда, танаффус меҳнат ва ишлаб чиқаришни ташкил қилиш яхши йўлга қўйилмаганлиги, яъни баъзи бошқарма ходимларининг, мутахассисларнинг ўз ишларини пухта билмасликлари, ёрдамчи ишчиларнинг иш жойларига яхши хизмат кўрсатмасликлари ва ҳ.к.лар туфайли ижрочига боғлиқ бўлмаган вазиятда, иккинчи ҳолда эса, кўпинча ижрочининг айби билан содир бўлади. Буни бартараф қилиш ишчидан ўз ишига муносабатни тубда ўзгартиришни, ўз ишига жиддий қарашни талаб қилади. Бундай танаффуслар вақтнинг зое кетиши бўлиб, нормалаштирилмайдиган танаффус ҳисобланади ва классификациялаштирилмайди. Бу хилдаги вақт сарфлари вақт нормасига киритилмайди.

Жиҳозлардан фойдаланиш вақтининг (3-чизма) класси-

фикацияси ҳам уни бир томондан, иш вақтига ва иккинчи томондан, танаффус вақтига бўлишни назарда тутади. Иш вақти амалдаги технология доирасида ишлаб чиқариш топшириқларини бажаришга сарфланадиган вақтни ҳамда ишлаб чиқариш топшириқларини ва қабул технологик жараёнида кўзда тутилмаган ишларни бажариш билан боғлиқ бўлган вақтни ўз ичига олади.

Ишлаб чиқариш топшириқларини бажариш вақти деганда шу топшириқларни бажариш давомида жиҳозларнинг ишлаб туриши, яъни иш ҳолатида бўлиши тушунилади. У асосий ва ёрдамчи иш(опреция) элементларини бажариш вақтини ўз ичига олади.

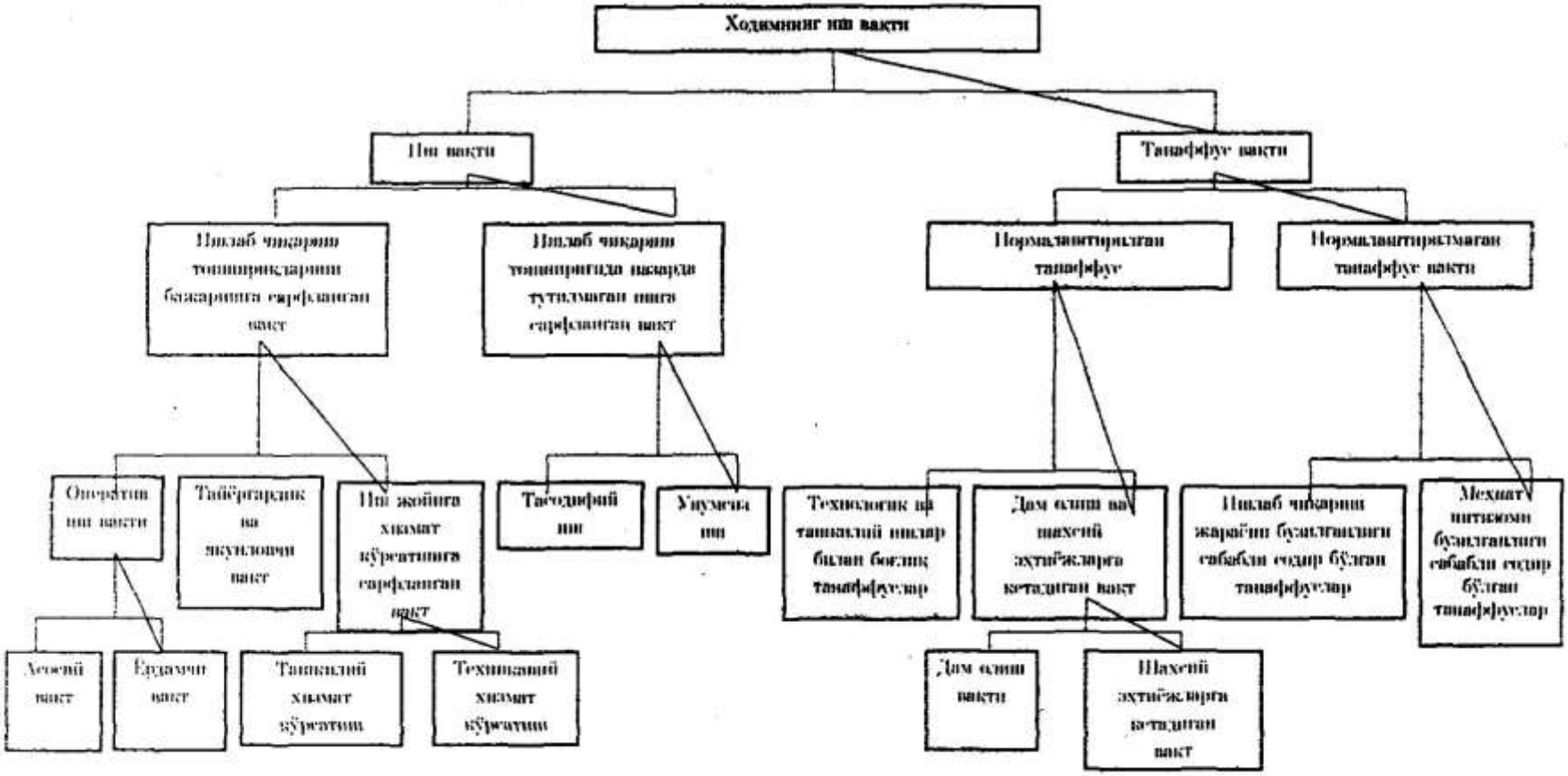
Машинанинг ишлаш вақтидан уни бирон ишни бажариш билан боғлиқ ҳолда ишлашига (рабочий ходга) ва бирон ишни бажариш билан боғлиқ бўлмаган қуруқ ишлашига (ҳолстой ходга) кетган вақтларини алоҳида ажратиб кўрсатиш керак. Машина «рабочий ходи» давомида ишлаб туради ва унда асосий ишлар бажарилади, меҳнат предметлари ўз ҳолатини ўзгартиради. Бунга токарлик жиҳозида ишлов берилаётган юзадан темир қипиғининг чиқиши, эксковатор ёрдамида тупроқни юмшатиш, уни керакли жойга узатиш, тўкиш ва ҳ.к. ишлар мисол бўла олади. Машина «холстой ходи» давомида ишлаб туради, унда асосий ишлар бажарилмайди, лекин «рабочий ходга» тайёргарлик кўрилади, яъни кесувчи асбоб-ускуналар, машинанинг айрим қисмлари дастлабки ҳолатига келтирилади. Токарлик жиҳозида кесувчи асбоб - олмос ишлов берилган детал юзаси бўйича юриб бўлгандан кейин уни дастлабки, яъни деталга янгидан ишлов бериш бошланадиган (қайтариладиган) жойга қайтариб келиш, эксковаторни эса тупроқни белгиланган жойга тўкканидан кейин, стреласини буриб, тупроқ олинадиган хандакка яна қайтариб тушириши ва ҳ.к. ишлар бунга мисол бўла олади.

Ишлаб чиқариш топшириқларида, қабул қилинган технологик жараёнда кўзда тутилмаган иш вақти тасодифий ишларни бажаришга сарфланган вақтни ва бехуда кетган унумсиз иш иш вақтини ўз ичига олиши мумкин.

Тасодифий иш вақти – ишлаб чиқариш топшириғида кўзда тутилмаган, бироқ топшириқни бажаришнинг боришида унга эҳтиёж туғулишидан вужудга келган операцияни ижро этишга сарфланган вақтдир.

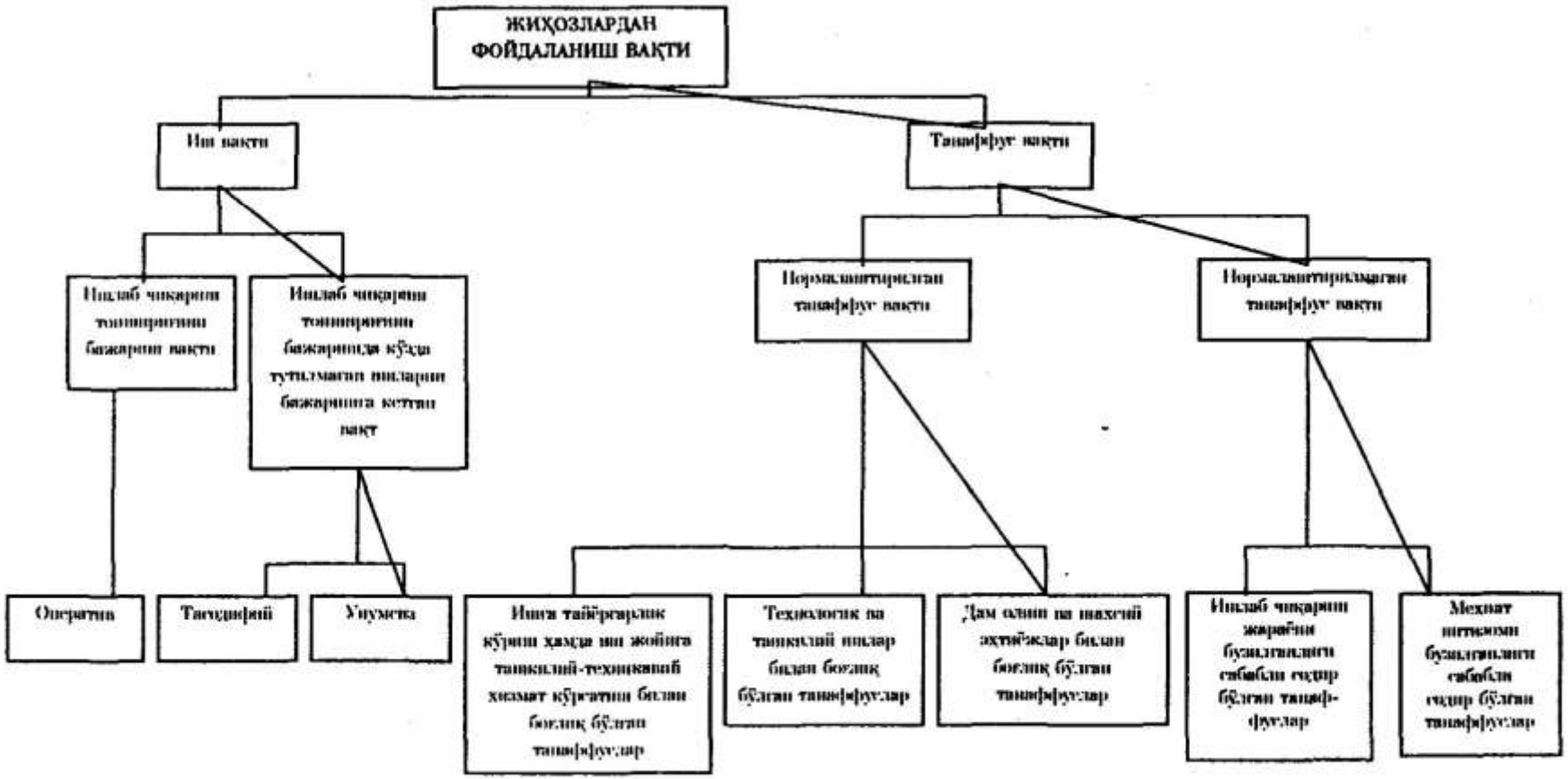
2-чизма

ХОДИМНИНГ ИШ ВАҚТИ САРФИ КЛАССИФИКАЦИЯСИ



3-чизма

ЖИҲОЗЛАРДАН ФОЙДАЛАНИШ ВАҚТИНИНГ КЛАССИФИКАЦИЯСИ



Унумсиз иш вақти – бу, маҳсулот тайёрлашга кетган қўшимча вақт бўлиб, унинг натижасида маҳсулот миқдори кўпаймайди, сифати ҳам яхшиланмайди. Унумсиз иш вақти сарфига, масалан, маҳсулотдаги, тайёрланган буюмдаги нуқсонни(бракни) тузатишга, загатовкалардаги ортиқча припусклярни тўғрилашга кетган вақт ҳамда смена алмашишга нормадан ортиқча сарфланган вақт ва шу кабилар киради.

Танаффус вақти – жиҳозларнинг турли сабаблар билан ишламасдан бўш туриб қолишидир. Уни нормалаштирилган ва наормалаштирилмаган танаффусларга бўлиш мумкин.

Нормалаштирилган танаффус вақти – жиҳозни ишга тушириш билан боғлиқ бўлган танаффус, ишчининг норма доирасида ишни бошлаб юборишга тайёрланиши, асбоб-ускуналарни тайёрлаши, амалдаги технологик ва ишлаб чиқариш жараёнини ташкил қилиши, дам олиш ва шахсий эҳтиёжлари туфайли жиҳозлар тўхтаб қолиши билан боғлиқ бўлган танаффуслардир.

Нормалаштирилмаган танаффус вақти ташкилий-техникавий сабаблар ёки ходим ишлаб чиқариш интизомини бузиши туфайли жиҳозларнинг ишламай буш туриб қолган вақтини ўз ичига олади. Ташкилий-техникавий сабабларга жиҳозларнинг амалдаги технология ёки ишлаб чиқаришни ташкил қилиш қоидаларида шартлаб қўйилмаган бутун бўш туриб қолган вақти киради.

Ходим ишлаб чиқариш интизомини бузганлиги туфайли жиҳозлар ишида танаффус содир бўлишига унинг ишга кечикиб келиши, смена охирида ишдан барвақт кетиши, тушлик овқатга олдинроқ кетиб, кечикиб келиши, сменада иш кетаётган пайтда устанинг ёки бригадирнинг рухсатисиз иш жойидан узоқлашиши, нормада кўрсатилганидан ортиқ дам олиб ўтириши ва ҳ.к.лар киради.

Ходимнинг ёки жиҳознинг иш вақти сарфи юқорида кўриб чиқилган классификация доирасида нормалаштириладиган ва нормалаштирилмайдиган иш вақти сарфларига бўлинади.

Нормалаштириладиган иш вақти сарфига норма билан белгиланган доирада топширилган ишни бажариш учун зарур бўлган вақт киради. Бунга тайёргарлик – якунловчи вақт, оператив вақт, иш жойига хизмат кўрсатиш вақти, дам олиш ва шахсий эҳтиёжларга сарфланадиган вақт, ишлаб чиқариш технологияси ва уни ташкил қилиш ишлари билан боғлиқ бўлган танаффус вақтлари киради. Бу сарфлар вақт нормаси таркибига киритилади.

Нормалаштирилмайдиган иш вақти сарфига ижрочининг ёки жиҳознинг унумсиз, бўш туриб, зое кетган вақтлари киради. Демак, бундай сарфлар вақт нормаси таркибига киритилмаслиги турган гап.

Ходимнинг иш вақти билан жиҳозлардан фойдаланиш вақтини нормалаштириладиган ва нормалаштирилмайдиган иш вақтига бўлишдан мақсад уларнинг унумли ишлаган вақтини кўпайтириш, вақт зое кетишига қарши курашмоқ учун бунинг сабабларини билишдир. Бундай сабаблар жуда кўп бўлганлиги учун уларни бир-бирига яқинроқ, ўхшашроқ гуруҳларга — категорияларга бирлаштириш ҳамда ҳар бир категориянинг мазмуни ва таркибини аниқ таърифлаб бериш керак.

Фойдали сарф қилинган вақт ҳам мазмуни, ҳам иқтисодий аҳамияти жиҳатидан хилма-хилдир. Улардан баъзилари нормалаштирилган вақтнинг умумий сарфида ўзи тутган ўрнидан, яъни салмоғидан қатъи назар фойдали бўлади. Шунинг учун ҳам уларнинг салмоғи иш куни давомида қанча кўп бўлса, ходимнинг меҳнат унумдорлиги ҳам, жиҳозларнинг иш вақти фондидан ва унинг ишлаб чиқариш имкониятларидан фойдаланиш унумдорлиги ҳам шунча юқори бўлади, жиҳозлардан, асбоб-ускуналардан фойдаланиш самарадорлиги ҳам ортиб боради.

Баъзи иш вақти сарфлари нормалаштириладиган иш вақти сарфлари таркибига кирса ҳам, улар миқдорининг кўпайиб кетиши меҳнат самарадорлигини ва жиҳозларнинг самарали ишлашини пасайтириб юбориши мумкин.

Бу хилдаги баъзи вақт сарфларининг вужудга келишига йўл қўйишга тўғри келади. Бунга сабаб, жиҳозларнинг техник ҳолати, асбоб-ускуналар, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш ва меҳнатни ташкил қилиш ишлари старли даражада такомиллашмаган бўлади ёки бунга киши организмининг айрим физиологик ва руҳий хусусиятлари ҳам сабаб бўлиши мумкин.

Демак, бундай иш вақти сарфларини чеклаш ходимнинг меҳнат самарадорлигини ошириш ва жиҳозлардан самарали фойдаланишига имконият яратади. Шунинг учун ҳам ходимнинг иш вақти сарфини классификациялаш унинг асосий гуруҳларини шундай категорияларга, яъни тайёргарлик-якунловчи, оператив (асосий ёрдамчи), иш жойига хизмат кўрсатиш, ишни ташкил этиш, технология ва техника билан боғлиқ бўлиб, регламентга солинган дам олиш ва танаффус вақтларига ажратишни тақозо қилади. Ҳар бир ходимнинг иш куни давомидаги иш вақти сарфлари турларининг аҳамияти, ўрни, мазмуни, зарурлиги, боғлиқлиги ва ўзига хос хусусиятлари кейинги параграфда батафсил берилади.

8.2. Ходимнинг иш вақти сарфи турларининг мазмуни ва ўзига хос хусусиятлари

Тайёргарлик – якунловчи (ТЯ) вақт деб, ишчи берилган топшириқни бажариш учун ўзини ва ишлаб чиқариш воситаларини тайёрлашга, шунингдек, уни якунлаш билан боғлиқ бўлган ҳамма меҳнат ҳаракатларига кетган вақтга айтилади. Бу ҳаракатлар қуйидаги иш вақти сарфларини ўз ичига олади:

а) материал, хом ашё, асбоб-ускуна, мослама, иш вазифаси (наряди) техникавий ҳужжатлари ва чизмаларни олиш;

б) иш билан, технологик ҳужжатлар билан танишиш, чизмаларни ўқиб, кўздан кечириш, режалаштирилган ишнинг, хизматнинг бажарилиш тартиби тўғрисида йўл-йўриқ (инструктаж) олиш;

в) асбоб ва мосламаларни тўғри жойлаштириш, жиҳозларни талаб қилинган иш тартибига мослаб ростлаш;

г) асбоб-ускуна ва мосламаларни дастгоҳдан олиб қўйиш;

д) тайёр маҳсулотни сифатини текширувчи бўлимга топшириш;

е) асбоб - ускуналарни, мосламаларни, технологик ҳужжатларни ва ортиб қолган материалларни, хом ашёларни қайтариб топшириш ва бу ҳақдаги керакли ҳужжатларни ўз вақтида расмийлаштириш;

ж) режалаштирилган ишни ёки хизмат кўрсатишни қай тартибда ва услубда бажариш тўғрисида кўрсатма олиш;

з) жиҳозларни қисмларга ажратиш ва йиғиш;

Тайёргарлик – якунловчи вақтнинг бошқа категориялардан фарқли жиҳати, ишлаб чиқариладиган буюмларнинг ҳамма партияси (тайёрлаш учун мўлжаланган барча маҳсулот) учун вақт бирваракайига танаффуссиз сарф қилинади. Шундай экан, мазкур партияда буюмлар қанча кўп бўлса, жиҳозларда тўхташ шунча кам бўлади, чунки бунда бошқа турдаги буюм чиқариш учун жиҳозни бошқа маҳсулот тайёрлашга қайтадан созлаб ўтиришга ҳожат қолмайди ва натижада бир иш вақти мобайнида буюмлар ишлаб чиқариш миқдори анча ортади.

Тайёргарлик – якунловчи вақт кўпроқ якка ва майда серияли ишлаб чиқариш типларига тегишлидир. Бу ерда иш жойи узоқ муддат давомида бир хил иш ёки хизматни бажаришни таъминлаш имкониятига эга эмас. Шунинг учун ҳам жиҳозлар тез-тез янгидан ростлаб (наладка) турилади. Бундай вақтнинг нормаланадиган вақтдаги солиштирма улуши битталик (якка) ишлаб чиқариш типида иш вақти сарфининг 12-15 фоизини ташкил этади. Тайёргарлик – якунловчи вақтнинг характерли жиҳати шундаки, у бир партия бу-

юмга фақат бир марта — топшириқни бажариш бошланишидан олдин ва бажариб бўлгандан кейин сарфланади. Катта серияли ишлаб чиқариш типида тайёргарлик — якунловчи иш вақти сарфининг миқдори иш вақти сарфининг 3-5 фоизини ташкил этади. Кўплаб оммавий ишлаб чиқариш типида эса жиҳозлар узоқ вақтга бир хилдаги ишни бажариш учун биркитиб қўйилганлиги ҳамда уларни ростлаш (наладка қилиш) иш кунлари (сменалар) орасидаги танаффус вақтига ва учинчи сменага кўчирилганлиги сабабли бу ерда тайёргарлик-якунловчи вақт бор-йўғи 1,0-1,5 фоизни ташкил қилади, қолган жуда оз қисми иш жойига хизмат кўрсатишга сарфланадиган вақт ҳисобидан қопланади.

Одатда, тайёргарлик-якунловчи иш вақти сарфи ҳар бир ишлаб чиқилган маҳсулотда ёки кўрсатилган хизматда қайтарилмайди. Унинг қайтарилиш даражаси ва миқдори иш куни давомида бажариладиган хизматлар турларига боғлиқ. Шундай экан, иш куни давомида бажариладиган ишларнинг турлари қанча кўп, яъни хилма-хил бўлса, тайёргарлик-якунловчи иш вақти сарфи шунча марта қайтарилади, унинг миқдори бир иш куни давомида бир хил маҳсулот тайёрланган ёки бир хил хизмат тури кўрсатилгандагига нисбатан кўп бўлади.

Тайёргарлик — якунловчи иш вақти сарфининг ўзига хос хусусиятларидан яна бири, унинг миқдори бажарилган ишнинг, кўрсатилган хизматнинг ҳажмига боғлиқ эмас. Шунинг учун ҳам кўп вақт давомида ҳадеб бир хил иш ёки хизмат тури қайтарилаверса, ҳар бир ишлаб чиқарилган маҳсулотга ёки кўрсатилган хизмат турига тўғри келадиган тайёргарлик—якунловчи иш вақтининг миқдори жуда ҳам кам ва сезиларли даражада бўлмайди. Бундай шароитда меҳнат нормасини ҳисоблаш жараёнида тайёргарлик ва якунловчи иш вақти сарфи, одатда, ҳисобга олинмайди.

Юқорида кўрсатилганлардан шундай хулоса келиб чиқадики, ҳар бир жамоа раҳбари (иш берувчи) ходимнинг иш куни давомида тайёргарлик-якунловчи иш вақти сарфи салмоғини камайтиришга қаратилган чора-тадбирларни ўз ичига олган, ўз корхонасига мос режаларни тузиб чиқиши ва ҳаётга татбиқ этиши керак. Бунинг учун, биринчи навбатда, ҳар бир ходимни иш вақти давомида иложи борича бир хил иш ёки хизмат билан шуғулланишига имкон берадиган тадбирларни ишлаб чиқиш кўзда тутилган; иккинчидан, ишни бажариш вазифасини (нарядини) олдинроқ, оммабоп ва тушунарли қилиб тузиш, иложи бўлса уни (наряди) ходимга ҳеч бўлмаганда бир кун олдин топшириб қўйиб, у кейинчалик бажарилиши лозим бўлган иш ёки хизмат билан олдинроқ танишгириш йўли билан эришиш имконини берадиган тадбирлар ҳам режалаштирилган бўлиши керак.

Оператив (ОП) вақт деб, берилган операциянинг технология жараёни билан бевосита боғлиқ бўлган ҳамма элементларини бевосита бажариш учун сарфланадаиган вақтга айтилади. Ишлаб чиқариладиган маҳсулот буюми янгиланган сари оператив вақт ҳам янгиланади ва ҳар сафар такрорланади, ҳамда асосий (технологик) ва ёрдамчи вақтга бўлинади.

Асосий оператив (ОП), яъни технолгик иш вақти деб меҳнат предметини тубдан ўзгартиришга, унга бошқа сифат беришга бевосита сарф қилинган вақтга айтилади. Технологик иш жараёнига сарфланган вақт ичида меҳнат предметига ишлов берилиши натижасида унинг ташқи кўриниши, шакли, ҳажми, ҳолати, хусусияти ва ҳ.к.лар ўзгариб кетади.

Масалан, металл қирқувчи ва ёғочсозлик жиҳозларида деталларга бевосита ишлов бериш вақти асосий вақтга киради. Бу вақт ичида деталларга бевосита ишлов берилади, яъни йўнилади, пармаланади, фрезеровка қилинади ва ҳ.к.

Асосий (технологик) вақт ичидаги иш қўл билан, машина аралаш қўл билан, машина ва аппаратлар билан бажарилиши мумкин.

Ёрдамчи (ОП ёр) иш вақти – бу, ишчи асосий ишни бажариш учун қиладиган ҳаракатларга ҳар бир дона ёки маълум бир миқдордаги маҳсулотни тайёрлаш учун ҳар сафар такрорланадиган ҳаракатларга кетадиган вақтдир.

Масалан, детални жиҳозга ўрнатишга, маҳкамлашга ва бўшатиб олишга, жиҳозни бошқариш усулларини қўллашга, деталларнинг сифатини назорат қилишга (операцияларарэ назорат) ва ҳ.к.ларга сарфланадиган вақт ёрдамчи иш вақти ҳисобланади.

Ёрдамчи иш вақти сарфланадиган ишлар, хизматлар кўпинча қўл кучи билан, айрим ҳолларда машина-аралаш-қўл билан бажарилади. Масалан, кўтариш механизмлари-кранлари ёрдамида буюмни ўрнатиш ва жойидан бўшатиб, кўтариб-чиқариб олиш. Аммо техниканинг ривожланиши, меҳнатни, ишлаб чиқаришни ва хизмат кўрсатишни ташкил қилишнинг такомиллаштирилиши қўл билан бажариладиган ишлар механизациялаштирилишига олиб келмокда. Шу туфайли оғир қўл меҳнатига кетадиган вақт, оператив вақт таркибидаги ёрдамчи вақт сарфи миқдори анча камаяди. Масалан, ярим автомат жиҳозларда асбобни яқинлаштириш ва узоқлаштириш билан боғлиқ бўлган операциялар автоматлаштирилади. Автомат жиҳозларда илгарилари ходим томонидан бажариб келинган буюмни ўрнатиш, олиш, жиҳознинг айрим қисмларини жойидан жилдириш, яна жилдирилган жойга қўйиш каби ишлар-операциялар автоматлаштирилади. Бу эса, ўз навбатида, бир ходимнинг бир неча

жиҳозга хизмат кўрсатишига - ишлашига имкон яратади.

Юқорида кўрсатилганидек, оператив иш вақти сарфининг ўзига хос хусусиятларидан бири шундаки, унинг элементлари ҳар бир операция бажарилаётганда такрорланиб туради ёки ҳар бир операцияга қандайдир боғлиқ бўлади. Шундай экан, оператив вақтнинг салмоғи иш куни давомида ишлаб чиқарилган маҳсулот ёки кўрсатилган хизматнинг миқдорига боғлиқ. Иш куни давомида кўп маҳсулот тайёрлаган ходимда оз маҳсулот тайёрлаган ходимга нисбатан оператив иш вақти сарфининг миқдори ва саломоғи кўп бўлади. Юқорида кўрсатилган бу хусусиятлар оператив иш вақтининг фақат асосий (технологик) вақт қисмигагина хосдир, холос.

Маълумки, оператив иш вақти сарфининг иккинчи қисми — ёрдамчи иш вақтидир. Ўз навбатида, ёрдамчи иш вақтининг ҳам асосий иш вақтидан тубдан фарқ қиладиган ўзига хос хусусиятлари мавжуд. Улар, биринчидан, ёрдамчи иш вақти сарфи ҳар тайёрланган бир дона маҳсулот, кўрсатилган хизмат турида ҳар сафар қайтарилиши мумкин. Масалан, бир дона оёқ кийимини ипини ўтказиш билан боғлиқ операцияда ҳам асосий, ҳам ёрдамчи вақтлар такрорланади. Шундай экан, асосий ва ёрдамчи иш вақтлари сарфларини миқдори ип ўтказилган оёқ кийимнинг сонига боғлиқ. Иккинчидан, ёрдамчи иш вақти ишлаб чиқарилган ҳар бир дона маҳсулотда, кўрсатилаган хизмат турида ҳар сафар қайтарилмаслиги мумкин. Масалана, метрога кириш учун зарур бўлган жетонларнинг бир қанчасини биратўла костюм чўнтагидан чиқариб, 10-15 кишига тарқатиш мумкин. Бундан кўриниб турибдики, ҳар бир жетон ҳар сафар костюм чўнтагидан чиқарилмайди. Бу ерда, ёрдамчи иш вақти сарфининг миқдори бажарилган ишнинг, яъни костюмнинг чўнтагидан чиқарилган жетонлар сонига боғлиқ эмас.

Иш жойига хизмат кўрсатиш вақти (ИХ) — бу, ходимнинг ўз иш жойига қараши ва у ерда тартиб сақлаши учун сарф қиладиган вақтдир. Иш вақти сарфининг бу турига масалан, смена бошида ва охирида асбобларни ҳозирлаш ва йиғиштириб қўйиш, жиҳозларни кўздан кечириш ва юргазиб кўриш, уларни мойлаш ва тозалаш, смена топшириш, иш жойидаги чиқиндиқларини олиб ташлаш, иш жараёнида асбобларни тартибга солиб туриш ва жиҳознинг ишлашни кузатиб бориш каби ишлар киради.

Иш жойига хизмат кўрсатиш вақтининг ўзига хос хусусиятлари шундан иборатки, у кўпчилик корхоналарда иш жойига технологик (Ихтех) ва ташкилий (Ихташ) хизмат кўрсатиш ҳамда қоплайдиган ва қопламайдиган хизмат кўрсатиш вақтига бўлинади. Масалан, иш куни смена давомида сийлиб ва ўтмас бўлиб қолган

кесувчи асбобларни ўткирлаш ёки бошқасига алмаштириш, станокдаги қириндиларни олиш, станокни йўлга қўйиш (регулировка қилиш), эритмани керакли концентрацияга стказиш каби ишларга сарфланган вақт-техникавий хизмат кўрсатиш вақти ҳисобланади; жиҳозларни кўздан кечириш ва юргизиб ҳамда синаб кўриш, станокни мойлаш ва тозалаш, смена бошида асбобларни ва мосламаларни ҳозирлаб қўйиш, смена охирида иш жойини йиғиштириб-тозалаб қўйиш каби ишларга сарфланадиган вақт иш жойига ташкилий хизмат кўрсатиш вақти ҳисобланади.

Иш вақти сарфларини таҳлил қилиш ва ҳар томонлама илмий асосланиган вақт (маҳсулот ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш) нормасини лойиҳалаш учун жиҳоз-автомат ишлаётган вақтда қўл билан бажарса ҳам бўладиган ёки қўл билан бажарилаётган меҳнат сарфини алоҳида кўрсатиш керак. Чунки иш жойига ташкилий хизмат кўрсатиш учун қилинадиган сарфларнинг ҳаммаси ҳам зарурий эмас ва вақт нормаси таркибига киритилмаслиги керак. Шундай экан, жиҳозларга хизмат кўрсатиш вақтини ҳар томонлама таҳлил этилганда қопланадиган ва қопланмайдиган иш вақти сарфларини алоҳида-алоҳида ажратиб кўрсатиш ва ўрганиш лозим.

Қопланадиган иш вақти сарфларига жиҳознинг ишлаши жараёни давомида ходим томонидан айрим асосий ва ёрдамчи ишларни бажарганда сарфланган вақтлар киради. Масалан, жиҳозни қиздириш ёки совитиш давомида атрофларини сарнанжом қилиш, иш наряди, чизма билан танишиш, жиҳознинг айрим қисмларини артиб қўйиш. Тепловоз-локомативни ҳайдовчи машинистнинг ёрдамчиси ёки бўлмаса, иш куни (смена) тугашидан бир оз олдин (локомативни машинист томонидан бошқариб туриш жараёни давомида) навбатдаги сменада фаолият кўрсатувчи жамоага, унинг керакли жойларини, қисмларини, анжомларини артиб, саранжомлаб топширади. Бундай ва юқорида кўрсатилган ишларни, хизматларни бажаришга сарфланган вақт миқдорлари вақт нормаси таркибига киритилмаслиги керак.

Қопланмайдиган иш вақти сарфларига ходим томонидан айрим ёрдамчи ишларни, хизматларни бажараётганда сарфланган вақтлар киради. Масалан, енгил машина «Нексия» моторидаги мойнинг даражасини текшириш. Бундай ишлар, хизматлар, одатда, машинанинг ишлаш жараёни тўхтатилган ҳолатида бажарилади. Шунинг учун бундай вақт сарфлари вақт нормаси таркибига киритилиши керак.

Иш жойига хизмат кўрсатиш вақтининг ўзига хос хусусияти шундаки, унинг элементлари маълум вақт оралиғида такрорланиб,

бу оралиқларнинг давом этиш вақти жиҳозда бажарилаётган операцияга боғлиқ бўлмасдан, қўлланилаётган асбоб-ускуналар сифатига, ишлов берилаётган хом ашёларнинг физикавий-кимёвий хусусиятларига, сифатларига, қаттиқ ва юмшоқлигига, жиҳозларнинг янги ва эскилигига боғлиқ. Масалан, хом ашё сифатсиз бўлса, кўп чиқинди чиқади, уни тез-тез супириб туриш керак.

Дам олиш ва шахсий эҳтиёжлар учун сарфланадиган танаффус вақтлари (ТД шах.эх) вақт нормасини белгилашда муҳим роль ўйнайди. «Яхши дам – меҳнатга ҳамдам» деб бекорга айтилмаган. Шу боис ходим смена давомида чарчашининг олдини олиш ва нормал иш қобилиятини сақлаш учун дам олиш танаффусларидан фойдаланилди. Ишлаб чиқариш гимнастикаси ҳам дам олиш танаффусига киради. Дам олиш вақтининг қанчалик давом этиши меҳнат шароитига боғлиқ.

Шахсий эҳтиёжлар учун қилинадиган танаффуслар вақтига ишчининг шахсий гигиена ва ҳожатларини чиқариш учун сарфлайдиган вақти киради.

Амалдаги технолгия ва ишлаб чиқаришни ташкил қилиш *билан боғлиқ бўлган (ТТ ташкилий - технологик)* танаффуслар вақти жиҳозни йўриқнома (инструкция) талабига биноан (масалан, қизиб кетганлиги учун) тўхтатиш, унинг ишчи органлари дастлабки ҳолига келиши, дсталнинг кран билан олиб қўйилишини, печнинг совушини, жиҳоз ёки прессниг ростланишини (наладка қилиниши) кутиш вақтини ўз ичига олади.

Меҳнат интизоми бузилганлиги туфайли иш куни (смена) давомида танаффус (ИТ) бўлиб қолиши мумкин. Меҳнат интизоми бузилганлиги туфайли ишдаги танаффус вақтини ажратиб кўрсатишдан мақсад шуки, корхоналарда ишни ўз вақтида бошламаслик, гап сотиб ўтириш, иш жойини ташлаб қўйиб, бекор юриш, тушлик овқатга вақтли чиқиш ва ундан кечикиб келиш, ишни барвақт тугатиш ва ҳ.к. сабаблар натижасида жуда кўп вақт зое кстишига раҳбар, жамоатчилик, жамоанинг ҳар бир аъзоси эътиборини жалб қилишдир. Бу хилдаги танаффусларга норма белгиланмайди, буларни таҳлил этиш эса меҳнат интизомини мустаҳкамлашга ёрдам беради.

Қисқача хулосалар

Иш ёки хизмат кўрсатиш жойларида иш вақти кўп йўналишларда сарф қилинади. Бу сарфларнинг баъзилари фойдали, баъзилари эса бефойда бўлади. Фойдали иш вақти сарфлари жуда мураккаб структурага эга бўлиб, булар ишлаб чиқаришда меҳнатнинг самарадорлигига турлича таъсир кўрсатади. Иш вақти зое кетишининг сабаблари ҳам ҳар хил бўлади. Уларни бартараф қилишга алоҳида ёндашиш керак.

Ишлаб чиқаришда иш вақти сарфларини кузатаётганда ходимнинг иш вақтини ҳамда жиҳозларнинг ишлаб туришини ўрганиш керак. Бир муддатлик иш вақти сарфи ижрочининг, иш билан банд бўлган жиҳознинг бекор туриб қолган вақтини ёки бунинг аксини ўз ичига олгани учун вақт сарфини ҳам ишчига нисбатан, ҳам жиҳозга нисбатан классификацияларга бўлиб, алоҳида қараб чиқиш керак.

Ходимнинг иш вақти билан жиҳозлардан фойдаланиш вақтини нормалаштириладиган ва нормалаштирилмайдиган иш вақтига бўлишдан мақсад уларнинг унумли ишлаган вақтини кўпайтириш, вақт зое кетишига қарши курашмоқ учун буни вужудга келтирадиган сабабларни билиш керак. Бундай сабаблар жуда кўп бўлганлиги учун уларни бир-бирига яқинроқ, ўхшашроқ гуруҳларга – категорияларга бирлаштириш ҳамда ҳар бир категориянинг мазмуни ва таркибини аниқ таърифлаб бериш керак.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Иш вақти сарфи туркумланишининг аҳамияти нималардан иборат?
2. Иш вақти сарфларининг қандай турлари мавжуд?
3. Танаффус вақтларининг қандай турлари бор?
4. Жиҳозлардан фойдаланиш вақти классификациясининг аҳамияти нималардан иборат?

Асосий адабиётлар

1. Зубкова А.Ф и др. Организация нормирования труда на предприятиях. М.: 1999.
2. Каттахўжаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. Т.: - «Ўқитувчи» 1996, 5-боб.
3. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш. Т.: ТДИУ. 1997, 8-боб.
4. Организация и нормирования труда. Под редакций В.В.Адамчука. М.: 1999, Глава 10.
5. Павленко А.Б. и др. «Организация нормирования труда на предприятиях в совершенных условиях» - М.: 1999.
6. Фильев В.И. Нормирование труда на соверменном этапе - М.: 1998.

IX боб

ИШ ВАҚТИ САРФИНИ КУЗАТИШ УСЛУБЛАРИ

9.1. Иш вақти сарфини кузатиш услублари

Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш соҳасидаги амалий ишда бевосита иш ёки хизмат кўрсатиш жойида, иш вақтини ўрганиш-кузатиш муҳим аҳамиятга эга.

Иш вақти сарфларини кузатишдан асосий мақсад қуйидагилардир:

- айрим ишларни, хизматларни, операцияларни ва операция бўлакларини (элементлари) бажариш учун ҳақиқатда сарфланадиган иш вақти миқдорини ўрганиш, ишлаб чиқариш ёки хизматлар кўрсатиш билан банд бўлган ходимлар томонидан қўлланиладиган илғор усул ва услубларни излаб топиш, ўрганиш, таҳлил этиш ва уларни амалиётга жорий қилиш;
- самарали ишлашнинг ёки хизмат кўрсатишнинг энг яхши усул, услубларини, тартибларини, шунингдек, иш вақтидан унумсиз фойдаланиш сабабларини аниқлаш;
- операцияларнинг айрим бўлаклари (элементлари)ни бажаришда энг мақбул изчилликни аниқлаш;
- ишлаб чиқариш, хизматлар кўрсатиш корхоналарида ички меҳнат тақсимоти, потокли ишлаб чиқаришда ва кўп жиҳозга, иш жойига хизмат кўрсатишда меҳнатни ташкил этиш ва уни режалаштириш учун зарур ва етарли миқдорда маълумотлар олиш;
- ишлаб чиқаришда, хизматлар кўрсатишда иш вақтининг зое кетиш сабабларини ва меҳнат самарадорлигини ошириш имкониятларини аниқлаш;
- меҳнат нормаларини бажарганлик ёки бажармаслик сабабларини аниқлаш;
- иш вақтидан самарали фойдаланиш ва меҳнат самарадорлигини ошириш имкониятларини аниқлаш ва ҳ.к.лар.

Демак, иш вақти сарфини кузатишга меҳнат самарадорлигини ошириш омили сифатида қарашимиз керак. Бу асосий масала бўлиб, мана шу ҳол корхоналарда кузатиш йўли билан иш вақти сарфини ўрганишнинг мазмунини ва амалиётини ташкил этади.

Иш вақти фотографияси кузатиш объектларига қараб учга бўлади:

- иш вақти фотографияси — бу, ижрочи вақтининг сарфланишини кузатиш;
- ускуналардан фойдаланиш фотографияси — бу, машина-

лар, жиҳозлар, агрегатларнинг ишлаш ва бекор туриш вақтларини кузатиш;

- ишлаб чиқариш жараёни фотографияси – бу, ижрочи ишини ва хизмат кўрсатиётган ускуналар, жиҳозлар ишини бир вақтнинг ўзида кузатиш.

Бир вақтда кузатиладиган объектлар сони қанчалигига қараб иш вақти фотографияси индивидуал, гуруҳли ва бригадали турларга бўлинади.

Меҳнатни нормалашда иккита кузатув услубидан: иш вақтини бевосита ўлчаш ва иш вақтини кузатишнинг моментлик услубларидан фойдаланилади.

Иш вақти сарфини бевосита ўлчаш услубининг ижобий томонлари: меҳнат жараёнларини ва жиҳозлардан фойдаланишни батафсил ўрганишга ва ҳар бир ишни, хизмат турини бажариш усул ва услублари, уларнинг элементларини бажариш тартиблари ва ниҳоят, вақтнинг ҳар бир турдаги сарфига кетган миқдори тўғрисида етарли маълумотлар олишга имконият яратади, ундан ташқари, иш вақти сарфларининг ўртача миқдорини ва шу иш вақти турларининг иш куни(смена) давомидаги ҳақиқий иш куни балансидаги аҳамиятини ва салмоғини аниқлашга ҳам катта ёрдам беради.

Иш вақти сарфини бевосита ўлчаш услубининг камчиликлари: а) кузатиш жараёнини ташкил этиш узоқ муддатни ва кузатиш натижасида олинган маълумотларни таҳлил этиш, уларга ишлов бериш кўп меҳнат сарфини талаб қилади; б) битта кузатувчи томонидан катта гуруҳдаги ходимларнинг иш фаолиятини ва жиҳозларнинг ишлаш жараёнларини кузатиб бўлмайди.

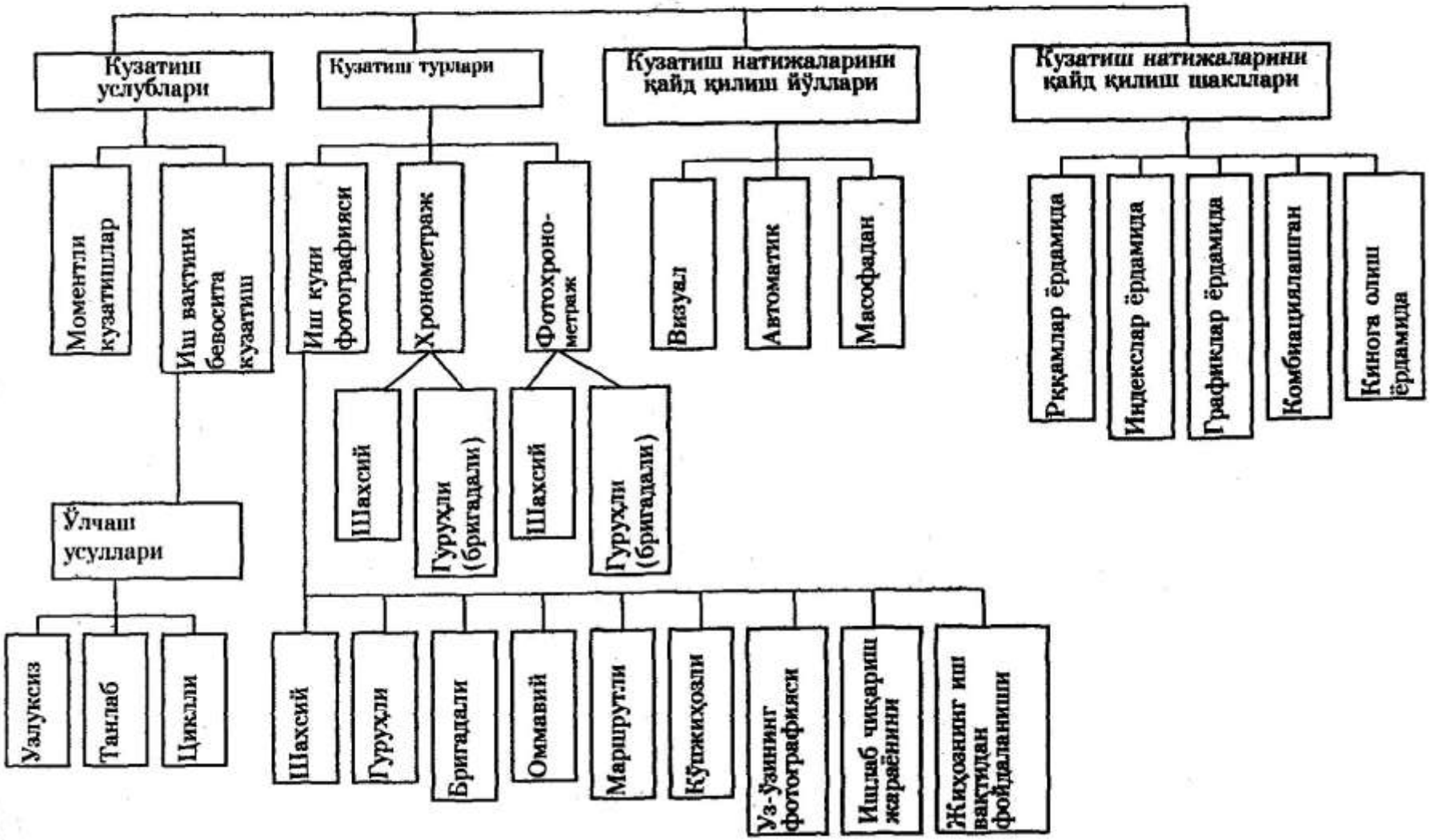
Иш вақти кузатуви моментли услубининг ижобий ва салбий томонлари ушбу масалага тегишли махсус параграфда батафсил ёритилади.

Меҳнатни нормалаш амалиётида иш вақти сарфини кузатиш ва кузатиш натижасида олинган маълумотларни қайд қилиш (рўйхатга олиш)нинг бу амалларни бажариш усулларига қараб визуал, автоматли ва масофали турлари учрайди. Улар бундай турларга ажратилишининг асосий сабаби – иш вақтини кузатишда ва олинган натижаларни қайд қилишда ҳар хил техник воситаларнинг қўлланишидир.

Кузатиш услублари ва уларнинг турлари, иш вақти сарфини ўрганиш мақсадларига, кузатув объектларининг сонига, кузатиш усулларига, олинган натижаларни қайд қилиш ва ҳ.к.ларга қараб иш вақти сарфини ўрганиш (кузатиш) услубларининг турлари 4-чизмада берилган.

4-чизма

Ходимнинг иш вақти сарфини ва жиҳозлар вақтидан фойдаланишни ўрганиш мақсадида ўтказиладиган кузатувлар



Иш вақти сарфини кузатишнинг визуал услубида кузатувчи вақтни ўлчайдиган приборларнинг (соатни, секундомерни ва ҳ.к.) кўрсатишига қараб олинган натижаларни қўлда ёзиб боради.

Иш вақти сарфини кузатишнинг автоматик услубида кузатиш натижаларини махсус қурилма орқали кино тасмага, ёруғликни яхши сезадиган қоғозга, магнит тасмага ва оддий қоғозга, кузатувчини иштирок эттирмасдан, қайд қилинади, яъни рўйхатга олинади.

Ҳар бир ходимнинг иш куни (смена) давомидаги ҳақиқий иш вақти сарфларининг тўла аксини, миқдорини билиш учун шундай кузатиш усулини танлаш керакки, унда у ёки бу турдаги меҳнат жараёнини бажараётган ходим унинг вақтини кузатиш учун махсус ажратилган тадқиқотчини кўрмасин. Ўз навбатида, бундай тадқиқот (кузатиш) иш вақтини кузатишнинг масофали услуби, деб номланади. Бу услуб асосан саноат телевидениеси ёрдамида амалга оширилади.

9.2. Иш вақти сарфини кузатиш босқичлари

Барча турдаги иш вақти фотографиясини ўтказиш жараёни қуйидаги босқичлардан иборат бўлади:

- кузатишга тайёргарлик кўриш;
- иш вақти сарфини кузатиш ва ўлчаш, фотография қилиш (қайд қилиш, ёзиб олиш);
- кузатиш натижасида олинган маълумотларни таҳлил қилиш;
- иш вақти сарфининг зое кетишини камайтириш ёки бартараф қилишга қаратилган ташкилий-техникавий чора-тадбирларни ўз ичига олган режаларни ишлаб чиқиш.

Кузатишга тайёргарлик кўриш босқичида, одатда, кузатиш объекти танланади, кузатувчи ўзининг иш жойи билан таништирилади, ижрочи ва унинг иш жойи тайёрланади ва ниҳоят, кузатиш объекти тўғрисидаги қисқача маълумотлар кузатиш варақасига ёзилади.

Меҳнат нормаларини ҳисоблашда фойдаланиладиган меҳнат нормативларининг прогрессив бўлишини, меҳнат ва ускуналар иш унуми ўсишини рағбатлантириш керак. Шу сабабли меҳнат нормативларини ишлаб чиқиш учун профессионал билими ва меҳнат кўникмалари мукаммал, оқилона меҳнат усуллари ва меҳнат услубларини биладиган ва меҳнат нормалари-

ни мунтазам ошириб бораётган ижрочиларнинг иш вақтини кузатиш керак. Равшанки, бундай ходимларнинг кўрсаттичлари ўртача кўрсаттичлардан фарқ қилади.

Ишлаб чиқариш илғорларини кузатиш энг оқилона меҳнат усуллари ва услубларини танлаб олишга, қолоқлар ва меҳнат нормасини бажармаётган ходимлар ишини ўрганиш эса иш вақти исроф бўлаётганинг сабабларини аниқлашга ёрдам беради.

Иш вақти сарфини кузатишдан кўзда тутилган мақсад, кузатишнинг мазмуни, кузатиш методикаси ҳақида кузатувчига олдиндан йўл-йўриқ (инструктаж) берилиши, у кузатиш объекти билан таништирилиши керак. Нормал вақт сарфи ҳақида маълумот олиш учун иш жойидаги ташкилий-техникавий шароитлар худди шу ишнинг ёки операциянинг бажарилиш лойиҳасига батамом мос ҳолга келтирилиши лозим.

Иш вақти сарфини кузатишдан мақсад илғорлар тажрибасини ёки меҳнат нормаларини бажармаслик сабабларини ўрганишдан иборат бўлса, иш жойи ўзгаришсиз қолдирилади, ундаги ижобий ва салбий хусусиятларнинг ҳаммаси иш вақтини кузатиш жараёнида қайд этиб борилади.

Кузатиш ўтказиш учун мумкин қадар осойишта ва қулай шароитлар яратиш мақсадида кузатилувчи ходим бўлажак кузатиш ва унинг мақсадалари ҳақида олдиндан огоҳлантирилиб қўйилиши керак.

Тайёргарлик босқичи кузатиш ўтказиладиган ташкилий-техникавий шароитлар, шу жумладан, иш усулининг давом этиш вақти омиллари тафсилотини ёзиш билан тугалланади. Тафсилот шировард натижаларнинг характери, бу натижалар қандай шароитда олиниши ҳақида ҳам тасаввур берадиган бўлиши керак. Шароит тафсилоти, одатда, қуйидагилардан иборат бўлади:

- кузатувчи ходимнинг ишлаб чиқариш тавсифномаси (ихтисоси, иш стажи, ёши, меҳнат нормаларини бажариш даражаси ва ҳ.к.);
- бажарадиган ишнинг ёки операциянинг тавсифи (масалан, тўқув корхонасида йигирилган ипнинг нимага мўлжалланган, газламанинг номи, артикули ва ҳ.к.);
- жиҳозларнинг тавсифи (машинанинг типи, иш органларининг сони ва ҳ.к.);

- технологик жараённинг тавсифи (тезликлар, ипнинг узулувчанлиги ва ҳ.к.);

- иш жойини ташкил этиш тавсифи (қандай режаланганлиги, асбоб ва мосламалар билан жиҳозланганлиги ва ҳ.к.);

- меҳнат қилиш шароитидаги теварак-атроф муҳитининг тавсифи (ҳарорат, намлик, ёритилганлик ва ҳ.к.);

- яна бошқа ташкилий шартларнинг тавсифи (хизмат кўрсатиш зонаси, кўп жиҳозли иш услуби, ўзаро ёрдам ва ҳ.к.).

Иш вақти сарфини кузатиш объекти тафсилоти, одатда, маълум шаклда бўладиган кузатув варақасининг ўнг томонига ёки биринчи бетига ёзилади.

Иш вақти сарфини кузатиш ва ўлчаш, фотография қилиш (қайд қилиш, ёзиб олиш) босқичи – бу, кузатиш вазифаларига мувофиқ иш жойида содир бўлаётган ҳодисаларни рўйхатга олишдан иборат. қайд қилиш методикаси кутилган мақсадга қараб танланади.

Иш вақти сарфини кузатувчи тафсилот ёзишга энг кам вақт сарфлаб, жараён элементларининг мазмунига ва вақтни аниқ ўлчаб боришга энг кўп эътибор беришни назарда тутиши керак.

Иш вақти сарфларини кузатиш ишларида бир стрелкали секундомерлар энг кўп, икки стрелкали секундомерлар эса нисбатан камроқ ишлатилади. Бир стрелкали секундомерларнинг секунд стрелкаси тугмани босиш билан юргизиб юборилади, иккинчи босишда стрелка тўхтайди, учинчи босишда эса дастлабки ноль ҳолатига қайтади. Секундомер стрелкасининг тўхташи вақтни ўлчашни узиб қўйиб, ўлчанган вақт бўлаги қанча давом этганини қайд этиш имконини беради. Икки стрелкали секундомерда иккита: асосий ва ёрдамчи секунд стрелкалари мавжуд. Асосий стрелка қайд қилиш бошида юргизиш тугмасини босиб ишлатиб юборилади ва қайд қилиш сўнгтида яна ўша тугмани босиш орқали тўхтатилади. Қайд қилиш жараёнида эса фақат ён томонидаги тугмадан фойдаланилади. Бу тугма биринчи босилганда ёрдамчи стрелка тўхтайди, иккинчи босилишида эса асосий стрелкага етиб бориб, яна босилгунча у билан бирга ҳаракатланаверади. Шундай қилиб, асосий стрелка вақтни узлуксиз ўлчаб боради, ёрдамчи стрелка эса ҳар бир ўлчаш охирини қайд қилади ва бу ўлчаш охири ўлчашнинг бошланиши бўлади. Ҳар қайси ўлчаш қанча

давом эттани эса натижаларни ишлаётганда олдинги ўлчаш кўрсаттичини кейингисидан айриш йўли билан аниқланади.

Иш вақти сарфини кузатишдан кутиладиган мақсад нималигига қараб, қайд қилиш узлуксиз ва танлама бўлиши мумкин. Узлуксиз қайд қилишда меҳнат жараёнининг ҳамма элементларига кетган вақт ҳисобга олинади ва ўлчанади. Танлама қайд қилишда меҳнат жараёнининг алоҳида элементларига кетган вақт ҳисобга олинади ва ўлчанади. Масалан, ходимнинг фойдали иш билан бандлик даражасини аниқлаш учун вақт сарфларининг ҳаммасини уларнинг нимага мўлжалланганлигига мувофиқ ўлчаш, яъни узлуксиз қайд қилиш керак. Бирор иш усулининг давом этиш вақтини аниқлаш учун эса фақат шу усуллардан бир нечтасини ўлчаш, яъни танлама қайд қилиш лозим.

Қайд қилишнинг умумий давом этиши ва қайд қилиш вақти иш вақти сарфини кузатишдан кўзланган мақсадга қатъиян мувофиқ танланиши керак. Бунда иш куни мобайнидаги иш қобилияти динамикаси, кундузи ва кечаси ишлашнинг хусусиятлари, иш куни бошида (смена қабул қилаётганда) ва иш куни охирида (смена топпширилаётганда) ишлаш, яъни фаолият кўрсатиш хусусиятларини ҳисобга олиш зарур. Меҳнат жараёнини характерлайдиган якуний ўртача маълумотлар қанчалик аниқ ва сифатли бўлиши талаб қилинишига қараб вақт сарфи неча марта кузатилиши топилади.

Иш вақти фотографиясини ўтказиш жараёнининг қолган учинчи ва тўртинчи, яъни «Кузатиш натижасида олинган маълумотларни таҳлил қилиш» ва «Иш вақти сарфининг зое кетишини камайтириш ёки бартараф этишга қаратилган ташкилий-техникавий чора-тадбирларни ўз ичига олган режаларни ишлаб чиқиш» босқичлари иш вақтини кузатиш услубларининг ҳар бирида ўзига хос хусусиятларга, тартибларга ва мазмунга эга бўлганлиги учун, бу босқичлар иш вақти сарфини кузатишнинг ҳар бир услуби учун махсус ажратилган параграфда батафсил ёритилади.

Меҳнат жараёнларини ва иш вақти сарфларини тадқиқ қилишда ва уларни кузатишда қўлланиладиган техник воситалар асосан икки гуруҳга: вақтни ўлчайдиган асбоблар ва ёзиб борадиган (қайд қиладиган) ускуналар гуруҳларига бўлинади. Кузатиш жараёнида вақт сарфини ўлчайдиган асбобларга се-

кундли стрелкаси бор соатлар, бир стрелкали ва икки стрелкали секундомерлар, хроноскоплар (жуда ҳам оз вақтни ўлчайдиган электрик соатлар) ва хронопристaвкалар, кузатиш натижаларини ёзиб борадиган (қайд қиладиган) ускуналарга эса осциллогрофлар, счётчиклар ва киноаппаратуралар киради.

9.3. Иш вақтининг шахсий (индивидуал) фотографияси

Иш вақти ҳар бир жамиятнинг ва давлатнинг энг аҳамиятли ва ўзига хос ресурсларидан ёки миллий бойликларидан бири ҳисобланади, йўқотилганда, қўлдан бой берилганда уни тиклаш имконияти йўқ. Бу миллий бойлик, бошқа турдаги миллий бойликлардан қуйидаги жиҳатлари билан ажралиб туради:

а) уни бошқа турдаги миллий бойликлар каби бир жойга тўплаб ёки йиғиб бўлмайди.

б) сарфланиш жараёнини бошқа турдаги миллий бойликлар жараёни каби тўхтатиб бўлмайди.

в) бошқа миллий бойликлар каби нафақат қўлга ушлаб, балки кўз билан кўриб ҳам бўлмайди.

г) бошқа турдаги миллий бойликлар каби сарфланиш жараёнини тезлаштириб ёки секинлаштириб ҳам бўлмайди ва ҳ.к.

Юқоридагилардан хулоса қилиб, шуни айтиш лозимки, миллий бойликлар турларидан бири ҳисобланган иш вақтидан фақаттина самарали ва ўз вақтида фойдаланиш керак. Халқимиз «Вақтинг кетди, бахтинг кетди» ёки «Вақтинг кетди – нақдинг кетди», дея бекорга айтмаган. Шундай экан, иш вақти сарфини ўлчаш, яъни кузатиш керак. Ўз навбатида, иш вақтини кузатиш услуби – иш вақтининг фотографияси, деб қабул қилинган.

Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш соҳасида иш куни фотографияси, яъни иш куни сарфини кузатиб туриб, ёзиб олиш деганда, тўлиқ иш куни (смена) ёки унинг бир қисми давомида беистисно барча иш вақти сарфларини кузатиш ва ўлчаш йўли билан ўрганиш тушунилади. Шундай бўлгач, амалиётда ҳам иш кунининг, ҳам иш вақтининг фотографиялари мавжуд.

Иш кунини фотография қилиш асосан иш куни (смена) давомида зое кетган иш вақти сарфларини ҳамда бу нуқсонларни келтириб чиқараётган сабабларни аниқлаш, шу билан бирга

иш вақтининг исроф бўлишини қисқартириш ёки бартараф қилишга қаратилган чора-тадбирларни ишлаб чиқиш мақсадида ўтказилади. Иш вақтидан фойдаланишни яхшилаш билан боғлиқ бўлган меҳнат унумдорлигини ўстириш имкониятларини қидириб топиш ва улардан амалиётда фойдаланиш учун иш куни фотографиясининг роли ва аҳамияти беқиёсдир.

Иш куни давомида иш вақтидан фойдаланишни бевосита ходимнинг иш ёки хизмат кўрсатиш жойида кузатиш услубидан фойдаланишдан мақсад ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш имкониятлари, илғор тажриба, вақт нормада кўрсатилгандек сарфланишини таъминлаш ва меҳнат нормалари бажарилмаслигининг сабабларини аниқлаш ҳамда меҳнат жараёнларини такомиллаштиришдан иборат.

Шу билан бирга иш куни фотографиясини ўтказиш натижасида олинган маълумотлардан иш жойига хизмат кўрсатиш норма ва нормативларини, дам олиш ва ишга тайёргарлик кўриш ва уни якунлаш вақтлари норма ва нормативларини текшириш учун ҳам фойдаланилади. Бунинг учун иш куни фотографияси ишга тайёргарлик кўришдан бошлаб, то уни якунланга қадар сарфланадиган барча иш вақтини қамраб олиши керак.

Агар иш вақтининг индивидуал фотографиясини ўтказишдан мақсад иш вақтидан самарали фойдаланиш ва ўртача меҳнат самарадорлигини аниқлаш бўлса, у ҳолда кузатиш учун танланган ишчига ва унинг иш жойига алоҳида эътибор бериш зарур. У иш ёки хизмат кўрсатиш фаолиятида ўртача меҳнат натижаларини бажариб юрган, кундалик ишга виждонан муносабатда бўлган, ишлаб чиқариш ва меҳнат интизомига доимо риоя қилган киши бўлиши керак. Шу билан бир қаторда кузатишни ўтказиш учун олдиндан кузатиш объекти, кузатувни ёзиб бориш учун ҳар хил шакллар, бир ёки икки стрелкали секундомер, соат ва керак бўладиган бошқа нарсаларни тайёрлаб қўйиш зарур. Кузатувчи иш вақти сарфини кузатишдан камида бир кун олдин огоҳлантирилиши, унга кузатишдан кўзланган мақсад тушунтирилиши ва у иш жараёни билан ҳар томонлама ва батафсил таништирилиши керак. Иш кунининг индивидуал фотографияси маълумотлари натижаларини ёзиб бориш учун махсус кузатув варақаси (1 шакл) қўлланилади. Қуйида унинг намунавий шакли берилмоқда.

1-шакл

Иш вақти шахсий фотографиясининг кузатув варақаси (устки томони)

Кузатилган сана: 24.02.2001 йил.
Кузатув бошланиши:8.с.00 мин.
Кузатув тугалланиши:17с.00 мин.
Иш: 2101 маркали «Жигули» машинанинг таъмирланган олдинги эшикларини бўяш.
Ишлаш шароити: қониқарли.
Ходим: Сатторов С.
Ёши: 25
Иш стажи: 6 йил.
Юқорида кўрсатилган иш бўйича
иш стажи 4 йил.
Меҳнатга муносабати:-виждонан ёндашади.
Ходимнинг разряди: VIII
Ишнинг разряди: VIII
Кузатувчи: Қутлимуродов Ф.

Одатда, иш вақти сарфини кузатиш иш куни бошланиши билан тўғри келиши ёки келмаслигидан қатъи назар, ходим ишга ёки хизмат кўрсатишга киришганидан бошланади ва иш куни (смена) охирида ёки иш тугаганда кузатиш тўхтатилади. Агар ходим вазифани бажаришни иш куни (смена) бошланишдан олдинроқ бошласа, унда иш вақти сарфини кузатиш шу заҳотиёқ, яъни ишни бошлашдан бошланади. Ходим ишни ёки хизмат кўрсатишни кечикиб бошлаган бўлса, унда тегишли белгилар қўйилади, чунки бундай иш вақти сарфлари ходим томонидан меҳнат интизомини бузганлиги натижасида юзага келади ва улар танаффус вақтлари таркибига киради. Ходим тушлик пайтида ҳам ишлаётган ёки иш куни (смена) тугагандан кейин ҳам ишни давом эттираётган бўлса, иш вақти сарфини кузатиш тўхтатилмайди. Шунинг учун ҳам иш куни фотографияси ўтказиладиган кунда кузатувчи Ф.Қутлимуродов кузатилувчи С.Сатторовнинг ишлаш жойига иш бошланишидан 15-20 минут олдинроқ келиб, соатини иш бошланиши ҳақида хабар берадиган соатга тўғрилаши, кузатиш учун жой танлаши керак. Танланган жой шундай бўлиши керакки, унда кузатилувчи ходимнинг ҳамма ҳаракатлари яққол кўриниб турсин.

(1-шаклнинг давоми)

Иш куни сарфи шахсий фотографиясининг кузатув варақаси (ички томони)

Тартиб рақами	Бажарилган ишларнинг номлари	Жорий Вақт		Давомийлик	Символ	Бўлган эшиклар сони	Кузатувчининг изоҳи
		соат	мин				
	Кузатув бошланиши	8	00				
1	Устадан топшириқни ва асбоб-ускуналарни олди	8	10	10	Т/Я		
2	Буёқларни омборхонадан олиб келди	8	20	10	Т/Я		
3	Таъмирланган эшикларни омборхонадан олиб келди	8	30	10	Т/Я		
4	Таъмирланган эшикларни бўяш билан шуғулланди	11	30	180	ОП	6	
5	Иш жойларини супурди, буёқда ишлатилган асбобларни ювди, тозалади	11	40	10	ИХ		
6	Таъмирланган эшикларни бўяш билан шуғулланди.	12	00	20	ОП	1	
7	Тушлик	13	00	60	Тушлик		Овқатга танаффус 12.00дан 13.00гача
8	Таъмирланган эшикларни бўяш билан шуғулланди	14	20	80	ОП	3	
9	Шахсий эҳтиёжни қондиргани кетди	14	30	10	ШЭ=		
10	Таъмирланган эшикларни бўяш билан шуғулланди	15	30	60	ОП	2	
11	Дам олди ва ҳордиқ чиқарди	15	40	10	ДО		
12	Буёқларни омборхонадан олиб келди	15	50	10	Т/Я		
13	Иш жойларини супурди, буёқда ишлатилган асбобларни ювди, тозалади	16	00	10	ИХ		
14	Таъмирланган эшикларни бўяш билан шуғулланди	16	50	50	ОП	2	
15	Қўшнисн билан гаплашиб ўтирди ва ишни тугатди	17	00	10	ИА		Ишдаги танаффус
	ЖАМИ			480		14	

Шунинг учун иш вақти сарфини кузатувчи мутахасис танланган жой билан кузатилиши зарур бўлган объект (ходим ёки жиҳоз) орасидаги масофа 2 метрдан кам бўлмаслиги, энг яхшиси, 3 метр бўлиши мақсадга мувофиқдир. Ундан ташқари, ходимнинг кундалик фаолиятига халақит бермаслик, асосий ишидан чалғитмаслик учун, иложи борича кузатувчи унинг иш вақти сарфини ўзи танлаган объектга кўринмайдиган жойда кузатгани маъқул.

Иш вақти сарфини кузатувчи тадқиқот ўтказилаётган технологик, ишлаб чиқариш ва меҳнат жараёнларини яхши билмоғи ва етарли даражада ўзлаштирган бўлиши шарт. Олинган маълумотлар-

га тўғри ва қисқа вақт ичида ишлов беришни ҳамда уларни таҳлил қилишни билиши, аммо у ходимнинг ишни ёки хизматни бажариш билан боғлиқ бўлган фаолиятига аралашмаслиги керак. Бундан ташқари, ходимга ҳар хил кўрсатмалар бериши, уни асосий иши ёки хизматидан чалғитиши, кузатиш жараёнида у билан суҳбатлашиши, меҳнат жараёнларини ва иш жойини ташкил этишга қандайдир ўзгартиришлар киритиши, раҳбарият фаолиятини ва кўрсатмаларини танқид қилиши ва ҳ.к.лар мутлақо мумкин эмас.

Иш вақти сарфини фотография қилиш қуйидаги тартибда жорий вақт бўйича ўтказилади: иш жойида бажарилган ишлар, хизматлар, юз берган ҳамма ўзгаришлар «Бажарилган ишларнинг номлари» деган устунга тўлиқ ва аниқ ёзилиб боради; иш жойида бирор ўзгариш юз берган зоҳати кузатувчи уни яна ўша устунга ёзиб қўяди ҳамда соатга қараб, бу ўзгариш қанча вақт давом этган бўлса, уни "жорий вақт" устунига шу ўзгаришдан олдинги ҳолат кўрсатилган ёзув тўғрисига ёзиб қўяди. Бир кузатувнинг охири ундан кейинги кузатувнинг бошланиши билан уланиб кетади.

Кузатув варақасидаги ёзувлар тушунарли, қисқа ва аниқ бўлиши керак. Масалан, умумий гап, яъни «Омборхонага кетди» деб ёзиш ўрнига аниқ қилиб: «Бўёқларни омборхонадан олиб келди», «Устадан топшириқни ва асбоб-ускуналарни олди» ва ҳ.к. деб ёзиш керак. «Бўёқни олиб келиб, ишлади» деган тахлитдаги ёзувларга йўл қўйиш мумкин эмас.

Иш вақтининг шахсий фотографиясини ўтказиш (ёзиб олиш, қайд қилиш) вақтида кузатувчи бошқа ишларга чалғимаслиги керак. Кузатиш жараёнида бўш вақт бўлиб қолса, ундан тушунтирув ёзувларини қайд этиш учун фойдаланиш лозим. Бу, олиб борилган кузатув натижаларини кейинчалик таҳлил қилишни енгиллаштиради.

Кузатув жараёнида кузатувчи ҳар бир оператив ишни бажарганда тайёрланган маҳсулот миқдорини ҳисоблаши ва кузатув варақасига ёзиб бориши керак. Бу эса, ўз навбатида, меҳнат унумдорлиги, ишлаб чиқариш нормаси қай даражада бажарилганлиги иш куни (смена) давомида меҳнат қилиш ёки хизмат кўрсатиш суръати бир текислиги — ҳар бир вақт бирлиги ичида ишлаб чиқариш нормасининг тақсимланганлиги тўғрисида қизиқарли маълумотлар олиш имконини беради.

Ходимнинг ҳаракатини ёзиш, соатга қараш ва вақтни кузатув варақасининг тегишли устунига белгилаб қўйишлар, одатда, 15-20 секунд вақт талаб қилади. Шунинг учун шахсий фотографияни ўтказиш давомида вақтни кузатганда ярим минуттача (30 секундгача) аниқликда ёзиб борилади.

Иш вақтининг индивидуал фотографияси таҳлилини жорий вақтдаги ҳар бир кўрсатгичдан унга ёндош бўлган олдинги кўрсаткични чегириб ташлаш йўли билан иш вақти сарфи айрим иш турлари учун қанча давом этганлигини ҳисоблашдан бошлаш керак. Ҳисоблаш натижасида бажарилган ишга сарфланган вақт қанча давом этганлиги аниқланади, вақт 1-шаклда кўрсатилгандек, «Давомийлик» устунига ёзиб қўйилади.

Кузатиш натижасида олинган маълумотларни кейинчалик таҳлил қилиш учун иш вақти сарфларининг ҳар бири қайси турдаги сарфларга тааллуқли эканлигини аниқлаш керак. Бунинг учун қабул қилинган ҳар хил турдаги иш вақти сарфи туркумланиши (классификацияси)дан фойдаланилади[1]. Муайян турга кирадиган мазкур иш вақти сарфини қисқартирилган шартли белги билан «символ» графасига ёзилади.

Бажарилган барча ишлар (хизматлар) иш вақти сарфлари бўйича символлар устуни тўлдирилиб чиқилгандан кейин ҳақиқий ва нормалаштирилган (норматив) иш вақти балансларини тузишга киришилади. Бунда саккиз соатлик иш куни давомида мазкур категориядаги ходимлар ҳамма 480 минут иш вақтини қандай сарфлаганликлари кўрсатилади.

Иш куни вақтининг ҳақиқий баланси қуйидаги тартибда тузилади: Аввал, кузатиш варақасида бир хил символга эга бўлган ҳамма сарфларнинг қанча давом этиши жамланади. Чиққан миқдор иш вақти балансининг тегишли устунига ёзилади. Символда кўрсатилган айрим турдаги ишлар бўйича сарфланиши мумкин бўлган иш вақтининг батафсил рўйхатини кузатув варақасида олдиндан тайёрлаб қўйиш мумкин.

Ташкил этилган шахсий фотографияга биноан иш вақтининг ҳақиқий ва нормалаштирилган баланслари 5-жадвалда берилган.

Иш вақтининг ҳақиқий баланси иш кунидан қандай фойдаланганлик, зое кетган иш вақти миқдори ва айрим сабаблар туфайли юзага келган танаффуслар ҳақида кенгроқ хулоса чиқаришга ва бир қанча кўрсаткичларни аниқлашга имкон беради.

1. Бир иш куни (смена) давомида иш вақтидан фойдаланишнинг ҳақиқий фоиз кўрсаткичи кузатиш натижасида аниқланган Тт/я, Топ, Тих, Тдо ва Тшэ+ иш вақти миқдорларининг йиғиндисини шу иш куни соатига бўлиб, чиққан натижани 100 га кўпайтириш йўли билан аниқланади.

---

[1] «Иш вақти тўғрисида тушунча, иш вақти сарфи ва унинг туркумланиши (классификацияси)» номли 8.1- мавзуга қаранг.

5-жадвал

Иш вақтининг ҳақиқий ва нормалаштирилган баланслари

Символ	Иш вақти сарфларининг номлари	Иш вақтининг ҳақиқий баланси		Иш вақтининг нормалаштирилган баланси		Камайтирилиши лозим бўлган вақт сарфи	
		мин	%	Мин	%	мин	%
Т / Я	Тайёргарлик-якунловчи вақт	40	8,5	20	4,0	20	4,0
ОП	Оператив вақт	390	81,2	430	90,0	-	-
ИХ	Иш жойига хизмат кўрсатиш вақти	20	4,0	10	2,0	10	2,0
ТТ	Ташкилий-техникавий сабаблар туфайли танаффуслар вақти	-	-	-	-	-	-
ИЧА	Ишлаб чиқаришнинг айби билан содир бўлган танаффуслар вақти	-	-	-	-	-	-
ИА	Ишчининг айби билан содир бўлган танаффуслар вақти	30	6,3	2,0	4,0	10	2,0
ДО	Дам олиш билан боғлиқ бўлган танаффуслар вақти	(10)	(2,0)	(10)	(2,0)	-	-
ШЭ+	Шахсий эҳтиёжни қондириш билан боғлиқ бўлган танаффуслар вақти	(10)	(2,0)	(10)	(2,0)	-	-
Жами		480	100	480	100	30	8,0

Сана 24.02.2001 Кузатувчининг имзоси

5-жадвалдаги маълумотлардан фойдаланилганда иш вақтидан фойдаланишнинг фоиз кўрсаткичи қуйидагича бўлади:

$$K_1 = \frac{Ття + Топ + Тих + Тшэк}{Тсм} \times 100 = \frac{40 + 390 + 20 + 10 + 10}{480} \times 100 = 97,9\%$$

Бу ерда: $К_1$ - иш вақтидан фойдаланиш фоизи;

Тсм - иш куни (смена) вақти.

2. Ходимнинг иш билан бандлик даражаси. У қуйидагича аниқланади:

$$K2 = \frac{Ття + Топ + Тих}{Тсм} x100 = \frac{40 + 390 + 20}{480} x100 = 93,0\%$$

3. Иш вақти сарфлари орасида энг аҳамиятлиси оператив иш вақтидир. Шунинг учун унинг салмоғи қуйидагича аниқланади:

$$К_3 = \frac{(Тос + Тер)}{Тсм} x100 = \frac{Топx100}{Тсм} = \frac{390x100}{480} = 81{,}3\%$$

4. Ходимнинг айби билан содир бўлган танаффуслар салмоғи қуйидагича аниқланади:

$$К4 = \frac{Тиа - (До + Шэк)}{Тсм} x100 = \frac{30 - (10+10)}{480} x100 = \frac{10x100}{480} = 2{,}1\% .а$$

5.Ишлаб чиқаришнинг айби билан содир бўлган танаффусларнинг салмоғи қуйидагича аниқланади:

$$К_5 = \frac{Тича}{Тсм} \times 100$$

Мисолимизда ишлаб чиқаришнинг айби билан содир бўлган танаффуслар йўқ.

Иш вақтидан фойдаланиш кўрсаткичи ҳамда иш вақтининг ходимга боғлиқ ҳолда (меҳнат интизомини бузганлиги туфайли) зое кетиши ва корхонага боғлиқ ҳолда (ташкилий-техникавий сабаблар туфайли) зое кетиши кўрсаткичларини қўшганда 100% бўлиши керак:

$$(К_1 + К_4 + К_5) = 97{,}9 + 2{,}1 + 0 = 100\%$$

6.Ходимнинг айби билан содир бўлган танаффусларни йўқотиш натижасида меҳнат унумдорлигини ошириш даражаси қуйидагича аниқланади:

$$К_6 = \frac{Тиа - (До + Шэк)}{Топ.хак} \times 100 = \frac{30 - (10+10)}{390} \times 100 = \frac{10 \times 10}{390} = 2{,}5\%$$

7. Ишлаб чиқаришнинг айби билан содир бўлган танаффусларни йўқотиш натижасида меҳнат унумдорлигини ошириш даражаси қуйидагича аниқланади:

$$К_7 = \frac{Тича}{Топ.хак} \times 100;$$

Юқорида кўрсатганимиздек, ишлаб чиқаришнинг айби билан содир бўлган танаффуслар йўқ.

8.Мақсадга мувофиқ сарфланмаган иш вақти миқдорларини йўқотиш натижасида меҳнат унумдорлигини ошириш даражаси қуйидагича аниқланади:

$$К_8 = \frac{Топ.нор - Топ.хак}{Топ.хак} \times 100 = \frac{430 - 390}{390} \times 100 = \frac{40}{390} \times 100 = 10{,}2\%$$

Бу ерда: $Т_{оп.нор}$ – норматив оператив иш вақтининг миқдори.

Демак, меҳнат самарадорлигини ошириш фоизи 10,2% бўлади.

Иш куни фотографиясини ташкил этиш натижасида олинган маълумотларни таҳлил қилишнинг навбатдаги босқичи меҳнатни ташкил этишни, уни нормалашни ва иш вақтидан фойдаланишни яхшилашга қаратилган чора-тадбирларни ўз ичига олган режа ишлаб чиқишдир. Унинг намунавий шакли 6-жадвалда берилган.

6-жадвал

Иш вақтининг шахсий фотографиясида аниқланган иш вақти нобудгарчилигини қисқартириш мақсадида 2001 йил 24 февралда ўтказилган ташкилий-техникавий чора-тадбирлар

РЕЖАСИ

Иш вақти сарфларининг символлари	Тадбирлар номлари (мазмуни)	Ижро Муддати	Ижрочи	Тадбирлар ижроси учун маъсул
ТЯ	Иш жойининг ўзида ишни қабул қилиш ва уни топшириш	10.3.2001й	Иш тақсимловчи	Цех бошлиғи
	Буёқларни, таъмирланган эшикларни омборхонадан олиб келиш учун махсус киши ажратиш	16.3.2001й	Уста	Цех бошлиғи
ИХ	Иш жойини супурадиган асбобларни янгилаш ва уларни такомиллаштириш	10.3.2001й	Етакчи муҳандис	Раҳбар муовини
	Буёққа ишлатиладиган асбобларни ювишни ва тозалашни енгиллаштириш	15.3.2001й	Етакчи муҳандис	Раҳбар муовини
ИА	Меҳнат интизомининг бузилишини тўлиқ бартараф этиш	22.3.2001й	Уста	Цех бошлиғи

Шуни қайд қилиш жоизки, ташкилий-техникавий чора-тадбирларни ўз ичига олган режаларни ишлаб чиқиш, уларни иш жойларида, цехларда жорий этиш иш вақти фотографиясини ташкил қилишнинг нафақат охирги, балки энг асосий босқичлардан бири ҳисобланади. Ҳақиқатдан ҳам ходимнинг, ишлаб чиқаришнинг айби билан содир бўлган танаффусларни ва мақсадга мувофиқ сарфланмаган иш вақти миқдорини йўқотиш натижасида меҳнат унумдорлигини оширишга фақат ишлаб чиқилган режада кўрсатилган чора-тадбирлар иш жойларига жорий этилгандан кейингина эришиш мумкин. Бусиз,

иш вақти сарфини кузатиш шахсий фотографиясини ташкил этишнинг фойдаси ҳам, аҳамияти ҳам йўқ.

Кузатув натижасида олинган маълумотлар таҳлил қилинишини ишчининг иш вақти балансини тузиш ва юқорида санаб ўтилган кўрсаткичларни аниқлаш билан чеклаб қўймаслик керак. Зое кетган иш вақти сарфларининг ҳамма турларини чуқур таҳлил қилиш ҳамда ишлаб чиқаришдаги камчиликлар билан боғлиқ бўлган барча танаффусларни қисқартириш ёки бутунлай тугатиш юзасидан аниқ чора-тадбирлар ишлаб чиқаш лозим. Иш вақти зое кетиши бартараф қилиниши натижасида иш кунининг ҳақиқий балансида оператив вақт миқдори кўпаяди. Демак, иш куни (смена) давомида маҳсулот ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш ҳажми ҳам кўпаяди, ходимнинг меҳнат унумдорлиги ҳам ошади.

Иш кунини индивидуал фоторафия қилишда битта иш куни билан чекланиб бўлмайди, чунки баъзи иш вақти сарфлари тасодифий юз берган бўлиши мумкин. Шу боисдан иш кунининг индивидуал фотографияси асосли бўлиши учун уни қаторасига 3-5 иш куни давомида ўтказиш керак.

9.4. Иш вақти сарфини кузатишнинг гуруҳли фотографияси

Иш вақтининг гуруҳли фотографияси индивидуал фотографиядан шу билан фарқ қиладики, бунда бир йўла бир нечта объектдаги иши ёки хизмат кўрсатиш жараёни кузатилади. Бу кузатувларнинг ҳар бири тегишли иш жойида муайян операцияни бажаради.

Иш вақтининг индивидуал фотографияси, одатда, анчагина сермеҳнат. Шу боис у меҳнат ёки хизмат кўрсатиш жараёнини оператив ўрганиш воситаси бўла олмайди. Катта-катта ишлаб чиқариш участкаларида, цехларида жиҳозларнинг тўхташлари, оммавий касб ходимларининг иш билан бандлиги тўғрисидаги маълумотларни қисқа муддат ичида олиш ва улардан кундалик оператив раҳбарлик учун фойдаланиш имконини берадиган гуруҳли фотографиялар бу вазифани ижобий ҳал этишда ёрдам беради.

Гуруҳли фотографиянинг индивидуал фотографиядан фарқи яна шундаки, бунда алоҳида вақт сарфлари ҳисобга олинмай, балки олдиндан белгиланган вақт (1-2-3 ва ҳ.к.мин.) орасида кузатувчи тегишли иш жойларини кўздан кечиради, куза-

тув варақасига ҳар бир иш жойида нималар содир бўлаётганлигини шартли белгилар билан ёзиб қўяди. Гуруҳ ходимлари иш кунини фотография қилишнинг кузатув варақаси олд томонига, яъни биринчи бетига кузатилаётган ишчиларга асосий тавсифлар беришдан ташқари ҳар бир меҳнат сарфига тегишли бўлган шартли белгилар-символлар қўйилади. Одатда, яхши эсда қолиши учун шартли белгилар-символлар сифатида иш вақти сарфлари турларининг биринчи ҳарфлари қўлланилади. Масалан, оператив иш вақти – ОП, тайёрлов-якунлов – ТЯ, иш жойига хизмат кўрсатиш – ИХ, ишлаб чиқаришнинг айби билан содир бўлган танаффуслар – ИЧА ва ҳоказолар.

Гуруҳлар фотографияси орқали иш куни давомида учрайдиган танаффуслар ва бекор туришлар ёзилади, уларни юзага келтирувчи сабаблар аниқланади ва белгилаб борилади. Битта кузатувчи томонидан биратўла бир гуруҳ ходимларнинг иш фаолиятини кузатиш, шахсий фотографиядаги каби иш вақти сарфларини тўхтовсиз ҳамда батафсил ёзиб боришга имконият бермайди.

Оралиқ вақт миқдори кузатиладиган объектларнинг сонларига боғлиқ. Амалиётда қуйидаги оралиқ вақтлар қўлланилади: биратўла кузатиладиган объектларнинг сони 3 кишигача бўлса, кузатув варақасига ёзиб бориш ҳар 1 минутдан кейин, 4 тадан 7 тагача бўлса, ҳар 2-3 минутдан кейин, 8 тадан 10 тагача бўлса ҳар 3-5 минутдан кейин амалга оширилади.

Ҳар бир кузатув орасидаги оралиқ белгилаётганда, иш куни (смена) давомида иш вақти сарфи қанчалик кўп ўлчанса (қайд қилинса) ва ҳар бир иш вақти сарфини қайд қилиш ораси қанча қисқа бўлса, олинган натижаларнинг аниқлик даражаси ошиб боришини ҳам эътибордан қочирмаслик мақсадга мувофиқдир.

Гуруҳли фотографияни ўтказиш давомида шартли белгилардан, яъни символлардан фойдаланилганда ҳар бир иш вақти тури, одатдаги иш вақти классификациясида кўрсатилганига нисбатан яна кўпроқ ва майдароқ иш вақти турларига бўлинади. Масалан, биргина тайёрлов–якунлов иш вақти таркибида (составида) асбобларни олишга (ао), вазифалар билан танишишга (вбт), уста-раҳбар билан маслаҳатлашишга (убм), жиҳозни ростлашга (ЖР) алоҳида ажратиб кўрсатилади.

7-жадвал

Гуруҳли иш вақти фотографиясининг кузатув варақаси

Жорий вақт		Ишчиларнинг исми, шарифи							
соат	минут	Боев Х.	Тўраев Т.	Шарипов Д.	Чориев К.	Орипов Х.	Шодиев Ю.	Саидов Б.	Аҳмедов Д.
Бошланиши									
8	00								
	03	Т/Я	Т/Я	Т/Я	Т/Я	Т/Я	Т/Я	Т/Я	Т/Я
	06	ИХ	ИХ	ИХ	ИХ	Т/Я	Т/Я	Т/Я	Т/Я
	09	ОП	ОП	ОП	ОП	ИХ	ИХ	ИХ	ИХ
	12	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП
	15	ОП	Оп	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП
	18	ОП	ОП	ИА	ИА	ОП	ОП	ОП	ОП
	21	ОП	ОП	ОП	ИА	ОП	ОП	ОП	ОП
	24	ИА	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП
	27	ОП	ИЧА	ИЧА	ОП	ОП	ИА	ИА	ОП
	30	ОП	ИЧА	ИЧА	ОП	ОП	ИА	ИА	ОП
	33	ИХ	ИХ	ИХ	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП
	36	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ИА
	39	ОП	ОП	ОП	ИЧА	ИЧА	ОП	ОП	ОП
	42	ОП	ОП	ОП	ИЧА	ОП	ИЧА	ИЧА	ОП
	45	ИЧА	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП	ОП
	ВА ҳ.к								

Кузатувчи ҳамма ходимларни олдиндан белгиланган кетма-кетликда, олдиндан келишиб олинган оралиқ вақтда кўздан кечириб чиқиши ва ҳар бир объект ишчи ҳолатини қайд этиб қўйиши керак. Бунда ҳар бир объект ёнида олдиндан танлаб қўйилган пункт асқотади, кузатувчи шу пункт рўпарасига борганда объектнинг ҳолатини қайд этади. Бундай пунктларни қайд қилиш пунктлари дейилади.

Маршрут схемаси кузатиш шарти ва мақсади қандайлигига — объектлар қандай жойлашганига боғлиқ. Бироқ ҳамма ҳолларда ҳам айланиб ёки кўздан кечириб чиқишни очиқдан-очиқ қулай ёки ноқулай шароитда ўтказиб, танлаш тасодифийлигини бузиш ярамайди.

Кузатиш объектларининг сони кам, ҳаммаси кузатувчининг кўриш доирасида бўлганида уларнинг ҳолатини битта пунктдан туриб, лекин айланиб юришдаги сингари олдиндан танлаб қўйилган кетма-кетликда қайд этилади.

Фотокузатувнинг таҳлили айрим ишчининг иш кунини фотография қилишга ўхшайди. Иш куни вақтининг баланси ҳар бир кузатувчи ишчи бўйича тузилади. (8-жадвалга қаранг.)

Жадвалда кўрсатилган маълумотлардан фойдаланиб, ҳар бир объект бўйича шахсий фотографияни ўтказиш натижасида аниқланган кўрсаткичларнинг ҳаммаси ҳисоблаб чиқилади. Ва ниҳоят охирида, ҳар бир гуруҳ аъзоси томонидан зое кетказилган иш

8-жадвал

Иш вақти сарфини кузатишнинг гуруҳли фотографияси ўтказилиши натижасида олинган маълумотлар таҳлили

Иш вақти сарфларининг турлари	Боев Х		Тўраев Т		Шарипов Д		Чориев К		Орипов Х		Шодиев Ю		Саидов Б		Ахмедов О	
	ҳақ	норм	ҳақ	норм	ҳақ	норм	ҳақ	норм	ҳақ	норм	ҳақ	норм	ҳақ	норм	ҳақ	норм
Т/Я мин.	40	20	20	20	30	20	25	20	25	20	30	20	25	20	25	20
%	8,3	4,1	4,1	4,1	6,2	4,1	5,2	4,1	5,2	4,1	6,2	4,1	5,2	4,1	5,2	4,1
ОП мин.	390	440	400	420	390	430	400	430	400	430	400	430	400	430	400	430
%	81,2	91,6	83,3	87,5	81,2	89,5	83,3	89,5	83,3	89,5	83,3	89,5	83,3	89,5	83,3	89,5
ИХ мин.	20	10	20	20	15	10	10	10	10	10	10	10	15	10	15	10
%	4,1	2,0	4,1	4,1	3,1	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	3,1	2,0	3,1	2,0
ДО мин.	10	10	10	10	15	10	10	10	10	10	10	10	15	10	15	10
%	2,0	2,0	2,0	2,0	3,1	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	3,1	2,0	3,1	2,0
ШЭҚ мин.	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
%	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
ИЧ мин																
%																
	-	-	10	-	10	-	15	-	15	-	10	-	15	-	15	-
			2,0		2,0		3,1		3,1		2,0		3,1		3,1	
ИЧА	10	-	10	-	10	-	10	-	10	-	10	-	-	-	-	-
%	2,0		2,0		2,0		2,0		2,0		2,0					
Жами	480	480	480	480	480	480	480	480	480	480	480	480	480	480	480	480
%	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

вақтини, ходим ва ишлаб чиқаришнинг айби билан содир бўлган танаффусларни йўқотишга, ҳеч бўлмаганда уларни камайтиришга ҳамда қолган (ОП, ТЯ,ИХ) иш вақти сарфи самарадорлигини янада оширишга қаратилган чора-тадбирларни ўз ичига олган, ҳар томонлама асосланган реал режалар тузиб чиқилади.

Гуруҳлар фотографиясини ташкил этиш эвазига эришилган натижалардан корхона раҳбариятини, цех бошлиқларини, усталарни, ходимларни, шунингдек, аниқланган танаффуслар ҳамда зое кетган иш вақти сарфлари ҳақида кузатилган цехларга, бўлимларга хизмат кўрсатувчи ходимларни ҳам хабардор қилиш зарур.

9.5. Иш вақти сарфини кузатишнинг бригада фотографияси

Баъзан ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнларида меҳнатнинг мазмуни ва технологик жараёни иш бригада шаклида ташкил қилинишини талаб этади. Масалан, меҳнатни ташкил этишнинг бригада шакли металлургия саноатининг домна, мартен ва термо печларида хизмат қилишда, кимё саноатининг аппаратура жараёнида, машинасозлик корхоналарида жиҳозларни йиғишда, тўқимачилик ишлаб чиқаришида йигирув машиналарида съемларни олишда, йигирув ишлаб чиқариши машиналарини тозалашда, ускуналарни капитал ва ўртача таъмирлашда, шунингдек, мураккаб машина ва агрегатларга хизмат кўрсатишда кенг қўлланилади.

Иш вақти сарфини кузатишнинг бригада фотографияси бир иш жойида умумий бир ишни ёки хизматни биргаликда бажараётган ходимлар гуруҳи фаолиятини кузатишдан иборат. Бунда бригада аъзолари параллел бажараётган иш ёки хизмат тури бир вақтда қайд этилади.

Иш вақти сарфини кузатишнинг бригада фотографияси, ҳар бир бригада аъзосининг иш ёки хизмат билан қай даражада бандлигини ва улар бажараётган вазифалар (хизматлар) вақт жиҳатидан мосланганлигини ўрганишга мўлжалланган. Бригада фотографияси ҳар бир бригада неча кишидан иборат бўлишини тўғри аниқлаш, бригада ичида вазифаларни оқилона тақсимлаш ва вазифалар қандай кетма-кетликда бажарилишини белгилаш, шунингдек, самарали ўзаро ёрдамлашишни ташкил қилиш имконини ҳам беради.

Бригада фотографияси учун зарур бўлган кузатув варақасининг биринчи бетидаги анкета маълумотлари гуруҳлар фотографияси кузатув варақаси маълумотларидан деярли фарқ қилмайди. Лекин бу фотокартанинг иккинчи бети бўлган кузатув

варақаси эса гуруҳлар фотографиясидан бир оз фарқланади. Бу ерда иш вақти сарфи оператив вақт, тайёргарлик-якунловчи вақт, иш жойига хизмат кўрсатиш ва ҳар хил сабабларга кўра юзага келадиган танаффуслар алоҳида ажратилган ҳолда, бу вақтлар иш жараёнида рўй бериши билан бирга ёзилиб борилади.

Бригаданинг иш куни фотографияси кузатув варақаси 2-бетининг намунавий шакли 9-жадвалда келтирилган.

9-жадвалдан бригадада бажарилиши лозим бўлган вазифа иш вақтини кузатиш давомида бригада аъзолари орасида қандай тақсимланганлиги кўриниб турибди. Иккинчи ходим ишга 7 минут кечикиб келган, биринчи ва учинчи ходим ишга ўз вақтида келган ва иш жойларига асбоб-ускуналарни тахлаб қўйган, иккинчи, учинчи ва тўртинчи ходим (охирги ходим ҳам ишга ўз вақтида келган) тўқув жиҳозини йиғиш учун керакли айрим қисмларни қабул қилиб олган, биринчи ва учинчи ходим бригадир билан суҳбатлашган, биринчи, иккинчи, учинчи ва тўртинчи ходим тўқув жиҳозини йиғиш билан банд бўлган. Шу билан бирга иккинчи ходим иш вақти сарфини кузатиш давомида иш жойини бир марта ташлаб кетган.

Иш вақти сарфини кузатишнинг бригада фотографиясини ўтказишга тайёргарлик босқичида кузатувчи бригаданинг иши билан танишиши, бригада таркибига ва ишлашнинг ташкилий-техникавий шароитларига қисқача тавсиф бериб чиқиши керак. Бу маълумотлар, одатдагидек, кузатув варақасининг биринчи бетига ёзиб қўйилади.

Иш вақти сарфини кузатиш мақсади қандайлигига қараб, суратга олиш методикаси танланади. Суратга олиш ҳар бир бригада аъзоси параллель сарфлаётган вақтларнинг ҳаммасини иш вақтининг индивидуал фотографиясидаги сингари бирин-кетин қайд этиш йўли билан ҳам, шунингдек, моментли кузатиш услуби билан ҳам амалга оширилиши мумкин.

Бригада таркиби катта бўлиб, унинг ҳамма аъзолари сарфлайдиган вақтни кузатувчи рўйхатга олиб улгурмайдиган бўлса, кузатишнинг моментли услуби қўлланилади. Объектлар ҳолатини ёзиб олиш моментлари орасидаги вақт оралиғи ёзиб олиш учун иложи борича қисқароқ бўлиши ҳам керак. Кузатиш учун бригададаги ҳамма аъзолар нима қилаётгани кўриниб турадиган қулай пункт танланиши лозим. Акс ҳолда кузатиш ва иш вақти сарфларини айланиб юриб қайд қилиш лозим бўлади.

Бригада ишини кузатишнинг моментли услуби қанча вақт бекор кетганини аниқлаш имкониятини беради. Лекин у бригада меҳнатини оқилона ташкил этиш шаклларини ишлаб чиқиш учун асос бўла олмайди. Бундай вазифани ҳал қилиш учун бри-

9-жадвал

(кузатув варақасининг 2-бети)

Бригада иш вақти фотографиясининг кузатув варақаси (жиҳозни йиғиш)

Тартиб рақами	Нима кузатилди	Жорий вақт.соат,мин				Сарфланган вақт.мин				Жами	
	кузатув бошланган вақт 8 00	ходимлар				ходимлар				сарфланган вақт.мин	символ
		1	2	3	4	1	2	3	4		
1	Ишга кечикиб келди	-	8.07	-	-	-	7	-	-	7	ИА
2	Асбоб-ускуналарнинг таҳлади	8.20	-	8.20	-	20	-	20	-	40	И.ЖХ. К
3	Айрим қисмларни қабул қилиб олди	-	8.53	8.40	8.53	-	46	20	53	119	ТЯ
4	Иш жойини ташлаб кетди	-	8.59	-	-	-	6	-	-	6	ИА
5	Бригадир билан суҳбатлашди	8.30	-	8.45	-	10	-	5	-	15	ТЯ
6	Жиҳозни йиғди ва ҳоказо	9.32	9.32	9.20	9.32	62	33	35	39	169	ОП
	Иш куни (смена) кузатилган вақтнинг жами:	-	-	-	-	480	480	480	480	1920	

гаданинг ҳар бир аъзоси сарфлаган вақт бирин-кетин параллел қайд этиб борилиши керак.

Иш усуллари етарли даражада узоқ давом этганда ва бригада аъзолари сони кам бўлганда тажрибали кузатувчи бригаданинг ҳар бир аъзоси сарфлаётган вақтнинг ҳаммасини ёзиб улгуради. Баъзи ҳолларда вақт сарфларини (иш турларини) қайд қилиш бир неча кузатувчига топширилади.

Ишлаб чиқариш участкалари катта ёки иш жойлари бир-биридан узоқда жойлашган бўлса, ишчиларнинг иш вақти сарфини ўрганиш учун кузатувчи ҳамма ишчиларни бир вақтда кўра олмайди. Бундай ҳолатларда маршрут фотографияси қўлланилади. Бунда кузатувчи ўрганиладиган иш жойларини олдиндан белгиланган муайян маршрут бўйича айланиб юради ҳамда ҳар бир иш жойидан ўтиб кетаётган пайтда кўрган нарсаларини ёзиб қўяди.

Агар кузатиш объекти ҳаракат қилиб юрган ишчи бўлса, у вақда конкрет шароитга қараб иш кунининг маршрут фотографиясини бир ёки икки кузатувчи (биттаси маршрут пунктининг бошида, иккинчиси охирида) олиб боради.

Бригаданинг иш куни фотографиясида ҳам иш вақтининг ҳақиқий ва норматив баланси бригададаги ҳар бир ходим учун ҳам, бригада учун ҳам алоҳида-алоҳида аниқланади. Ундан ташқари, бригада учун иш вақтидан фойдаланишнинг ўртача фоизи ва миқдорини ошириш асосида меҳнат самарадорлигини ошириш даражаси аниқланади ва тегишли хулосалар чиқарилади.

Бригада фотографиясини ўтказиш натижасида олинган маълумотларни ишлаш натижасида, юқорида қайд этилганидек, ҳар бир бригада аъзосининг ҳақиқий иш вақти баланси тузилади. Ўз навбатида, бу вақт баланси алоҳида ижрочиларнинг иш билан бандлик даражасини ва қанча вақт йўқотилишини кўрсатади. Олинган маълумотларни таҳлил қилиш эса, вақтнинг йўқолиш сабабларини, шу жумладан, бригада аъзолари ишидаги кутиб, бекор туришларни келтириб чиқарадиган вақт жиҳатидан номувофиқлик натижасида вақтнинг йўқолиш сабабларини аниқлаш имконини беради. Бундай фотографияларга асосан бригаданинг мақсадга мувофиқ таркибини аниқлаш ва вазифаларни бригада аъзолари ўртасида улар ишида мувофиқлик бўлишини таъминлайдиган қилиб тақсимлаш мумкин.

9.6. Ўз-ўзининг иш вақти сарфини фотография қилиш

Иш вақти фотографиялари турларидан бири ҳисобланган ўз-ўзининг иш вақти фотографияси деганда, иш вақтини кузатувчи ўз иш вақти сарфларини қайд қилиб бориши тушунилади.

Одатда, ўз-ўзининг иш вақти фотографиясида ходимнинг ҳамма иш вақти турлари эмас, фақатгина айримларини - унумсиз иш вақти сарфлари, яъни бекор (зое) кетган иш вақти турлари қайд қилиб борилади. Шунинг учун ҳам иш куни давомида ходимнинг иш вақти сарфлари зое кетишига қарши курашнинг энг самарали усулларидан бири — иш кунини ходимнинг ўзи кузатиши — фотография қилишидир. Бунда фақат ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарининг айби билан, ташкилий-техникавий камчиликлар (хом ашё, яримфабрикатлар, асбоб-ускуналар, транспортлар, аравачалар ва ҳ.к.лар билан таъминлашдаги узилишлар) сабабли энг кўп зое кетган вақт сарфлари ёзиб борилади.

Ўз-ўзининг иш вақти сарфини фотография қилиш ишига айни бир қисқа вақтда жуда кўп ижрочи жалб этилиши катта жойларидаги - катта-катта цехлардаги, ишлаб чиқариш участкаларидаги бекор кетган иш вақти сарфлари тўғрисида аниқроқ тасаввурга эга бўлиш ва уларнинг зое кетиши сабабларини қисқа муддат ичида аниқлаш имконини беради.

Шахсий фотографияда битта кузатувчи битта ходим (айрим ҳолларда иккита ходим)нинг, гуруҳли фотографияда эса-10-15 ходимнинг иш вақти сарфини, аммо ўз-ўзининг иш вақти сарфи фотографиясида битта йўриқчи (инструктор) 30-50 ходимнинг ўз-ўзининг иш вақти фотографиясини ўтказишига тайёргарлик кўришга, уларга йўл-йўриқ бериши (инструктаж ўтказиш) ва хизмат кўрсатиш имконияти борлиги амалиётда исботланган. Шундай экан, иш вақти сарфини кузатишнинг бу услуби кам меҳнат талаб қиладиган турлардан бири ҳисобланади. Ва ниҳоят, бир иш куни давомида ўз-ўзининг иш вақти сарфи фотографиясини яхши ташкил этиш натижасида деярли ҳамма участкаларда ва цехларда фаолият кўрсатувчи катта миқдордаги ходимлар иш вақти сарфларини кузатиш имконияти борлигини кўп корхоналарнинг бу соҳада тўплаган тажрибалари ҳам тасдиқлайди.

Ўз-ўзининг иш вақти сарфи фотографиясини ташкил этиш, бошқа услублар каби, бир-бири билан боғлиқ ва шу билан бир қаторда ҳар бири мустақил бўлган тўртта босқичдан иборат: кузатувга тайёргарлик кўриш; бевосита кузатиш ва иш вақти сарфларини қайд қилиш; кузатув натижаларига ишлов бериш ва уларни ҳар томонлама таҳлил этиш; меҳнатни ташкил этишни ва нормалашни такомиллаштиришга қаратилган бир қанча чора-тадбирларни ўз ичига олган режаларни ишлаб чиқиш.

Ўз-ўзининг иш вақти сарфи фотографиясини муваффақиятли ташкил этиш асосан уни ўтказишга тўғри тайёргарлик кўрили-

шига боғлиқ. Ўз-ўзининг иш вақти сарфи фотографиясини ўтказишга тайёргарлик кўриш дастлаб кузатув учун объектларни (бригадалар, участкалар, цехлар ва ҳ.к.) танлашдан бошланади. Одатда, бу мақсад учун унумсиз сарфланган, зое кетган иш вақти сарфлари энг юқори бўлган участкалар ёки цехлар танланади. Шу билан бирга, кузатув қанча давом этиши белгилаб олинади (иш кунининг биринчи ёки иккинчи ярми, тўла иш куни, бир неча иш куни), кузатиш вақти (иш куни, ҳафтасининг айни бошланишида, ўртасида ёки охирида), кузатиш учун ажратилган ходимлар сони, керакли миқдордаги кузатув варақалари ҳам аниқлаб олинади.

Ўз-ўзининг иш вақти сарфини фотография қилишни ташкил этишга тайёргарлик босқичида юқорида кўрсатилганлардан назарда тутилган мақсад - вақтни ўлчаш услуби, олдиндан тайёрлаб ва тегишли устунларга бўлиб ҳамда чизиб қўйилган кузатиш варақаларига қандай ёзиб бориш ҳақида тушунча беришдир. Бунинг учун ҳамма ишчиларга кузатув варақаси, қалам ва ўчирғич берилади. Юқорида кўрсатилганидек, 30-50 ходимга муҳандис-техник ходимлардан битта йўриқчи (инструктор) ажратилади.

Инструктаж олганидан кейин ходим ўз-ўзини фотография қилиш учун мўлжалланган кузатув варақасига (10-жадвал) иш куни давомида зое кетган иш вақтларини ва уларнинг ҳар бири қанча вақт давом этганлигини (одатда, 1 минутгача аниқликда алоҳида санаш усулида оддий соатдан фойдаланиб ўлчаганда) ёзиб борилади.

10-жадвал

Ўз-ўзининг иш вақти сарфи фотографиясининг кузатув варақаси
(юза томони)

Ҳурматли Сатторов С.

Корхона раҳбарияти ва ижтимоий ташкилотлар Сизга мурожат этиб, бекор кетган иш вақтлари сарфларини аниқлашга ва уларни йўқотишга ёрдам беришингизни илтимос қиладилар. Шу мақсадда иш куни давомида ишингизда учрайдиган танаффусларни, уларнинг юзага келиш сабаблари ва айбдорларини ҳамда ишлаб чиқаришни, хизмат кўрсатишни, меҳнатни ташкил этишни, уни нормалашни такомиллаштиришга ва бекор кетган иш вақти сарфларини йўқотишга қаратилган таклифларингизни ўз-ўзини иш вақти сарфи фотографиясининг кузатув варақасига ёзиб кўрсатишингизни сўраймиз.

Кузатув варақасининг орқа томони

Корхона номи -Тошкент тўқимачилик комбинати Фабрика - тўқув Бажариладиган иш - тўқиш	Ишчининг исми, шарифи-Саттаров С. Табель № 2235. Ихтисоси – тўқувчи; иш стажи 6 йил. Ўз-ўзининг фотографиясини ўтказган куни нормани бажариш даражаси: 135%	Кузатиш санаси: 10.02.2000й Тариф разряди: VIII Кузатишнинг бошланиши: 8.00 Кузатишнинг тугалланиши: 17.00 Кузатиш муддати: 480 минут

Тартиб рақами	Иш жараёнида зое кетган вақтларнинг сабаблари	Танаффус вақтларининг бошланиши		Танаффус вақтларининг тугалланши		Давомийлик, минут	Шу каби иш вақтининг зое кетишлари бошқа кунлари ҳам учрайдими
		соат	мин	соат	мин		
1	Ўз вақтида йигирилган иплар олиб келинмади	8	00	8	20	20	Тез-тез
2	Электр симлари таъмирланди	11	10	11	20	10	Ҳар ҳафтада 2-3 марта
3	Узилган арқонларни улаш учун керакли асбоблар ўз вақтида олиб келинмади	11	40	11	50	10	Бир ойда 6-8 марта
4	Фабрикада электр чироқларининг ўчиб қолиши	14	10	14	30	20	Тез-тез
5	Тўқилган маҳсулотни омборхонага топшириш учун аравачаларнинг етишмаслиги	15	00	15	10	10	Бир ойда 4-6 марта
6	Тўқув жиҳозларининг носозлиги	16	30	16	40	10	Камдан-кам

Иш куни давомида бекор кетган иш вақти сарфлари ҳаммаси бўлиб 80 минут

Кузатув варақасининг олд томони

Тартиб рақами	Иш вақтининг зое кетишини тугатиш юзасидан таклифларим
1	Йигирилган ипларнинг ўз вақтида ва етарли миқдорда бўлишини ташкил этиш
2	Эски электр симларини тўқув фабрикаси бўйича 100% алмаштириш
3	Узилган арқонларни ўз вақтида улаш учун зарур бўлган асбобларни ўз вақтида ва етарли миқдорда бўлишини таъминлаш
4	Тўқув фабрикасидаги ҳамма электр чироқларни текшириб, ишламайдиганларини вақтида алмаштиришни ташкил этиш
5	Тўқилган маҳсулотни омборхонага ўз вақтида топшириш учун керакли аравачалар етарли миқдорда бўлишини таъминлаш
6	Тўқув жиҳозларини тасдиқланган график бўйича таъмирлашни ва уларнинг ҳар бирини кўздан кечиришни таъминлаш Йўриқчи имзоси Ходимнинг имзоси

Иш вақтининг зое кетиш сабабларини ёзишни нафақат енгиллаштириш, балки тезлаштириш учун баъзи корхоналарда «Иш жараёнида зое кетган вақтнинг номлари» устуни олдиндан тўлдириб борилади. Ишчи эса унга бўш туриб қолган, зое кетган вақтнинг минутини ёзиб қўяди, баъзи турдаги бекор туриб қолишларнинг содир бўлиш сабабларини ҳам кўрсатади.

Ўз-ўзини фотография қилишнинг ўзига хос хусусиятлари шундаки, у оммавий ва фаол характерга эга бўлиб, зое кетган иш вақти ва унинг сабабларини аниқлаш воситасигина эмас, балки меҳнатни ва ишлаб чиқаришни ташкил қилиш жараёнидаги камчиликларни йўқотиш чора-тадбирларини ишлаб чиқишга ва амалиётга татбиқ қилишга раҳбарлар, муҳандислар, техниклар билан бирга ходимни ҳам кенг жалб қилиш воситаси ҳамдир.

Ўз иш куни давомидаги иш вақти сарфларини ходимнинг ўзи кузатиши — фотография қилишининг иқтисодий аҳамияти билан бирга ижтимоий соҳадаги энг самарали томони асосан шундаки, у иш вақтининг зое кетишига қарши курашга кенг ходимлар доирасини жалб қилади, уларни фаоллаштиради, ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) жараёнидаги ҳар қандай камчиликларга муросасизлик ҳиссини тарбиялайди. Ўз-ўзининг иш вақти фотографиясини ўтказиш билан ишчилар меҳнатни, ишлаб чиқаришни ташкил қилишдаги ва уларни бошқаришдаги нуқсонларни очиб ташлашга, меҳнат самарадорлигини оширишга халақит берувчи ҳар қандай тўсиқларни бартараф қилишга ёрдам берадилар, иш вақти зое кетишини бартараф қилишга қаратилган таклифлар киритиш билан ҳар бир ходимнинг меҳнат самарадорлигини ошириш учун кураш жараёнидаги фаол иштирокчига айланадилар.

Ходимларнинг, хизматчиларнинг, муҳандисларнинг умумий маълумотлари, ҳаётий тажрибалари, техникавий ва маданий даражалари ўсиши натижасида ўз-ўзининг иш вақти сарфи фотографияси ривожланиши, амалиётга кенг татбиқ этилиши йилдан-йилга янада ошиб боради.

Ўз-ўзини фотография қилиш якка ва бригадали турларга бўлинади. Кузатиш объектларига қараб, ўз-ўзини фотография қилишнинг қуйидаги турлари мавжуд: ишчининг иш вақти сарфини ўлчаш фотографияси, хизматчининг иш вақти сарфини ўлчаш фотографияси. Ўз-ўзини иш вақти сарфи фотографиясининг яна бир ижобий томони шундаки, уни иш билан банд бўлганларнинг учта йирик гуруҳида, яъни: 1) «Оқ ёқалилар»;

2) «Кўк ёқалилар»; 3) «Хизмат кўрсатиш ходимлари» каби гуруҳларининг хоҳлаганида ва ишлаб чиқаришнинг ёки хизмат кўрсатишнинг исталган цехида, участкасида ёки бўлимида ҳам қўлланиш имконияти мавжудлигидир.

Ўз-ўзини фотография қилиш кузатиш муддатларига қараб бир сменали ва кўп сменали бўлиши мумкин. Бир сменали ўз-ўзини фотография қилиш шакли бир сменада бошланади ва ўша сменада тугалланади, кўп сменалиги эса кузатиш муддатига қараб ҳафталик, ўн кунлик ва бир ойлик бўлиши мумкин.

Ўз-ўзининг иш вақти сарфини фотография қилиш юқорида кўрсатиб ўтилган ижобий томонлардан ташқари айрим камчиликларга ҳам эга. Бу камчилик шундан иборатки, иш кунида ўз-ўзининг иш вақти сарфини фотография қилиш кузатув варақасида аниқ зое кетган иш вақтигина ёзилади, кўзга кўринмайдиган бекор кетган вақт эса аниқланмай қолади. Бундан ташқари, ёзувлар тўғрилигини текшириб кўриш учун баланслашнинг иложи бўлмайди. Ваҳоланки, иш вақти сарфини кузатишнинг индивидуал ёки гуруҳли фотографияси ўтказилганда иш вақти тўғрисида ҳамма ёзувлар жамланиши, унинг давомийлиги иш куни давомийлигига тенг бўлиши керак.

Ўз-ўзининг иш вақти сарфи фотографиясини аҳён-аҳёнда ўтказиш учун мўлжалланган тадбир, деб тушиниш ёки қабул қилиш керак эмас. Аксинча, айниқса, қолоқ участкаларда, цехларда уни ҳар ойда камида икки иш куни давомида ўтказиш мақсадга мувофиқдир. Ўз-ўзининг иш вақти сарфи фотографияси фақат шундай ташкил этилгандагина бекор сарфланган иш вақтларини аниқлаш, уларни йўқотиш, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш самарадорлигини, ходимнинг меҳнат унумдорлигини оширишнинг ҳақиқий имкониятлари яратилиши мумкин.

9.7. Иш вақти сарфини моментли услуб билан кузатиш

Ходимларнинг иш вақти сарфларини шахсий фотография орқали бевосита кузатиш етарли маълумотлар, аниқ тадқиқотлар ўтказишга етарли имконият яратиши билан бир қаторда, уни ташкил этишнинг ўзи айниқса, биратўла катта миқдордаги ходимларнинг иш вақти сарфларини кузатиш назарда тутилганда кўп меҳнат сарфини талаб қилади. Бундай шароитларда аниқ маълумот билан таъминлашда бироз камчилиги бўлсада,

ниҳоятда кам меҳнат сарфини талаб этадиган иш вақти сарфларини кузатишнинг моментлик услубидан фойдаланиш мақсадга мувофиқдир. Масалан, 30 та ходимнинг иш вақти сарфини кузатиш учун шахсий фотография қўлланилганда 30 та кузатувчи керак бўлса, гуруҳлар ёки бригада фотографияси қўлланилганда уларнинг сони 6 тадан кам бўлмайди, аммо моментлик услуб қўлланилганда эса битта кузатувчининг ўзи етарли бўлади. Баъзи ҳолларда иш куни давомида ёрдамчи ходимларнинг иш билан бандлик коэффициентини аниқлаш учун битта кузатувчи 70 тагача ходимнинг фаолиятини кузатиши мумкин.

Тажриба шуни кўрсатадики, моментли услуб қўлланилганда кузатувчининг иш вақти сарфи шахсий фотография орқали кузатганга нисбатан 5-10 марта кам. Булардан ташқари, моментли услубнинг узига хос хусуситяларидан яна бири шундаки, бунда иш вақти сарфларини кузатувчи, иш жойида доим ҳозир бўлмасдан, олдиндан танланган вақт оралиғида кузатиладиган ходимларнинг иш жойларига тўсатдан ташриф буюради. Кузатувчи иш вақти сарфларини кузатишни тўхтатиши ҳам, бу жараённи бир қанча соатдан кейин, ҳатто бошқа иш кунида яна давом эттириши ҳам мумкин. Бундай ҳолатлар, моментли услуб орқали олинган маълумотлар сифатига салбий таъсир этмаслиги амалиётда исбот этилган.

Моментли услуб, юқорида кўрсатилганлардан ташқари, қуйидаги жиҳатларга эга:

- иш кунини фотография орқали кузатиш мақсадга мувофиқ бўлмаган ёки жуда кийин бўлганда иш вақти сарфини ўрганиш мумкинлиги;

- олинган натижаларнинг иш кунини фотография қилишга қараганда анча объективлиги, чунки ходим иш куни фотографиясидагидек таранг, жиддий туриб ишламайди, у одатдагидек, уша ўзи ишлаб турган изчилликда ишлайверади;

- олинган натижаларни таҳлил қилишнинг кўп меҳнат талаб килмаслиги ва жўнлиги;

- корхоналарнинг ишлаб чиқариш операцияси бир неча соатлаб ва бир неча кунлаб давом этадиган, меҳнатни кўп талаб этадиган ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш участкаларида қўлланиш жуда қулай.

Иш вақти сарфларини кузатишнинг моментли услуби орқали эришиладиган асосий мақсадлар қуйидагилардир:

- ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш) ишни ташкил этишнинг

гуруҳли, бригада шаклларида, патокларда, участка ва цехларда фаолият кўрсатаётган кўп сонли нафақат ходимларнингтина эмас, балки жиҳозларнинг ҳам иш вақтидан фойдаланиш даражсини билиш;

- иш, хизмат бажарувчининг иш куни давомидаги иш вақти сарфлари таркибини ўрганиш, ҳар бир иш вақти сарфи турларининг салмоғини, мутлақ миқдорини ҳамда жиҳознинг иш вақтидан фойдаланиш ҳолатини аниқлаш;

- ходимнинг ёки жиҳознинг иш куни давомида учрайдиган танаффус вақтлари миқдорини, ҳар бир танаффуснинг салмоғини, мутлақ миқдорини, ҳар бирини юзага келтирувчи сабабларни аниқлаш ҳамда уларни йўқотишга қаратилган чора-тадбирларни ишлаб чиқиш;

- меҳнат ва ишлаб чиқариш (хизмат кўрсатиш)нинг ташкилий ҳолатини таҳлил этиш ва уларни янада такомиллаштиришга қаратилган, ташкилий-техникавий тадбирларни ўз ичига олган режаларни ишлаб чиқиш ва жорий қилиш;

- тайёрлов-якунлов, иш жойига хизмат кўрсатиш вақт нормативларини ҳамда хизмат кўрсатиш нормаларини ишлаб чиқиш.

Амалиётда моментли кузатув услуби иш вақти сарфини ўрганишнинг статистик услуби деб ҳам қабул қилинган. Бу услуб шундан иборатки, иш вақти сарифни ўрганиш жараёнида кузатувчи унинг мутлақ миқдорини ёки жорий вақтни махсус кузатув варақасида қайд қилиб ўтирмайди, балки ҳар хил шартли (штрихли, нуқтали ва чизиқли) белгилар ёрдамида иш вақти сарфини категория ва турларга бўлиб, ундаги моментлар миқдорини ёзиб боради. Бошқача қилиб айтганда, иш вақти сарфини кузатувчи фақат далилларнигина (маслан, асбоб ва ускуналарни тахлаяпти, дам олаяпти, шахсий эҳтиёжини қондираяпти ва ҳ.к.), яъни иш ҳаракатидаги ҳар бир моментни кузатув варақасида қайд қилади, аммо бу ҳаракатларнинг ҳар бирига қанча вақт кетганлигини ёзмайди.

Моментли услубда иш вақти сарфини кузатиш ниҳоятда осон, унга махсус асбоблар керак булмайди, унинг объектив ва аниқ бўлиши эса тасодифий танлашнинг барча шароитларига риоя қилинишига, кузатувчи объектлари ҳолатини шахсий мулоҳазаларига асосан қайд этишдан воз кечишга батамом боғлиқ. Масалан, кузатувчи жиҳоз томонга бораётганида жиҳознинг узоқ вақт тўхтаб турганини кўрса-ю, лекин қайд қилиш пунктидан утаётган пайтида у юргизиб юборилган бўлса, жиҳозни ишлаб турган, деб ҳисоблаши керак.

Кузатувчи иш куни давомида иш вақти сарфини моментли услуб орқали кузатишга алоҳида тайёргарлик куриши зарур:

- мазкур участкада ёки цехда иш жойлари қандай жойлашганлиги, қанча ходим ишлаши ва уларнинг меҳнати қандай шаклда ташкил қилинганлиги билан яқиндан танишиш;

- цех ёки участка бўйича кузатув олиб бориладиган йўлларни (маршрутларни) танлаши, айланиб юрадиган йўналишлар бўйича қисқа йўлларни белгилаб олиши лозим, токи бир жойдан иккинчи жойга айланиб утиб боришга вақт кетмасин;

- кузатув олиб борадиган йўналишда кузатув натижаларини ёзиб бориш учун тўхтайдиган жойни (ёзиб олиш пунктини) белгилаб олиши керак, чунки ёзиш пункти учун, одатда, шундай жой танланадики, бунда кузатувчи, кузатилувчи ходим билан бир қаторда бўлиши лозим. Доимий иш жойи бўлмаган ёрдмачи ходимларнинг иш вақти сарфини ўрганиш учун ёзиб олиш пункти белгиланмайди, балки кузатувчи муайян йўналиш бўйича кузатиб юрганида ходим ҳаракатида кўрган нарсани (далилни) қайд қилади. Кузатиш объектларининг сони кам, уларнинг ҳаммаси кузатувчининг кўриш доирасида бўлганида улар ҳолати битта пунктда туриб, лекин айланиб юришдаги сингари олдиндан танлаб қўйилган кетма-кетликда қайд этилади;

- олиб борилган кузатув натижаларининг мумкин қадар аниқ, тўғри ва етарли бўлишини таъминлаш учун кузатув кўламини, яъни кузатув вақти ичида ёзиб олиш учун талаб қилинадиган моментлар миқдорини аниқлаши керак.

Иш вақти сарфининг турлари бўйича моментлар миқдорини қайд қилиш учун кузатувчи кузатилаётган ходимнинг иш жойидан ўтиб кетаётганда кўрганини ёзади. Шунинг учун бир кузатувчи айланиб ўтишда нечта ходимни кузатишга улгурган бўлса, шунча иш моментларига эга бўлади. Кузатувчи кузатув натижаларини махсус варақага ёзиб боради.

Иш вақти сарфини моментни услуб билан кузатганда моментлар миқдори математик-статистик қонунлар асосида чиқарилган формула (ёки формулага асосан тузилган жадваллар) орқали аниқланади.

Барқарор (стабил) ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёни учун моментлар (М) миқдори қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$M = \frac{4 \times (1-k)}{K \times P} \times 100$$

Барқарор бўлмаган ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёни учун моментлар (М) миқдори қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$M = \frac{3\times(1-k)}{K\times P}\times 100$$

Бу ерда: М- моментлар миқдори;

К- умумий иш вақти сарфида текширилаётган категориядаги конкрет иш вақти сарфи салмоғининг коэффициенти;

Р- кузатувлар натижасида йўл қўйилиши мумкин бўлган нисбий хатолар миқдори (кўпинча 3 фоиздан 10 фоизгача бўлган доирада белгиланади).

Коэффицент (К) миқдори илгари ўтказилган кузатув маълумотларига асосан, кузатувлар натижасида йўл қўйилиши мумкин бўлган хатолар (Р) миқдори олинган аниқ маълумот ва умумий иш вақти сарфида конкрет иш вақти сарфининг (К) салмоғига асосан белгиланади.

Унча катта бўлмаган сарфларда кузатув натижаларининг аниқли фоизини камайтирмасдан ҳам Р нинг миқдорини ошириш мумкин.

Бир гуруҳ ходимлар устидан моментли кузатув услубида фотография қилишда ҳар бир ходим ҳақида аниқ маълумот олиш керак бўлса, ҳосил бўлган моментлар миқдорини гуруҳдаги ходимлар сонига кўпайтириш керак.

Иш вақти сарфининг кузатув ҳажмини аниқлашни тезлаштириш учун 11 ва 12 - жадваллардан фойдаланиш мумкин. Уларда К ва Р ҳар хил даражада бўлганда қайд қилиниши керак моментлар (М) миқдори кўрсатилган.

11-жадвал.

Барқарор ишлаб чиқариш шароитида моментлар миқдори

Р	К 01	02	03	04	05	06	07	08	09
3	20000	8890	5180	3330	2200	1480	670	560	250
4	11250	5000	2920	1870	1250	830	540	310	140
5	7200*	3200	1870	1200	800	530	340	200	90
6	5000	2220	1300	830	550	370	240	140	60
8	2700	1250	730	470	310	210	130	80	35
10	1800	800	490	300	200	135	85	50	20

12-жадвал

Барқарор бўлмаган ишлаб чиқариш шароитида моментлар миқдори

Р	К 01	02	03	04	05	06	07	08	09
3	30000	13320	7780	5000	8300	2220	1000	840	380
4	16850	7500	4380	2810	1800	1150	810	470	210
5	10800	4800	2800	1800	1200	880	510	300	140
6	7500	3300	1940	1250	830	560	360	210	90
8	4280	1880	1100	700	470	310	180	120	50
10	2700	1200	700	450	300	200	130	75	35

Иш куни давомида кузатув ҳажми аниқлангандан кейин белгиланган моментлар миқдорини қайд қилиш учун зарур бўлган иш жойларини айланиб чиқиш миқдорини аниқлаш керак. Айланиб чиқиш миқдори қуйидаги формула орқали аниқланади:

$$Q = \frac{M}{Ис}$$

Бу ерда: Q - айланиб чиқиш миқдори;

М - моментлар миқдори;

Ис - кузатув участкасидаги ходимлар сони.

Масалан, кузатилиши зарур бўлган объектлар (ходимлар) сони 50 нафар бўлиб, керакли кузатувлар миқдори 200 моментга тенг. Унда объектларни айланиб чиқиш миқдори (200:50) 4 га тенг. Бу кўрсаттичлар ҳисобланғандан кейин, объектларни айланиб чиқишлар орасидаги вақтлар (интерваллар) миқдори аниқланади. Кузатиладиган объектларнинг сони 10 тадан ортиқ бўлмаса, бу оралиқларнинг вақт миқдори бир хил, кузатиладиган объектларнинг сони 10 тадан ортиқ бўлса, бу оралиқларнинг вақт миқдори ҳар хил бўлиши мумкин.

Иш вақти сарфларини кузатувчи томонидан объектларни бир марта айланиб чиқишга кетадиган вақт миқдори эса, одатда, тажриба орқали ҳам аниқланиши мумкин.

Масалан, бу вақт миқдори 15 минутдан иборат бўлсин. Унда кузатувчига объектларни тўрт марта айланиб чиқиши учун 60 минут ёки бир соат керак. Мабодо, иш вақти сарфини бир иш куни давомида моментли услуб орқали кузатиш ташкил этилиши кўзда тутилган бўлса, унда ихтиёримизда 480-60қ420 минут вақт қолади. Бу ҳолда тўрт марта айланиб чиқишнинг

ҳар бири орасидаги вақт давомийлиги ўртача 420:3қ140 минутга тенг бўлган учта оралиқ (интервал) мавжуд бўлади. Агарда ҳар бир айланиб чиқиш оралиғидаги вақт миқдори (интервали) бир-бирига тенг бўлмаса, унда бу вақт миқдорларини қуйидагича, яъни 100, 180,140 минутли қилиб тақсимлаш мумкин. Энди объектларни ҳар бир айланиб чиқишнинг бошланиш ва тугалланиш вақтларини аниқлашимиз мумкин. Биринчисининг бошланиши 7^{00} (иш куни бошланиш), тугалланиши 7^{15}; иккинчисининг бошланиши 8^{55}, тугалланиши 9^{10}; учинчисининг бошланиши 12^{10}, тугалланиши 12^{25}; тўртинчисининг (тушликка чиқиш танаффуси билан ҳисоблаганда 12^{30} дан то 13^{30} гача) бошланиши 15^{45}, тугалланаши 16^{00} (иш кунининг тугаши).

Иш жойларини ҳар бир муайян вақт орасида эмас, балки тасодифан танланган вақт орасида айланиб чиқиш керак. Буни иш куни давомида ёки бошқа бир вақт давомида бажариш мумкин, чунки айланиб чиқишлар кузатув натижасида олинган маълумотларни ишнинг қандай пайтида олиш мужалланганлигига боғлиқ.

Иш куни сарфини моментли услуби орқали кузатиш натижасида олинган маълумотлар (натижалар) юқорида қайд этилганидек, махсус кузатув варақасига ёзилиб борилади. Унинг олд томони (биринчи бети) умумий маълумотларни ёзишга, яъни кузатув ўтказиладиган ишхона, цех ёки участканинг номи, кузатилаётган ходимлар сони ва мутахассислиги, кузатув вақтида ёзиб олиш керак бўлган айланиб чиқиш ва киши моментлар миқдорини, кузатув санаси ва кузатувчининг исми, шарифи ва насилномасини ёзиб қуйишга жой ажратилган.

Кузатув варақасининг орқасида махсус аломатлар тизими ёрдамида кузатувни ўтказиш натижасида олинган маълумотлар ёзилади. Кузатувнинг ҳар бир моменти нуқталар ва чизиқлар ҳамда штрихлар билан белгиланади. Дастлабки белги 4 та нуқта билан қўйилади. Бу нуқталар квадрат контурини ҳосил қилиши керак. Улардан кейингиси чизиқлар билан белгиланади. Бу чизиқлар ўз навбатида чегарани ва диоганални ҳосил қилади. Белгилар миқдори ўнтага еттанда диоганалли квадратлар ҳосил бўлади ҳамда белгилар шу таҳлитда давом эттирилади. Ёки бўлмаса, дастлабки белгилар 4 та штрих билан қуйилади, бу 4 та штрих белги боғланиб, 5 тага еттандан кейин, белгилар шу тахлитда давом эттирилади (13-жадвал).

Бундай усуллар моментлар сонини тезлик билан санаб чиқиш имконини беради.

Иш куни давомида ёки унинг айрим қисмида (иш бошланишида, тушликка чиқиш олдидан, тушликдан қайттандан кейин, иш тугаши олдидан ва ҳ.к.) иш вақти сарфлари моментли услуб орқали кузатилганда ҳар бир кузатишнинг бошланиши (янгиланиши) ҳар хил услублар (лоторея ўйини каби қуръа ташлаш йўли билан, махсус жадваллар ва формулалардан фойдаланиш) орқали амалга оширилади.

13-жадвал

Моментли кузатувнинг нуқта, чизиқ ва штрихли кўринишдаги шартли белгилари

Моментлар сони	Шартли белгилар		Моментлар сони	Шартли белгилар	
	нуқта ва чизиқлар ёрдамида	штрихлар ёрдамида		нуқта ва чизиқлар ёрдамида	штрихлар ёрдамида
1	·	/	7	::	##
2	..	//	8		##
3	:.	///	9		##
4	::	////	10		## ##
5	::	##	11		## ## ##
6	::	##/	20		##

Масалан, шулардан лоторея усули қўлланилганда, теннис ўйини учун мужалланган шариклардан 20 таси олинади. 2,3,4,5 ва 6 рақамлари ёзилган теннис шариклари махсус халтача ичига солиниб, аралаштирилади.

Агар иш кунининг бошланиши соат 8^{00} бўлса, соат 7 дан 50 минут ўтганда махсус халтачадан битта теннис шариги чиқарилади ва у шарикда 4 рақами ёзилган бўлса, демак, иш вақтини дастлабки кузатишни соат 8 дан 4 минут ўтгандан кейин бошлаш керак. Бу 4 рақамли шарик яна халтачага солиниб, аралаштирилиб, яна битта шарик чиқарилади. Иккинчи марта олинган шарикда 2 рақами ёзилган бўлса, ундай ҳолда иккинчи кузатувни соат 8 дан 6 минут ўтгандан сўнг бошлаш керак. Кейинги кузатувларнинг бошланиши ҳам шу тартибда аниқланади.

Бир иш куни давомида ходимнинг иш вақти сарфини моментли услуб орқали кузатув натижасидан олинган маълумотлар 14-жадвалда берилган

14-жадвал

Ходимларнинг иш вақти сарфини моментли услуб орқали кузатиш

№	Иш вақти сарфининг турлари	Кузатув натижалари	Иш куни	Баланси.
			моментлар сони	% ҳисобида
1	Тайёрлов якунлов иш вақти		84	10
2	Оператив иш вақти		689	82
3	Иш жойига хизмат кўрсатиш вақти		24	2,8
4	Дам олиш ва шахсий эҳтиёжни кондириш танаффуслари		18	2,2
5	Ишлаб чиқаришнин айби билан содир бўлган танаффуслар		10	1,3
6	Ходимларнинг айби билан содир бўлган танаффуслар		15	1,7
	Жами		840	100,0

14-жадвалда берилган маълумотлардан фойдаланиб (шахсий фотография каби) қуйидаги кўрсаткичларни аниқлаш мумкин:

1. Иш вақтидан фойдаланиш коэффициенти:

$$K_1 = \frac{Ття + Топ + Тижсхп + Тдошэ}{ТИХ} \times 100 = \frac{84 + 689 + 24 + 18}{840} \times 100 = \frac{815}{840} \times 100 = 97\%$$

2. Фойдали иш билан ўртача бандлик даражаси:

$$K_2 = \frac{Ття + Топ + Тижсхк}{Тик} \times 100 = \frac{689 + 84 + 24}{840} \times 100 = \frac{797}{840} \times 100 = 95\%$$

3. Ишлаб чиқаришнинг ва ходимнинг айби билан содир бўлган танаффуслар салмоғи:

$$K_3 = \frac{Тича + Тич}{Тик} \times 100 = \frac{10 + 15}{840} \times 100 = \frac{25}{840} \times 100 = 3\%$$

4. Ишлаб чиқариш ва ходимнинг айби билан содир бўлган танаффусларни йўқотиш натижасида меҳнат унумдорлиги ошириш даражаси, яъни:

$$K_4 = \frac{Тича + Тиа}{Топ} \times 100 = \frac{25}{689} \times 100 = 3{,}6\%$$

Бу кўрсатгичлар аниқлангандан кейин, иш вақти сарфини кузатишнинг шахсий фотографиясидаги каби, моментлик услуб орқали аниқланган иш вақти нобурдгарчилигини қисқартиришга қаратилган ташкилий-техникавий чора-тадбирларни ўз ичига олган режа мутасадди ходимлар томондан тузилади ва раҳбарият томонидан тасдиқланади.

Моментли кузатиш услубининг камчиликлари қуйидагилардир:

- кузатувчи битта ходимнинг ёки бир гуруҳ ходимларнинг иш вақти сарфини ўрганиш учун кўп вақт ва энергия сарфлаши керак, чунки ходимнинг иш жойлари бир-биридан олис бўлганидан бир иш жойидан иккинчисига бориб-келиши, иш жойларини айланиб юриш учун кўп вақт талаб қилинади;
- ўртача натижаларга қараб, айрим ходимларнинг иш куни давомидаги иш вақти сарфи таркибига баҳо бериш иложи йўқлиги;
- ижрочи ишининг рационаллиги даражасини аниқлаш ёки меҳнат усуллари ва услубларини такомилаштириш учун дастлабки маълумотлар олишнинг қийинлиги;
- статистик тадқиқот натижалари иш кунининг фотография орқали кузатиш ёки хронометраж натижаларига қарагандa тушунарли эмаслиги.

Мазкур ишхонанинг ўзига хос хусусиятини акс эттирувчи иш вақти сарфи пухта классификация қилинса, моментли кузатув услуби орқали олинган натижаларнинг самарадорлиги ошади. Бунда мазкур ишлаб чиқаришга ёки хизмат кўрсатишга хос бўлган сабабларга кўра, иш куни давомида бўладиган танаффусларнинг турларини аниқ таърифлашга алоҳида эътибор бериш керак.

Қисқача хулосалар

Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш соҳасидаги амалий ишни бевосита иш жойида иш вақти сарфини кузатиш орқали ўрганиш муҳим аҳамиятга эга. Ишлаб чиқаришда ёки хизмат кўрсатишда иш вақти сарфини изчил кузатмасдан ва ўрганмасдан туриб, ҳар бир иш жойининг ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш имкониятларини, энг унумли, ўнғай меҳнат усул ва услубларини ўрганиш, иш вақтининг зое кетишини аниқлаш ва улар юзасидан зарур маълумотлар олиш мумкин эмас.

Иш вақтининг индивидуал фотографияси ижрочи меҳнатининг ташкил этилган ҳолатини, унинг иши, хизмати мазмунини ҳар томонлама ва энг тўлиқ характерлайди, бажарилган усуллар миқдорини ва улар қанча давом этганини, шунингдек, зое кетган иш вақтининг ҳаммасини кўрсатиб беради.

Муайян ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш иш жойларида оммавий тус олган иш вақти исрофгарчилиги сабабларини аниқлаш учун бир гуруҳ ишчиларнинг иш куни фотография қилинади, яъни кузатилади.

Меҳнатни ташкил этишнинг бригада шакли мавжуд бўлган жойда ҳар бир бригада аъзосининг қай даражада бандлигини, улар ўртасида меҳнат қай даражада тақсимланганлигини аниқлаш учун иш вақти сарфини кузатиш катта аҳамиятга эга.

Ўз-ўзини фотография қилишнинг ўзига хос хусусиятлари унинг оммавий ва фаол характерга эга эканлигидир. У вақтининг зое кетганлигинигина қайд қилиб қолмасдан, меҳнатни ва ишлаб чиқаришни ташкил қилишдаги камчиликларни йўқотиш чора-тадбирларини ишлаб чиқишга ишчилар оммасини ҳам кенг жалб қилиш имконини беради.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Иш вақти сарфини кузатишнинг индивидуал фотографияси тўғрисида тушунча ва уни ўтказиш тартиблари нималардан иборат?

2. Иш вақти сарфини кузатишнинг гуруҳлар фотографиясини ўтказиш тартиблари нималардан иборат?

3. Иш вақти сарфи кузатуви бригада фотографиясининг ўзига хос хусусиятлари нимадан иборат?

4. Ўз-ўзининг иш вақти сарфини фотография қилиш тартиблари нимадан иборат?

5. Иш вақти сарфини моментлик услуб билан кузатишнинг ўзига хос хусусиятлари нималардан иборат?

Асосий адабиётлар

1. Зубкова А.Ф. и др. Организация нормирования труда на преприятиях. М.: 1999.

2. Каттахўжаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. - Тошкент - «Ўқитувчи» 1996, 7-боб.

3. Организация и нормирования труда. Под редакций В.В.Адамчука. М.: 1999, Глава 10.

4. Павленко А.Б. и др. «Организация нормирования труда на предприятиях в совершенних условиях». - М.: 1999.

5. Фильев В.И. Нормирование труда на совершенном этапе. - М.: 1998.

6. Сустина Л.М. Методи изучения затрат рабочего времени. - М.: 1996.

X боб

ХРОНОМЕТРАЖ

10.1. Хронометражни ўтказишдан мақсад ва унинг турлари

Хронометраж – бу, грекча сўздан олинган бўлиб, хронос-вақт, метрио-ўлчаш, деган маънони беради. Демак, хронометраж - вақтни ўлчаш услубларидан биридир. Хронометражнинг асосий объекти - операциядир. Шунинг учун ҳам кўп ҳолларда операцияни хронометражи деб ҳам юритилади.

Операцияларни ўрганиш жарёнида жиҳозларнинг ишлаб чиқариш имкониятларидан қандай фойдаланилаётганлиги, иш жойлари қандай ташкил қилганлиги, ходим керагидан ортиқ ҳаракатлар қилаётган ёки қилмаётгани, иш вақти сарфи операцияларининг айрим элементларини бажаришга сарфланадиган вақт техникавий ва ташкилий шароитларга мувофиқлиги ёки номувофиқлиги аниқланади. Операциялар кузатиш айни ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатиш самарадорлигини ўстиришнинг ички имкониятларини қидириб топишда ва улардан фойдаланишда, мазкур иш жойидаги оғир меҳнатталаб ишларни камайтиришда жуда муҳим аҳамиятга эга.

Иш вақти сарфини кузатишнинг бу услуби «Иш бажарувчи ёки хизмат кўрсатувчи қандай меҳнат қилаётгани (тез ёки секин) оқилона ёки оқилона бўлмаган меҳнат усулларидан фойдаланилаяптими?» деган саволга жавоб беради. Бошқача қилиб айтганда, хронометраждан иш бажарувчининг ишлаш суръати, қўллаётган меҳнат усуллари, уларни мақсадга мувофиқ бажарилиш тартиблари, меҳнат жараёнларининг қандай ташкил этилганлиги баҳо беришда фойдаланилади.

Хронометражнинг асосий вазифаси унинг (операциянинг) мақсадга мувофиқ таркибини аниқлаш ва лойиҳалаштириш ҳамда ҳар бир элементини бажариш учун зарур бўлган вақтни ҳисоблаш мақсадида, ўрганилаётган операция элементларига сарфланадиган вақт миқдорига таъсир этувчи омилларни аниқлашдан иборат.

Хронометраж асосан қуйидаги мақсадлар учун ўтказилади: а) операциянинг кўп марталаб такрорланадиган иш усулларига ва машина-қўл элементларига вақт нормаларини бел-

гилаб бериш учун; б) ҳар бир конкрет операцияни бажаришга сарфланадиган ҳақиқий оператив иш вақти миқдорини аниқлаш учун; в) ҳар бир конкрет операцияни бажаришга сарфланиши зарур бўлган вақтнинг режалаштирилган миқдорини аниқлаш учун; г) меҳнат нормаларининг бажарилмаслик ёки юқори даражада бажарилиш сабабларини аниқлаш учун; д) илғор иш усул ва услубларини аниқлаш, уларни ўрганиш, умумлаштириш ва амалиётга татбиқ қилиш; е) катта серияли ва оммавий ишлаб чиқариш турлари (типлари)га учун мўлжалланган аналитик ҳисоблаш услуби ёрдамида аниқланган меҳнат нормаларини текшириш ва уларга тузатишлар киритиш учун; ж) танланган операциядаги ортиқча (кераксиз), оқилона бажарилмайдиган усул ва ҳаракатларни аниқлаш ва уларни йўқотишга қаратилган чора-тадбирларни ишлаб чиқиш ва ҳ.к.лар учун.

Амалиётда хронометражнинг узлуксиз ёки танлаб, узлукли, циклли ва махсус турлари мавжуд.

Узлуксиз хронометраж қуйидаги ҳолларда қўлланилади: аниқ операциянинг ҳамма бўлаклари (элементлари) вақт сарфлари миқдорларини аниқлашга зарурият туғилганда; операция элементларининг вақт сарфлари миқдори 10 секунддан кўп бўлганда.

Узлукли хронометраж қуйидаги ҳолларда қўлланилади: аниқ операциянинг айрим элементларидан кўпроқ қайтариладиганини, мураккаб, вақт миқдори жуда кўп бўлганларининг вақт сарфи миқдорини аниқлаш учун; танланган операция унча кўп элементлардан иборат бўлмаганда ва ниҳоят, операция элементларининг вақт сарфлари миқдори 3 секунддан кам бўлмаганда; шунингдек, операциянинг айрим элементлари бўйича хронометраж нотўғри ўтказилган, деб топилганда.

Операциянинг айрим элементлари, айниқса, вақт сарфлари миқдори 2 секунддан кам бўлган ҳолларда, узлуксиз ёки узлукли хронометраж орқали кузатилганда, уларнинг вақт сарфлари миқдорини секундомер орқали тўғри ўлчаш анча мураккаб. Бундай ҳолларда, хронометражнинг махсус тури – циклли хронометраж қўлланилади. Хронометражнинг бу тури одатдаги, узлукли туридан шу билан фарқ қиладики, бунда иш вақти сарфини кузатув давомида танланган операциянинг нафақат айрим қисқа муддатли элементлари (усул, ҳаракат, қимирлаш) таркиби, балки миқдори ҳам ҳар хил элементлардан иборат бўл-

ган бир неча гуруҳларга бирлаштирилиб, ундан кейин ўша гуруҳларнинг вақт сарфи давомийлиги кузатилади.

Ишлаб чиқариш, хизматлар кўрсатиш амалиётида нафақат ҳақиқий ва режалаштирилган оператив иш вақти сарфларини аниқлаш, балки тайёрлов-якунлов, иш жойларига хизмат кўрсатиш каби иш вақти турларининг ҳам ҳақиқий режалаштирилган миқдорини ҳисоблаш билан боғлиқ бўлган заруриятлар учраб туради. Бундай ҳолларда тайёрлов-якунлов, иш жойига хизмат кўрсатиш вақти сарфлари хронометраж орқали кузатилади. Ўз навбатида, хронометражнинг бундай тури ҳам, махсус хронометраж, деб аталади.

Иш вақти сарфи кузатилиши зарур бўлган ходимлар миқдорига ва меҳнатни ташкил этиш шаклларига қараб хронометражнинг шахсий ва гуруҳли (бригадали) турлари ҳам мавжуд. Шахсий хронометраж деганда операциянинг битта ходим томонидан бажарилиши жараёнида оператив (асосий ва ёрдамчи) иш вақти сарфларининг кузатилиши ташкил этилганлиги тушунилади. Амалиётда, кўп ҳолларда, масалан, тиббиёт соҳасида жарроҳлик операциялари бир гуруҳ ёки тиббиёт ходимлари бригадаси томонидан амалга оширилади. Бундай ҳолларда юқорида кўрсатилган операцияларни бажариш давомида оператив иш вақти сарфини кузатишда хронометражнинг гуруҳли ёки бригада шакли ташкил этилади. Ундан ташқари, гуруҳ ёки бригада таркибини тўғри аниқлаш, уларнинг аъзолари орасида меҳнат тақсимоти ташкил этилган ҳолатларни билиш мақсадида ҳам гуруҳли (бригадали) хронометраж қўлланилади.

10.2. Хронометраж ўтказиш олдидан объект танлаш ва унга тайёргарлик кўриш

Иш вақти сарфларини кузатиш услубларидан бири ҳисобланган хронометраж ўтказишни ташкил этиш натижасида олинган маълумотларнинг тўғрилиги, сифатлилиги кўп ҳолларда уни ўтказишга етарли даражада тайёргарлик кўришга боғлиқ бўлади. Ўз навбатида, хронометражни ўтказишга тайёргарлик кўриш асосан қуйидаги ишларни бажаришдан иборат: хронометражни ўтказишдан кўзланган мақсадга қараб объектни, ходимни танлаш; операцияни усул, ҳаракат ва қимирлаш каби майда элементларга бўлиш; уларнинг ҳар бири учун фиксаж нуқтала-

рини белгилаш; операция элементларининг вақт сарфларига таъсир этувчи омилларни ва хронометражни ўтказиш миқдорини аниқлаш; кузатиш давомида керакли шарт-шароитларни ва хронометражни тўхтовсиз ўтказишни таъминлашга қаратилган чора-тадбирларни ишлаб чиқиш; танланган ходимни тайёрлаш, унга йўл-йўриқ (инструктаж) бериш; хронометраж учун қўлланиладиган махсус хронокартани тўлғизиш ва ҳоказолар.

Хронометраж ўтказишни ташкил этиш натижасида кутилган мақсадга қараб ҳар хил объект танланади. Агар хронометраж маълум бир операцияни вақт сарфини нормалаштириш, оператив вақт нормативларини ишлаб чиқиш учун дастлабки маълумотларни олиш ёки вақт нормасини ҳисоблаш мақсадида ўтказиладиган бўлса, ундай ҳолда шундай иш жойлари кузатув объекти бўладики, улар соз машина ёки механизмлар билан жиҳозланган бўлиши керак. Ундан ташқари, иш жойи қандай ҳалатда эканини текшириб кўриш ва кузатиш натижаларига таъсир қилиши мумкин бўлган камчиликларни тузатиш керак. Бу, биринчи галда, ўрганиладиган усуллар ва ҳаракатлар бажарилишини енгиллаштирадиган мосламалар ва асбоб-ускуналар билан узлуксиз таъминланиб туришга ва нормал ташқи муҳит шароити (иссиқлик, намлик, ёритилганлик ва ҳ.к.) яратилганлигига боғлиқ.

Хронометраж учун танланган ходимнинг нафақат малакаси юқори, балки ишлаб чиқариш тажрибалари ва кўникмалари ҳам етарли бўлиши лозим. Шу билан бир қаторда ижрочи меҳнат усулларини бажаришнинг оқилона услубларини тўлиқ эгалланган ва топшириқларни миқдор кўрсаткичлари жиҳатидан ҳам ўз ихтисосидаги ишловчиларнинг кўпчилик қисмига нисбатан юқорироқ даражада мунтазам бажариб келаётган бўлиши керак. Бунда унинг юксак меҳнат натижаларига ҳаддан ташқари иш бажариш ёки хизмат кўрсатиш сурьати ҳисобига эмас, балки маҳорат ҳисобига эришаётган бўлиши жуда муҳим. Ундан ташқари, бажариш даражаси ўша иш(операция) турини бажараётган участка ёки цех ходимлари меҳнат нормаларининг ўртача кўрсаткичларидан юқори бўлиши зарур. Бундай ҳолларда меҳнат нормаларини бажармаган ходимларнинг меҳнат кўрсаткичлари ҳисобга олинмаган ҳолда ҳисобланган меҳнат нормасини ўртача бажариш даражаси кўзда тутилган.

Масалан, Тошкент трактор ишлаб чиқариш корхонасида «Т-28Х-4»» русумли пахта териш машинасини йиғишда 10 та

ходим банд бўлиб, уларнинг меҳнат нормаларини бажариш даражалари иш вақти сарфини кузатишни ташкил этишдан олдин қуйидагича бўлган (% ҳисобида):

Аҳмедов З-108;	Юртайкин С-113;
Носов Ф.-101;	Усмонов М-111;
Ғозибеков А-96;	Гусев П- 114;
Филин Г-103;	Кабанов А-98;
Якубов Т-110;	Тоиров А-104.

Пахта териш машинасини йиғиш билан банд бўлган гуруҳ аъзоларининг меҳнат нормаларини ўртача бажариш даражаси А.Ғозибеков ва А.Кабановларнинг меҳнат кўрсаткичларини ҳисобга олмаганда, қуйидагича:

$$\frac{108+101+103+110+113+111+114+104}{8} x100 = 108\%$$

Шундай экан, меҳнат нормасини 108%га бажарган З.Аҳмедовнинг ишлаш фаолияти хронометраж орқали кузатилади ва ўрганилади.

Хронометраж оператив вақт сарфини нормалаш ёки оператив вақт нормативларини ишлаб чиқиш учун дастлабки маълумотларни олиш мақсадида ўтказилса, иш жойларини ташкил этишни яхшилашга, уларни керакли хом ашёлар билан ўз вақтида таъминлашга, жиҳозлар ишлатилмасдан, бекор туриб қолиш ҳолларини бартараф этишга катта эътибор берилиши лозим.

Агар, хронометражни ўтказишдан мақсад, илғор иш усуллари ва услубларини аниқлаш, ўрганиш, умумлаштириш ва амалиётга кенг татбиқ этиш бўлса, бундай ҳолда нафақат илғор, балки меҳнат нормаларини ўртача бажараётган ходимлар ҳам объект сифатида танланадилар. Чунки, тажриба шуни кўрсатмоқдаки, меҳнат нормаларини ўртача бажараётган ходимлар улар танланган операцияни илғор ишчи томонидан бажарганда сарфланган оператив вақт миқдорига нисбатан кўпроқ вақт сарфласалар-да, у ёки бу операция усулларини ишлаб чиқариш илғорларига қараганда анча самарали бажарадилар ёки ўша операциянинг бошқа элементларига бир хил миқдорда вақт сарфлаш билан бир қаторда уларни илғор ишчига нисбатан қулай, ўнғай ёки осон усуллар билан бажаришлари ҳам мумкин. Хронметражни бундай мақсад учун ўтказиш олдидан иш жойларида меҳнатни ташкил

этишни такомиллаштиришга қаратилган чора-тадбирлар ишлаб чиқилмайди ва амалга оширилмайди.

Мободо, хронометражни ўтказишдан мақсад меҳнат нормаларини бажармаслик ёки юқори бажариш сабабларини аниқлаш бўлса, ундай ҳолда кузатув объектлари бўлиб меҳнат нормаларини сурункасига бажармайдиган қолоқ ва юқори даражада бажарадиган илғор ходимлар танланадилар ва хронометражни ўтказиш натижасида олинган маълумотлар меҳнат-оператив вақт нормативларини ва илғор ходимларнинг иш фаолияти бўйича хронометраж ўтказиш эвазига олинган натижалар билан солиштирилиб кўрилади.

Кузатиш объекти танлангандан кейин ўрганиладиган операция муфассал равишда таърифлаб берилади. Унда айнан қандай операция бажарилаётганлиги, у қандай материалдан ёки хом ашёдан тайёрланиши, қандай жиҳозлардан, асбоб-ускуналар ва мосламалардан фойдаланиш лозимлиги кўрсатилади. Таърифда ходимнинг фамилияси, исми, шарифи, табел номери, профессияси, мазкур ишдаги ёки хизматдаги стажи, тариф разряди ва ҳ.к.лар ёзилади.

Таърифда иш жойининг ташкил қилиниши ва унга хизмат кўрсатиш масаласига алоҳида эътибор берилади. Бунда энди мавжуд вазиятни, ҳолатни ёзиш билангина чекланиб бўлмайди: иш жойининг режалаштирилиши, асбоб-ускуналарнинг жойлашишини, иш жойининг ходим учун керакли бўлган ҳамма нарсалар билан таъминланганлиги, ишнинг ташкил қилиниши ва унга хизмат кўрсатиш жараёнидаги камчиликларни аниқлаш керак. Шунингдек, мазкур корхонада иш жойининг ташкил қилиниши билан унга хизмат кўрсатиш тартибини ўша соҳадаги ишлаб чиқариш илғорлари қўллаётган усул, услуб ва шароитлар билан таққослаш лозим. Мана шу хилдаги текширишлар натижасида шундай тадбирлар ишлаб чиқиладики, улар ёрдамида аниқланган камчиликларни тезда бартараф қилиш мумкин бўлади.

Иш жойини ташкил қилиш ва унга хизмат кўрсатишни яхшилашнинг бундай тартиби хронометражни ўтказишга тайёргарлик кўришнинг моҳиятини, асл маъносини очиб беради.

Хронометражни ўтказиш олдидан объект танлангандан кейин ўша объект бажариши зарур бўлган операция таркибини ташкил этувчи элементларга, яъни усуллар йиғиндисига, усулларга ҳамда ҳаракат ва қимирлашларга бўлинади. Ўз навбатида, танланган операциянинг элементларга бўлиниш даражаси қуйидаги ҳолларга боғлиқ: 1) ишлаб чиқариш турлари (типла-

ри). Хронометраж учун танланган операция оммавий ишлаб чиқариш турларида, якка, ҳатто, серияли ишлаб чиқариш турларига нисбатан кўп элементлар; 2) агар танланган операция ўта мураккаб ва меҳнат сарфини кўп талаб қилса, ундай операция оддий ва кам меҳнат сарфини талаб қиладиган операцияга нисбатан кўп элементларга бўлинади.

Танланган операция қанчалик кўпроқ усул, ҳаракат ва қимирлаш каби элементларга бўлинса, шунчалик кераксиз ва нотўғри бажарилаётган элементларни аниқлашга, уларни янада чуқурроқ таҳлил этишга етарли шарт-шароит яратилишига имкон беради. Шу билан бирга, бу жараён жуда юқори малакавий кузатишни ташкил этишни ва хронометражни ўтказишга тайёргарлик кўриш билан боғлиқ бўлган муддатни анча узайтиради.

Мазкур операцияни нормалаш ёки оператив вақт нормативини ишлаб чиқиш учун дастлабки маълумот олиш мақсадида узлуксиз(ялпи) хронометраж ўтказилса, операциялар қуйидаги тартибда элементларга бўлинади: энг олдин операциянинг мазмуни ва уни бажариш тартиби батафсил таърифланади, у пухта таҳлил қилинади. Таърифни таҳлил қилишдан мақсад: ходимлар қўллаган усул, ҳаракат ҳақиқатдан ҳам зарурми, уларни бажаришдаги изчиллик мақсадга мувофиқми, ходим иш жараёнида қилаётган меҳнат ҳаракатлари, қимирлашлари ўринлими, керагидан ортиқ ҳаракатлар, қимирлашлар қилаётгани йўқми каби масалаларни аниқлашдир. Мана шундай таҳлил асосида операцияларнинг рационал таркиби ва ҳаракатдаги изчиллик аниқланади. Шу билан бир вақтда операция айрим усулларга ёки усулларнинг технологик мажмуаларига бўлинади.

Масалан, чилангарлик жиҳозида втулкани йўниш операциясини қуйидаги элементларга бўлиш мумкин:

- детални олиш, уни гардишга яқинлаштириш ва ўрнатиш;
- халқа ва гайка олиш, уларни гардишга қўндириш ва мустаҳкамлаш;
- жиҳозни юргизиб юбориш;
- олмосни яқинлаштириш;
- детални йўниш;
- олмосни йўнилган деталдан четлаштириш;
- жиҳозни тўхтатиш;
- гайкани бураб бўшатиш ва халқани чиқариб олиш;
- йўнилган детални кўтариб олиш ва жойига олиб қўйиш.

Танлаб ўтказиладиган хронометражда эса операциялар

бу каби изчиликда элементларга бўлинмайди, чунки бунда хронометраж қилинадиган операциянинг бошланғич ва охирги элементи қайд этилади, яъни кузатувчига мазкур операция элементининг бошланиши ва тугашини аниқ билдириб турадиган ташқи сабаблар қайд қилинади, холос.

Масалан, операциянинг (детални олиш, яқинлаштириш ва гардишга қўндириш) элементи учун бошланғич қайд қилиш нуқтаси бўлиб қўлнинг деталга олиб борилиши, охирги тугалловчи нуқта бўлиб эса, деталдан қўлни олиш хизмат қилади.

Танланган операция усул, ҳаракат, қимирлаш каби элементларга бўлиниб бўлгандан кейин, унинг ҳар бир элементи учун фиксаж нуқтасини аниқлашга киришилади. Бу фиксаж нуқталар, операциянинг ҳар бир элементини ажратиш, битта элементининг бошланиш ва бошқа элементини тугалланиш чегараларини қайд қилиш(белгилаш) учун керак. Операциянинг ҳар бир элементи учун бошланиш ва тугалланиш чегараси тўғри аниқланмаса, улар бажарилаётганда сарфланаётган жорий вақт миқдорини тўлиқ ва аниқ ўлчашга имконият бўлмайди. Бу эса, ҳар бир операция элементининг вақт сарфи миқдорини тўғри ўлчаш ва аниқлаш имкониятини бермайди. Одатда, танланган операциянинг биринчи элементи учун иккита (бошланиш ва тугалланиш) фиксаж нуқтаси, қолган элементлари учун эса биттадан фиксаж нуқталари аниқланади. Сабаби, операцияни биринчи элементининг тугалланиш фиксаж нуқтаси ўша операция иккинчи элементининг бошланиш фиксаж нуқтаси, иккинчи элемнтнинг тугалланиш фиксаж нуқтаси, учинчи элементнинг бошланиш фиксаж нуқтаси ва ҳ.к.лари ҳисобланади.

Одатда, фиксаж нуқталарининг бошланиши, олинаётган асбоб-ускуналарга, хом ашёларга қўлнинг кўтарилиши, тегиши ва ҳоказолар билан аниқланса, фиксаж нуқталарининг тугалланиши эса олинган хом ашёларни, асбоб-ускуналарни бирон жойга қўйганда, ўша жойга тегиб овоз чиққани, улардан қўлнинг узилгани ва ҳоказолар билан аниқланади. Масалан, танлаган мисолимизда келтирилган операциянинг, «мижоздан паттани олиб, уни маҳкамлаб» деб номланган биринчи элементи бошланиш фиксаж нуқтаси «мижозга қўлнинг кўтарилиши бўлса», тугалланиш фиксаж нуқтаси эса «маҳкамланган паттадан қўлни узиш» ҳисобланади.

Хронометражни ўтказишга тайёргарлик кўришдаги босқичларидан бири – бу, кузатиш миқдорини аниқлашдир.

Ҳатто, энг барқарор ишда ёки хизмат кўрсатишда ходимга

боғлиқ ёки боғлиқ бўлмаган ҳар хил сабабларнинг таъсири натижасида бир хил усулларга, ҳаракатларга, қимирлашларга кетган вақт сарфлари бир текис, яъни бир хил миқдорда бўлмайди. Шунинг учун ҳам кузатилиши учун объект қилиб танланган операциянинг ҳар бир элементига зарур бўлган вақт сарфи миқдорини тўғри аниқлашга, етарли ва ишончли маълумотга эга бўлиш учун иложи борича кузатув сони (миқдори)ни кўпайтиришга ҳаракат қилинади. Сабаби, кузатув жуда кўп миқдорда ўтказилганида ўлчаш жараёнида юз берган айрим четга чиқишлар, йўл қўйилган хатолар ўзаро бир-бирларини қоплайди. Аммо, кузатув миқдори жуда кўп бўлганда хронометражнинг бевосита ўтказиш муддатини сезиларли даражада узайтиради ва иш вақти сарфининг кузатув ишини анча мураккаблаштиради ҳамда хронметражни ўтказиш давомида кузатувчидан диққат ва эътиборни янада кучайтиришни талаб этади.

Хронометражни ўтказиш учун керакли кузатув миқдори аниқланаётганда (ҳисобланганда) ҳеч бўлмаганда қуйидаги ҳолатларни баҳоли қудрат инобатга олиш тавсия этилади: танланган операциянинг вақт сарфи миқдори қанча қисқа бўлса, кузатувлар сони шунча кўп бўлиши керак; хронокаторлар орасидаги коэффициентлар қанча барқарор, яъни 1,0га қанчалик яқин бўлса, кузатув миқдори шунча кам бўлади; кузатиш ўтказиш учун объект қилиб танланган операция иш куни давомида қанча кўп қайтарилса (бажарилса), кузатув миқдори кўп бўлади ва ҳокозо.

Ишлаб чиқариш корхоналарида операциянинг ҳар бир элементига тегишли қаторларнинг барқарорлик даражаси етарли бўлган ҳолларда қуйидаги кузатув ёки ўлчаш миқдорлари тавсия этилади (15-жадвалга қаранг).

15-жадвал

Тахминий кузатиш ёки ўлчаш миқдорлари(энг камида)

Ишлаб чиқариш турлари (типлари)	Операцияни ёки ҳар бир кузатувни ўтказиш муддати, мин. ҳисобида								
	0,1га ча	0,1-0,25	0,25-0,5	0,5-1,0	1,0-2,0	2,0-5,0	5,0-10,0	10,0-20,0	20,0 ошганда
Оммавий	125	80	50	35	25	20	15	12	-
Катта серияли	-	-	35	25	20	15	12	10	-
Серияли	-	-	-	-	15	12	10	8	6
Кичик серияли	-	-	-	-	-	10	8	6	5

Кузатиш миқдори ҳисобланиши зарур бўлган меҳнат нормасининг сифатига (фоиз ҳисобида) қўйиладиган талабларга (йўл қўйилиши мумкин бўлган хатолар миқдорига) ҳам боғлиқ. Бу кўрсаттич оммавий ишлаб чиқариш жараёни учун-3-5%ни, йирик сериялигига-5-8%, сериялигига-8-10%, майда сериялигига ва якка ишлаб чиқариш тури учун эса-10-20%ни ташкил этади.

16-жадвал

Зарур бўлган кузатув миқдорини аниқлаш

Хронокаторнинг нормалаштирилган барқарорлик коэффициенти, Ку	Кузатишнинг айнан тўғрилиги, %					
	3	5	8	10	15	20
	Кузатиш миқдори					
1,1	6	4	4	3	-	-
1,2	12	7	5	4	3	-
1,3	22	10	6	5	4	-
1,4	31	14	7	6	5	3
1,5	45	19	9	7	5	4
1,6	60	22	11	8	6	5
1,7	75	27	13	10	6	5
1,8	91	33	16	11	7	5
2,0	125	45	22	14	8	6
2,3	174	63	25	19	10	7
2,5	205	75	30	21	11	8
3,0	278	100	40	23	14	10

Чет эл корхоналарининг амалиётида ҳам хронометражни ўтказиш учун зарур бўлган кузатув миқдорини аниқлаш соҳасида ҳанузгача ягона таклиф (тавсия) учрамайди. Айрим чет эллик олимларнинг бу борадаги фикри, тавсиялари ҳам асосан биз юқорида қайд этган ва тавсия қилган таклифлардан иборат. Масалан, АҚШдаги Дженерал электрик компаниясига тегишли саноат корхоналарида танланган операциянинг вақт сарфи миқдорига қараб қуйида кўрсатилган миқдорда иш вақти сарфини хронометраж орқали кузатиш тавсия этилади (17-жадвал):

17-жадвал

Танланган операциянинг вақт сарфи миқдорига қараб кузатув сонлари

Опреациянинг вақт сарфи миқдори минутгача	0,10	0,25	0,5	0,75	1,0	
Кузатиш (ўлчаш) сони	200	100	60	40	30	
Операциянинг вақт сарфи миқдори минутгача	2,0	5	10	20	40	40дан ортиқ
Кузатиш (ўлчаш) сони	20	15	10	8	5	3

Иш вақти сарфини хронометраж ёрдамида ўлчаганда кузатув миқдорини аниқлаш жараёнида Американинг "Вестингауз электрик Корпорейшн" компанияси, нафақат операция ёки унинг элементлари вақт миқдорларини, балки уларнинг йил давомида қайтарилишини ҳам инобатга олишни тавсия этади (18-жадвал).

18-жадвал

Хронометражни ўтказишда керакли ўлчов (кузатиш) сонлари

	Операциянинг давомийлиги (минут)													
Йил давомида бажариладиган операциялар	0,12 камроқ	0,12	0,18	0,3	0,48	0,72	1,2	2,1	3,0	4,8	7,2	12,0	18,0	30,0
10000дан ортиқроқ	140	120	100	80	60	50	40	30	25	20	15	12	10	8
1000дан 10000гача	80	60	50	40	30	25	20	15	12	10	8	6	5	4
1000дан камроқ	60	50	40	30	25	20	15	12	10	8	6	5	5	3

Хронометражни ўтказишга тайёргарлик кўриш босқичларидан яна бири, уни бевосита ўтказишни таъминловчи шарт-шароитни етарлича яратиб беришдир. Ҳақиқатда кузатиладиган иш жойида танланган ходим унумли ва самарали ишлаши ёки хизмат кўрсатиши учун унга зарур шарт-шароит яратилмас экан, хронометражни ўтказиш натижасида керакли ва ишончли маълумотларга эга бўлиш имкони бўлмайди.

10.3. Хронометражни ўтказишни ташкил этиш ва у орқали олинган маълумотларга ишлов бериш

Ходимлар хронометражга онгли равишда ишлаш билан жавоб беришлари учун уларга хронометраж нима эканлигини, нима мақсадда ва қандай қилиб ўтказилишини тушунтириш керак.

Мисолимизда хронометраж ўтказишни ташкил этиш учун танланган операция «Харид қилинган, пойабзални мижозга топшириш».

19-жадвал

Хронометраж кузатув варақасининг – хронокартанинг ички томони

Тартиб рақами	Операция элементларининг номи	Фиксаж нуқталари	Ж-жорий вақт, Д-давомийлик	Кузатувнинг тартиб рақами 1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Ярокли кузатувлар сони	Давомийлик йиғиндиси	Ўртача давомийлик	Барқарорлик коэффициентлари: ҳақиқий	режалаштирил ган	Операция элементлари вақт сарфига таъсир этувчи омиллар	
1.	Мижоздан паттани олиб, уни маҳкамлаш	Мижозга қўл кўтарилиши. Маҳкамланган паттадан қўлнинг узилиши	Ж	24	3-05	5-55	8-49	11-27	14-51	16-45	19-48	22-49	2523	10	259	25,9	1,36	2,3	2,3	Мижоз билан сотувчи ўртасидаги масофа
			Д	24	25	28	27	24	23	26	30	30	32							
2.	Бўш қуттичани стол устига қўйиш	Қуттичанинг столга тегиши	Ж	37	317	615	859	1138	1413	1700	2001	2252	2535	8	96	12	1,3	1,6	1,6	Сотувчи малакаси
			Д	13	12	20	10	12	24	13	13	12	12							
3.	Нойабланни олиб текшириб, қуттича ичига солиш	Жойлашган қуттичадан қўл узилиши	Ж	212	455	748	1029	1300	1518	1846	2134	2424	2706	10	935	93,5	1,09	1,1	1,1	Сотувчи малакаси
			Д	95	98	93	90	91	95	97	93	92	91							
4.	Қуттичанинг қанқолини бекитиш	Қутти қанқолидан қўл узилиши	Ж	219	504	750	1038	1316	1558	1854	2142	1433	2713		82	8,2	1,43	2,0	2,0	Сотувчи малакаси
			Д	7	9	8	9	7	10	8	8	9	7							
5.	Қуттичани боғлаб, мижозга узатиш	Бойланган қуттини мижозанинг қўлига тегиши	Ж	240	527	822	1103	1338	1619	1918	2210	2501	2740	10	243	24,3	1,33		2,3	Жиҳоз билан сотувчи орасидаги масофа
			Д	21	23	26	25	22	21	24	28	28	27							

Хронометраж ўтказиш учун махсус кузатув варақаси — хронокартадан фойдаланилади. Унинг ички томони 19-жадвалда акс эттирилган.

Хронометражни ўтказишни ташкил этиш учун мўлжалланган операция элементларининг рўйхати ва уларга мувофиқ ёзиб олиш, қайд қилиш (фиксаж) нуқталари хронокартанинг булар учун ажратилган махсус бўлимларига ёзиб қўйилади.

Хронометражни ўтказишга тайёргарлик кўриб бўлинганидан кейин хронокарта бўйича операция элементларини бажаришга кетадиган иш вақти сарфини кузатишга ва ўлчашга киришилади.

Хронометраж ўтказишга киришишдан олдин иш шундай ташкил қилинган бўлиши керакки, бунда ходим ҳамма зарур нарсалар билан таъминланган, иш жойида тартиб ўрнатилган, асбоб-ускуналар, хом ашёлар ходимга яқин ва қулай ерга қўйилган, жиҳоз шай қилиб қўйилган, мойланган, мосламалар ва асбоб-ускуналар мустаҳкамлаб қўйилган, сифат жиҳатидан техникавий талабларга жавоб берадиган бўлиши керак.

Кузатувчи хронометражни хронокартада кузатувни бошлаш белгиси қўйилган вақтдан бошлайди. У қайд қилиш (фиксаж) нуқтасини фаҳмлаш, секундомерга қараб вақт сарфини санаш, уларни хронокартага ёзиб бориш билангина чекланмасдан, балки ходим операциянинг мазкур элементини қандай бажараётганини ҳам кузатиб бориши керак. Бунинг учун хронокартада махсус бўлим бўлиб, у ерга операциянинг қандай элементида, кузатувнинг қайси тартиб рақамида мазкур операция учун белгиланган мазмундан чекиниш бўлишини ва у нимадан иборат эканлиги ёзилади.

Операциянинг барча элементлари жорий вақт усулида хронометраж қилинганда кузатувчи жорий вақтни қайд қилар экан, у иш жараёнида учрайдиган танаффуснинг бошланиши ва тугаши пайтини, бу танаффус кузатилаётган операциянинг қайси элементи бажарилаётганда содир бўлганлигини, кузатувнинг қайси тартиб рақамига тегишли эканлигини, шунингдек, унинг сабабларини кўрсатиши керак.

Хронометражни ўтказиш натижасида операциянинг ҳар бир элементи қанча давом этишини кўрсатувчи қатор миқдор ўлчовлари ҳосил бўлади, буни хронометраж кузатувларида хроноряд (хронокаторлар) деб аталади.

Хронометраж ўтказиб бўлингандан кейин, хронокартадаги маълумотларга ишлов берилади ва дастлаб операциянинг ҳар бир элементига кетган вақт сарфи давомийлиги аниқланади. Мисолимизда биринчи хронокатордаги биринчи элеметнинг вақт сарфи миқдори 24 секундга, яъни жорий вақт миқдорига тенг. Иккинчи хронокатордаги иккинчи элементнинг вақт сарфи миқдори (37-24) 13 секундга, учинчи қатордаги учинчи элементнинг вақт сарфи миқдори эса (2-12-37)95 секундга тенг ва ҳ.к.лар. Кузатилган операциянинг хронокатордаги ҳамма элементлар вақт сарфи миқдорлари аниқлангандан кейин, хронометраж ўтказиш натижасида вужудга келган яроқли ва яроқсиз кузатувлар сонлари аниқланиб, ҳар бир элементнинг хронокатордаги яроқли кузатувлар миқдорлари ёзилади. Агар ҳар бир хронокатордаги элементлар ўзларининг вақт миқдорлари билан бир-бирларидан катта фарқ қилсалар(максимал ёки минимал вақт сарфи миқдорлари бўйича), унда, бундай кузатувлар яроқсиз, деб топилади. Улар доира ичига олиниб, кейинчалик бўладиган ҳисоб-китобларда қатнашмайдилар. Мисолимизда иккинчи хронокатордаги учинчи ва олтинчи кузатувлар, яроқсиз кузатувлар, деб топилади. Шунинг учун иккинчи хронокатордаги яроқли кузатувлар сони устунига «8» рақами, қолган (биринчи, учинчи, тўртинчи ва бешинчи хронокаторларда) яроқли элементлар сони устунларига 10 рақамлари ёзилади.

Тажрибалар шуни кўрсатадики, ҳар қандай хронокаторда операция мазкур элементининг давом этишида тафовутлар бўлади, яъни сарфланадиган минутлар ёки секундлар миқдори бир хил бўлавермайди. Бунинг сабаблари кўп. Улардан энг асосийлари қуйидагилардир: биринчидан, танланган операция элементларига сарфланадиган вақт миқдоридаги тафовутлар ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнида объектив ёки субъектив сабабларга кўра юз беради. Масалан, ходим операция элементларини бажараётганда ўз ҳаракатини бир қадар сусайтириши ёки тезлаштириши, бошқа нарсага бир лаҳза бўлмасада, алахсиб қолиши мумкин. Бу ҳол операция элементи учун сарфланадиган вақт миқдорида тафовутлар бўлишига олиб келади. Операция элементларига сарфлар миқдори (хронокаторда минут ёки секунд кўрсаттичлари) бир-биридан унча катта фарқ қилмасдан давом этса, унинг қатори ҳам деярли бир текис бўлади. Бундай текислик, юқорида қайд қилинганидек, хронокаторларнинг барқарорлигини кўрсатади.

Иккинчидан, хронокаторларда элементларнинг давом этишида нотекис тафовутлар ҳам бўлади. Бу ҳол операция элементларини бажаришда ходимнинг кескин алахсираши, ёнидаги ходим билан гаплашиб қолиши, ишлатиладиган меҳнат қуролларини ўз жойига ва тартиб билан қўймаслиги, тўсатдан тушириб юбориши ва баъзи ташкилий-техник камчиликлар натижасида рўй беради. Хронкартадаги мазкур операцияни бажариш борасида юз берган бундай камчиликлар натижасида ортиқча сарфланган вақтлар хронокаторларда юқорида қайд қилганимиздек, махсус белгиланади ва операциянинг шу элементи учун сарфланган ўртача вақт ҳисоб-китобига киритилмайди.

Ва ниҳоят, учинчидан, кузатувчининг хатоси натижасида, яъни ҳар бир элементни бошланишидаги ёки тугалланганлигидаги жорий вақтлар нотўғри кўрсатилган бўлиши мумкин. Яроқли кузатувлар миқдори аниқланиб бўлгандан кейин, ҳар бир хронокатор учун вақт сарфларининг давомийлиги йиғиндиси аниқланади. Биринчи хронокаторнинг вақт сарфи давомийлик йиғиндиси (24+25+28+27+24+23+26+30+30+32)=259 секундга тенг. қолган хронокаторларнинг вақт сарфлари давомийлиги йиғиндилари ҳам худди юқорида кўрсатилган тартибда аниқланади.

Хронокартанинг ўртача давомийлик устунидаги кўрсаткичлар ҳар бир элементнинг «давомийлик йиғиндиси»ни ўша элементнинг «яроқли кузатувлар сони»га бўлиш натижасида аниқланади. Масалан, операциянинг биринчи «мижоздан паттани олиб, уни маҳкамлаш» элементи учун бу кўрсаткич

$$x = \frac{24+25+28+27+24+23+26+30+30+32}{10} = 25{,}9 \text{секундга}$$

га тенг бўлади.

Хронокартадаги маълумотларга ишлов беришнинг навбатдаги босқичи - бу, танланган операциянинг ҳар бир элементи учун хронометраж тўғри ёки хато ўтказилганлигини аниқлашдир. Бошқача қилиб айтганда, хронокатордаги кескин нотекис тафовутлар бартараф қилингандан кейин унинг ҳақиқий барқарорлик коэффициенти топилади. Бунинг учун операциянинг ҳар бир элементи ҳақиқий барқарорлик коэффициентининг ўша элементдаги максимал вақт давомийлигини минимал вақт давомийлигига бўлиш натижасида топилади. Бунда хато деб топилган элементлар қатнашмайди. Масалан, операциянинг "ми-

жоздан паттани олиб, уни маҳкамлаш" элементининг ҳақиқий барқарорлик коэффициенти (32:23) = 1,36 га тенг. Ҳамма элементлар учун шу тартибда аниқланган ҳақиқий барқарорлик коэффициентлари, ўша элементлар учун олдиндан тайёр берилган, нормалаштирилган барқарорлик коэффициентлари билан таққослаб-кўрилади. Бунда қайси элементнинг ҳақиқий барқарорлик коэффициенти нормалаштирилганига тенг ёки ундан кичик бўлса, ўша элемент бўйича хронокатор барқарор ва хронометраж тўғри ўтказилган, деб топилади. Агарда операциянинг бирон элементи бўйича ҳақиқий барқарорлик коэффициенти нормалаштирилганидан катта бўлса, ўша элемент бўйича хронометраж хато ўтказилган, деб ҳисобланади. Бундай ҳолда, ўша элемент учун қайтадан иккинчи марта ҳақиқий барқарорлик коэффициенти аниқланади. Бунинг учун ўша элементдаги кейинги (иккинчи) максимал давомийликни дастлабки минимал давомийликка ёки дастлабки максимал давомийликни кейинги минимал давомийликка (яхшиси, биринчи вариантни қўллаган маъқул) бўлиш натижасида иккинчи ҳақиқий барқарорлик коэффициенти аниқланади. Иккинчи марта аниқланган барқарорлик коэффициенти нормалаштирилган барқарорлик коэффициентидан кичкина ёки унга тенг бўлса, хронометраж ўша элемент(хронокатор) бўйича тўғри ўтказилган ҳисобланади. Мобода, иккинчи марта аниқланган ўша ҳақиқий барқарорлик коэффициенти нормалаштирилган барқарорлик коэффициентидан яна катта бўлса, унда ўша элемент бўйича хронометраж хато ўтказилган, деб топилади. Бундай элементларнинг вақт сарфлари хронометражни қайтадан ўтказиш орқали кузатилади ва ўрганилади. Бундай ҳолда хронометражнинг танлаб ўтказиш усули қўлланилади ва операциянинг ўша элементларидан ҳар бири учун иккитадан, яъни бошланиш ва тугалланиш фиксаж нуқталари аниқланади.

Ҳар бир хронокатор учун барқарорлик коэффициентлари хронометражнинг ҳамма турлари (узлуксиз, узлукли ва циклли) бўйича аниқланиши шарт.

Хронокаторнинг нормалаштирилган барқарорлик коэффициенти кузатилаётган иш(операция) элементининг вақт сарфи миқдорига ва ишлаб чиқариш турларига (типларига) боғлиқлигини инобатга олган ҳолда олдиндан ҳисоблаб қўйилган бўлади (20-жадвалга қаранг).

20- жадвал

Хронокаторларнинг нормалаштирилган барқарорлик коэффициентлари

Ишлаб чиқариш турлари (типлари) ва кузатилаётган элементнинг вақт сарфи миқдори, сек	Хронокаторнинг нормалаштирилган барқарорлик коэффициенти			
	машина билан бажарилганда	машина-қўл билан бажарилганда	жиҳозни ишлаш жараёни кузатилганда	қўл кучи билан бажарилганда
Оммавий: $\frac{\lhd 10}{\rhd 10}$	1,2 / 1,1	1,5 / 1,2	1,5 / 1,3	2,0 / 1,5
Йирик серияли: $\frac{\lhd 10}{\rhd 10}$	1,2 / 1,1	1,6 / 1,3	1,8 / 1,5	2,3 / 1,7
Серияли: $\frac{\lhd 10}{\rhd 10}$	1,2 / 1,1	2,0 / 1,6	2,0 / 1,8	2,5 / 2,3
Кичик серияли ва якка ишлаб чиқариш	1,2	2,0	2,5	3,0

Ниҳоят, операциядаги ҳар бир элементнинг ўртача давомийлик вақт сарфларининг йиғиндиси танланган операцияни бажаришга сарфланган оператив вақт миқдорини беради. Мисолимизда танланган операциянинг ҳақиқий оператив вақт миқдори (25,9+12,0+93,5+8,2+24,3)=164,1 секунд ёки 2 минут, 44,1 секундга тенг.

Хронометражни ўтказиш натижасида олинган маълумотлар таҳлилини ташкил этишда танланган операциянинг ҳар бир элементи вақт сарфига таъсир этувчи омилларни хронокартада тўғри белгилаш ва кўрсатиш жуда катта аҳамият касб этади. Бу турдаги омиллар нафақат операциянинг ўзига, балки, унинг асосий таркибини ташкил этувчи усул, ҳаракат, қимирлаш каби элементларига ҳам ҳар хил таъсир кўрсатади. Масалан, операциянинг элементи ҳисобланган "Ишлов бериладиган қисмни олиш ва уни жиҳозга ўрнатиш" элементининг вақт сарфига таъсир этувчи етакчи омили бўлиб ишлов бериладиган қисмнинг оғирлиги ҳисобланади. Ёки бўлмаса, ходимнинг жиҳоздан жиҳозга хизмат кўрсатиш учун ўтишига ўрнатилган жиҳозлар ўртасидаги масофа асосий омил саналади.

Иш вақти фотографияси, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнларининг фотографияси билан хронометраж ўртасида кўп умумий жиҳатлар бор. Шу билан бир қаторда уларнинг фарқ қиладиган томонлари ҳам бир қанча. Бу 21-жадвалда акс эттирилган.

21-жадвал

Иш вақти сарфларини кузатишда қўлланадиган ҳар хил турдаги услубларнинг энг муҳим фарқлари

	Ажратиб турадиган белгилари							
Кузатиш услуби	Кузатув объекти	Вақт	Машина вақтини ўрганиш	Иш тартибини г доимийлиги	Ишнинг такрорланиши	Ишнинг давом этиш муддати	Кузатишнинг бошланиш моменти	Ҳисобланган вақтнинг тўғрилиги
Иш вақти *фотографияси*	Иш куни ёки унинг бир қисми	Иш вақтининг ҳамма турлари	Ўрганилади	Шарт эмас	Ҳар қандай	Ҳар қандай	Одатда, иш куни бошида	Одатда 1мин.гача
Иш(ишлаб чиқариш) жараёни фотографияси	Иш(ишлаб чиқариш) жараёни	Бу ҳам	Бу ҳам	Бу ҳам	Бу ҳам	Одатда анчагина	Иш(ишлаб чиқариш жараёнининг) бошланишида	Бу ҳам
Хронометраж	Операция, усул, ҳаракат	Асосий ва ёрдамчи иш вақти	Ўрганилмайди	Шарт	Тез-тез	Нисбатан қисқа	Иш кунини хоҳланган вақтида	Одатда 1 сек.гача

Юқорида берилган мисолимизда танланган операциянинг барча элементлари давом этишининг оператив вақт миқдори йиғиндиси (164,1 секунд ёки 2,44 минут) оператив вақтни (ОП) билдиради. Бундан кейин вақт нормасини белгилашни ҳисоб-китоб қилиш учун амалдаги меҳнат нормативларига асосланиб тайёргарлик - якунловчи вақт (ТЯ), иш жойига хизмат кўрсатиш(ИЖХК), дам олиш ва шахсий эҳтиёжлар учун сарфланадиган танаффус (ДОШЭ) вақтларини қўшиш керак.

Қисқача хулосалар

Ишлаб чиқариш жараёнининг бир қисми бўлган операцияларни ўрганиш ва уларнинг бажарилиш ҳолатини таҳлил қилиш жараёнида жиҳозларнинг ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш имкониятларидан қандай фойдаланилаётганлиги, иш жойлари қандай лойиҳалаштирилган ва ташкил қилинганлиги ёки иш ё хизмат бажарувчи керагидан ортиқ ҳаракатлар қилаётган-қилмаётгани, иш вақти сарфи операцияларининг айрим элементларини бажаришга сарфланадиган вақт техникавий ва ташкилий шароитларга мувофиқ ё номувофиқлиги аниқланади. Операцияларни айни мана шундай ўрганиш хронометражнинг асосий вазифасидир. Бу эса, меҳнат самарадорлигини ўстириш имкониятларини қидириб топишда, операция элементларининг вақт сарфлари миқдорига таъсир этувчи омилларни аниқлашда ва улардан фойдаланишда, мазкур иш жойидаги оғир меҳнатталаб ишларни камайтиришда жуда катта аҳамиятга эга.

Хронометраж ўтказишга киришишдан олдин иш шундай ташкил қилинган бўлиши керакки, бунда ишчи ҳамма зарур нарсалар билан етарли миқдорда таъминланган, иш жойида тартиб ўрнатилган, асбоблар ва хом ашёлар ишчига яқин ва қулай жойлаштирилган, жиҳоз шай қилиб қўйилган, жойланган, мосламалар ва асбоб-ускуналар тегишли жойларда мустаҳкамлаб қўйилган, сифат жиҳатидан техникавий талабларга жавоб берадиган бўлиши керак.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Хронометраж нима мақсадларга эришиш учун ўтказилади?
2. Хронометражни ўтказишнинг қандай босқичлари мавжуд?
3. Амалиётда хронометражни ўтказишнинг қандай усуллари бор?
4. Хронометражни ўтказиш натижасида олинган маълумотларни таҳлил этиш босқичлари нималардан иборат?
5. Хронометраж учун танланган операциянинг элементларига фиксаж нуқталарини аниқлаш тартиби нималардан иборат?

Асосий адабиётлар

1. Зубкова А.Ф и др. Организация нормирования труда на преприятиях. М.: 1999.
2. Каттахўжаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. Тошкент - "Ўқитувчи" 1996, 7-боб.
3. Организация и нормирования труда. Под редакций В.В.Адамчука. М.: 1999, Глава 10.
4. Павленко А.Б. и др. Организация нормирования труда на предприятиях в совершенних условиях. М.: 1999.
5. Сустина Л.М. Методи изучения затрат рабочего времени. - М.: 1996.

XI боб

МЕҲНАТ НОРМАЛАРИ

11.1. Бозор иқтисодиёти шароитида меҳнат нормаларининг аҳамияти ва зарурлиги

Меҳнат муҳим умуминсоний категория бўлиб, тадқиқот ва такомиллаштириш объекти сифатида ҳар томонлама ўрганишни талаб этувчи кўп қиррали тушунча ҳисобланади. Шу билан бир қаторда,ҳар қандай меҳнат фаолияти уни амалиёт учун зарур ва етарли даражада аниқлик билан ўлчаш мумкин бўлгандагина "Иқтисодиёт" фани предмети ва такомиллаштиришнинг объекти бўла олади. Меҳнатни ўлчаш деганда, одатда, малакали ходимнинг турли усул ва воситаларни қўллаш йўли билан меҳнатнинг маълум интенсив даражасида аниқ бирон ишни ёки хизматни бажариш учун зарур вақт сарфлашини аниқлаш тушунилади. Бунда "малакали ходим" тушунчаси ходимнинг билим ва моҳирлик даражаси, бажариладиган ишнинг мураккаблигига мос келишини билдиради.

"Меҳнат интенсивлиги" даражасига келсак, бу ерда ходимнинг ўзига, шунингдек, шахсий қобилиятидан фойдаланишга ва амалдаги санитария-гигиена қоидалари, нормалари ва эргономик тавсияномалар бўйича рухсат этилган (охирги) концентрация даражаларига риоя қилишга боғлиқ бўлган меҳнат кучининг кучланиши кўзда тутилади.

Келтирилган баёнат аниқ ишни бажаришга сарфланадиган вақт нормаларининг белгилаш жараёни сифатида меҳнатни "меҳнат нормалари орқали нормалаш" тушунчасига янада яқинроқ олиб келади.

Меҳнат нормаси - бу, нормал ташкилий-техник, санитария-гигиена ва эргономик шароитларда талаб қилинадиган даражадаги малакали ходим ёки ходимлар гуруҳи томонидан иш, операция, хизмат турини, вазифа бирлигини бажараётган вақтидаги меҳнат сарфи ва натижаларнинг ўзаро муносабат тадбиридир. Меҳнат нормалари, меҳнат натижалари ва сарфларини акс эттириш шакли бўйича фарқланади. Ушбу белги бўйича нормалар икки турга ажратилади. Биринчисига сарфланиш шаклида кўрсатилган нормалар тааллуқли: у ёки бу операция бирлигига вақт

нормаси; иш ёки буюм бирлигини тайёрлашнинг сермеҳнатлик (меҳнатталаблик) нормаси; ташкилий-техника таъминотининг у ёки бу вазифалари бўйича (маркетинг, бухгалтерия ҳисоб-китоби, ишлаб чиқаришни оператив бошқариш, таъминот, таъмирлаш ва бошқалар) ёки бошқа объектларга хизмат кўрсатиш (агрегат, иш жойи ва бошқалар), аниқ иш ҳажмини бажариш учун керак бўлган ходимлар сонининг нормаси.

Нормаларнинг иккинчи турига (натижали шакл) қуйидагилар тааллуқлидир: ишлаб чиқариш нормаси (вақт нормасига тескари пропорционал миқдор), яъни вақт бирлигида бажарилиши керак бўлган иш ҳажми (доналарда, метрларда, тонна ва бошқа натурал бирликларда); хизмат кўрсатиш нормаси-битта ходим ёки ходимлар гуруҳига бириктирилган, хизмат кўрсатадиган объектлар сони (жиҳозлар, ходимлар сони, иш жойлари, ишлаб чиқариш майдонлари ва ҳоказолар).

Бозор иқтисодиёти шароитида меҳнат нормаларини қўллаш асосан қуйидаги мақсадларга эришиш учун зарурдир:

1. Меҳнат нормалари асосида ҳар бир ишхонанинг, унинг таркибий қисми тузилиши (участка, цех ва ҳоказолар)нинг бир кунлик, ҳафталик, ўн кунлик, ойлик ва ҳ.к. муддатлар учун ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш имкониятларини билиш учун.

2. Иш жойларини, ўрнатилган жиҳозларни, ишлаб чиқариш ёки хизматлар кўрсатиш имкониятларини билиш учун, режалаштирилган, ишлаб чиқариш дастурини бажариш учун зарур бўлган ходимларнинг, шу билан бир қаторда иш бажарувчи ёки хизмат кўрсатувчилар миқдорини аниқлаш учун ҳамда шу миқдордаги ижрочиларнинг малакаси, мутахассислиги ва касблари бўйича режалаштириб, уларнинг меҳнат жараёнларини лойиҳалаштириш ва ташкил этиш учун.

3. Меҳнат нормалари ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида, уларнинг ҳар бир бўғинида, яъни иш жойида, участкасида, цехида ишлаб чиқаришни ташкил этишни ва уни нормаллаштиришни режалаштириш учун.

4. Меҳнат сарфини ўлчаш, унинг натижаларини, олинган мажбуриятларнинг ҳақиқийлигини (реаллигини) баҳолаш ҳамда иш ёки хизмат ҳақи миқдорини бажарилган хизматнинг, ишнинг меҳнат сарфи миқдорига, мураккаблигига қараб тўғри аниқлаш ва ўз вақтида тўлашни ташкил этиш учун.

Бозор иқисодиёти шароитида меҳнат нормаларининг за-

рурлиги ва уларнинг ўрнини аниқлашда фақаттина иқтисодий томондан ёндашиш, фикримизча, етарли бўлмайди. Шунинг учун унинг ижтимоий функцияларига ҳам алоҳида тўхталиш зарур ва бу зарурликни қуйидаги ҳолатлар билан асослаш мумкин.

1. Меҳнат нормалари, нафақат ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнига фан ва техника ютуқларини, прогрессив технологияларни жорий этиш, бошқарув хизматларини такомиллаштириш натижасида меҳнат сарфлари миқдорининг ўзгаришини, аниқроғи, кўпайиши ёки камайишини кўрсатибгина қолмасдан, балки иш бажарувчилар (хизмат кўрсатувчилар) малакалари, маданий-техникавий ва билим савиялари даражаси ошганлигини ҳам ҳисобга олади.

2. Бозор иқтисодиёти шароитида, айниқса, республикамиз мустақилликка эришиши натижасида халқимиз маънавиятини тиклаш ва уни янада юксак поғоналарга кўтариш учун меҳнат нормаларининг ижтимоий-тарбиявий моҳияти ошади ва янада катта аҳамиятга эга бўлади, чунки меҳнат нормалари ҳар бир ходим учун у меҳнат қилаётган жамоа ва яшаётган жамият олдидаги бурчини ва мажбуриятини ўлчаш воситаси бўлиб ҳам ҳисобланади.

Шу нарсани ҳам эслатиш жоизки, иш кунининг, иш ҳафтасининг давомийлигини аниқлаш, аниқ меҳнатни ўлчаш учун ҳеч қачон тўғри ва етарли ўлчов воситаси бўлиб хизмат қила олмайди, чунки бу оралиқда ҳар доим ҳам бир хил тиғизлик бўлиши мумкин эмас, иш бажариш ёки ҳизмат кўрсатиш ҳар хил суратда ва сифатда ижро этилади. Натижада бир хил вақт миқдори ичида нафақат меҳнат сарфлари, балки унинг натижалари ҳам ҳар хил бўлади. Шунинг учун шундай вақт миқдорини аниқлаш лозимки, у аниқ бир ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида маълум даражадаги техникани, технологияни, меҳнатни ташкил этишни, ишлаб чиқариш тараққиётини ҳисобга олиб, маълум миқдордаги маҳсулотни ишлаб чиқариш операциясини ёки маълум бир хизмат турини бажариш учун ҳақиқатда ҳам зарур ва етарли вақт миқдорини аниқлашга тўла-тўкис имкон бериши керак.

11.2. Меҳнат нормаларининг қўлланиш мақсадига қараб турларга бўлиниши

Меҳнат сарфи нормалари ўзларининг қандай мақсадларга қаратилганига, асослаш характерига, катта-кичиклигига ва қўл-

ланиш муддати қанчалик давом этишига қараб, бир қанча турларга (классификацияларга) бўлинади.

Қандай мақсадларга қаратилганига қараб, меҳнат нормалари: вақт нормасига, маҳсулот ишлаб чиқариш нормасига, хизмат кўрсатиш вақт нормасига, хизмат кўрсатиш нормасига, ишчилар сони нормасига, бошқарувчанлик нормасига ва ниҳоят муддат нормаларига бўлинади.

Вақт нормаси - маълум ташкилий-техникавий шароитларни мўлжалга олган ҳолда, бир ишни, хизмат турини ёки бир дона маҳсулотни ишлаб чиқариш имкониятларидан, ундаги илғор тажрибалардан тўла фойдаланишни ҳисобга олган, ҳар томонлама ва илмий асосланган иш вақти миқдоридир. Иш вақти сарфининг қабул қилинган (индексациясидан) шартли белгиларидан фойдаланиб, вақт нормасини (В нор) қуйидаги формула билан ифодалаш мумкин:

$$Внор = Ття + Топ + Тих + Тдшэ.$$

Маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси деб, маълум бир вақт бирлигида бир ишчи ёки бир гуруҳ ишчилар томонидан ишлаб чиқарилиши лозим бўлган маҳсулот бирлигига айтилади. Маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси (М нор) бир иш куни вақти миқдорининг бир дона маҳсулот ишлаб чиқаришга кетиши лозим бўлган вақт нормасига нисбати билан ифодаланади:

$$Мнор = \frac{Тик}{Внор}$$

Бу ерда: Тик - иш куни вақти миқдори;

Внор - бир дона буюм ишлаб чиқаришга сарфланиши зарур бўлган вақт нормаси.

Шуни такидлаш жоизки, маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси билан вақт нормаси ўртасида боғлиқлик мавжуд, аммо бу тескари боғлиқликдир. Агар маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси ошса, вақт нормаси камаяди. Аммо бу камайиш тўғри муносабатда бўлмайди, яъни маҳсулот ишлаб чиқаришнинг ошиш фоизи вақт нормасининг камайиш фоизига тенг эмас.

Бу боғликликни қуйидаги формула орқали кўриш мумкин:

$$A = \frac{100 \cdot B}{100 + B} \qquad B = \frac{100 \cdot A}{100 - A}$$

Бу ерда: А - маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси ошганда вақт нормасининг камайиш фоизи,%;

В - вақт нормаси камайганда маҳсулот ишлаб чиқариш нормасининг ошиш фоизи,%.

Масалан, маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси 15 фоиздан ошса, у вақтда вақт нормаси 13 фоиз камаяди:

$$A=\frac{100\bullet 15}{100+15}=13\%$$

Агар вақт нормаси 15 фоиз камайса, у вақтда маҳсулот ишлаб чиқариш нормаси 17 фоиз кўпаяди:

$$B=\frac{100\bullet 15}{100-15}=17\%$$

Ходим узоқ вақт бир хил маҳсулот ишлаб чиқарадиган оммавий ва йирик серияли ишлаб чиқариш типларида фаолият кўрсатганда, унга маҳсулот ишлаб чиқариш нормаларини қўлланган маъқул, чунки ҳақиқий тайёрланган маҳсулот миқдорини маҳсулот ишлаб чиқариш нормасига таққослаб кўриб, норманинг бажарилиш ёки бажарилмаслик даражаси тўғрисида фикр юритиш мумкин. Ходим сермеҳнат ва ҳар хил маҳсулот ишлаб чиқарадиган доналаб ёки майда серияли ишлаб чиқаришда фаолият кўрсатганда эса, унга вақт нормаларини қўллаш керак, чунки бунда ҳақиқий тайёрланган маҳсулотга сарфланган вақт нормалари йиғиндисини шу маҳсулотни ишлаб чиқаришга амалда сарфланган вақтга таққослаб кўргандагина вақт нормасининг бажарилиш даражаси ҳақида тўғри фикр юритса бўлади.

Хизмат кўрсатиш вақт нормаси - бу, бир киши ёки бир гуруҳ кишилар томонидан битта мижозга хизмат кўрсатиш учун сарфланиши зарур бўлган вақт миқдоридир. Хизмат кўрсатиш вақт нормаси икки хил бўлиши мумкин. Биринчиси, бир киши ёки бир гуруҳ кишилар томонидан битта мижозга хизмат кўрсатиш учун сарфланиши зарур бўлган вақт. Масалан, сартарош битта мижознинг фақат сочини олиб қўйишга ёки паттачи битта мижозга битта патта сотишга сарфлаши учун зарур бўлган иш вақти миқдори. Иккинчиси, бир киши ёки бир гуруҳ кишилар томонидан бир иш куни давомида бир иш жойига ёки жиҳозга хизмат кўрсатиш учун зарур бўлган иш вақти миқдоридир. Масалан, битта тўқувчи иш куни давомида битта тўқувчи жиҳозига хизмат кўрсатиш учун режалаштирилган вақт миқдори.

Вақт (маҳсулот ишлаб чиқариш) нормаси асосида иш куни давомида сарфланган вақтни иш ҳажми бир текис (стабиль) бўлмаганлиги ва уни бажариш қатъий регламентга солинмаганлиги сабабли тўғридан-тўғри меҳнатни нормаллашни ташкил этиш имкони бўлмаганда хизмат кўрсатиш нормаси билан ишчилар сони нормаларини белгилаш мақсадга мувофиқдир.

Хизмат кўрсатиш нормаси деб, конкрет ташкилий-техникавий шароитда ишлайдиган, бир неча ходим томонидан бир иш куни давомида хизмат кўрсатилиши зарур бўлган жиҳозларнинг, аппаратларнинг, ишловчиларнинг, иш жойларининг ҳар томонлама асосланган сонига ёки хизмат кўрсатилиши режалаштирилган ишлаб чиқариш майдонининг маълум ҳажмдаги майдонига айтилади.

Хизмат кўрсатиш нормаси нафақат бир хил, балки ҳар хил жиҳозларга, аппаратларга хизмат кўрсатишни ҳам назарда тутиши мумкин.

Юқоридаги таъриф билан бир қаторда, бир ишчига ёки жиҳозлар гуруҳига, биргаликда хизмат кўрсатувчи ишчилар бригадасига хизмат кўрсатиш учун белгилаб қўйилган жиҳозлар сонига ҳам хизмат кўрсатиш нормаси деб аталади.

Одатда, хизмат кўрсатиш нормалари аппаратура ишлаб чиқариш жараёнларида, кўп жиҳозга хизмат кўрсатишда ва ишлаб чиқаришнинг конвейер усули ташкил этилганда ва ниҳоят, хизмат кўрсатиш корхоналарида кенг қўлланилади. Хизмат кўрсатиш нормаси қуйидаги формула билан аниқланади:

$$ХН = \frac{Тик - (Тих + Дшэ)}{Хквн}$$

Бу ерда: ХН - хизмат кўрсатиш нормаси;

ТИК - иш куни вақти, мин;

ТИХ - иш куни давомида иш жойига хизмат кўрсатиш вақти, мин;

ДШЭ - иш куни давомида дам олиш ва шахсий эҳтиёжни қондириш вақти, мин;

ХКВН - жиҳозлар бирлигига, ишлаб чиқариш майдонларига, мижозга ва ҳ.к.ларга хизмат кўрсатиш учун режалаштирилган вақт нормаси, мин.

Ишловчиларнинг сони нормаси деб маълум ҳажмдаги ва мавжуд ташкилий-техникавий шароитларни ҳисобга олган ҳол-

да, маълум сондаги жиҳозларга, аппаратларга, иш жойларига, мижозларга минимал даражада зарур ва етарли бўлган ходимлар миқдорига айтилади.

Ишлаб чиқаришга хизмат кўрсатиш учун зарур бўлган ишчилар сонини қуйидаги формула бўйича аниқлаш мумкин:

$$Ис = \frac{Ус}{Хн} \bullet С,$$

Бу ерда: Ис - мазкур мутахассисликдаги ишчилар сони;

Ус - хизмат кўрсатиладиган жиҳозларнинг, ишлаб чиқариш майдонининг (м2) умумий сони;

Хн - хизмат кўрсатиш нормаси;

С - иш куни давомида ташкил этилган смена сони.

Мисол, агар ишхонада 400 жиҳоз бўлиб, смена алмашиш коэффициенти - 2,3; иш вақтининг йиллик реал фонди - 242 иш куни; номинал фонди 268 кунга тенг, иш куни давомида бир жиҳозга хизмат кўрсатиш учун сарфланадиган вақт нормаси - 10 минут бўлса, саккиз соатлик иш кунида жиҳозларни созлашга 12 минут кетса; иш куни давомида дам олиш ва шахсий эҳтиёжни қондириш вақти 30 минут бўлса, жиҳозларга хизмат кўрсатиш нормасини ва навбатчилар (чилангарлар) рўйхатдаги ўртача сонини ҳисоблаб чиқиш керак.

Бунинг учун аввало, хизмат кўрсатиш нормасини аниқлаймиз:

$$ХН = \frac{Тик - (Тих + Дшэ)}{Хквн} = \frac{480 - (12 + 30)}{10} = \frac{480 - (42)}{10} = \frac{438}{10} = 43{,}8 = 4$$

жиҳоз.

Демак, хизмат кўрсатиш нормаси - ХН=43,8=44 жиҳозни ташкил этади.

Энди навбатчи чилангарларнинг ўртача сонини топамиз:

$$Ис = \frac{Ус}{Хн} \bullet С \bullet \frac{Фн}{Фр} = \frac{400}{44} \bullet 2{,}3 \bullet \frac{268}{242} = 22{,}1$$

Демак, И с = 22,1 = 22 кишидан иборат.

Бу ерда: И с - навбатчи чилангарларнинг ўртача сони;

Х н - хизмат кўрсатиш нормаси;

Ф н - иш вақтининг номинал фонди;

Ф р - иш вақтининг реал фонди.

Муҳандис - техник ходимларнинг ва хизматчилар меҳнатини нормалашда, вақт нормаси, хизмат кўрсатиш ва ишчилар сони нормаси билан бир қаторда бошқарув нормаси ҳам кенг қўлланилади. Бошқарув нормаси - бу, ҳар бир раҳбарга (бошлиққа, муҳандисга, устага ва ҳ.к.) бириктирилган корхона бўлимлари ёки ходимлар, ишчилар сонидир.

Ишлаб чиқариш амалиётида шундай хизмат турлари, ишлар ёки унинг бир қисми бўлган операциялар борки, уларни бажариш ёки ижро этиш жараёнида икки ва ундан ортиқ ишчилар-ижрочилар биргалашиб, фаол қатнашишади.

Мисол тариқасида тиббиёт соҳасидан беморнинг кўричагини операция қилишни олайлик. Бу бир қанча тиббиёт ходимлари (ҳамшираларр, жарроҳлар ва ҳ.к) биргалашиб, бу жарроҳлик операциясини нафақат сифатли, балки тез ва ўта юқори маъсулият билан бажаришларини тақозо этади. Шу операцияни 10 нафар тиббиёт ходими ўртача бир соат (60 минут) давомида бажаришса, бундай ҳолда, улар тамонидан сарфланган вақт миқдори 10 соатни (ёки 600 минутни) ташкил этади. Меҳнатни нормалаш соҳасида бундай вақт сарфи йиғиндисининг муддат (давомийлик) нормаси деб ҳисоблаш қабул қилинган. Бу ўринда шуни такидлаш жоизки, муддат нормасининг вақт сарфи миқдори вақт нормаси миқдоридан анча кўп бўлади. Мисолимизда, ҳар бир киши томонидан сарфланган вақт миқдори нормаси 1 соат (60 минут) бўлса, муддат нормаси эса юқорида кўрсатганимиздек, 10 соат (600 минут), яъни вақт сарфи нормасидан 10 марта кўп. Шуни ҳам эслатиш лозимки, агар операцияни ёки бирон бир ишни бир киши бажарса, вақт нормаси билан муддат нормаси тенг бўлиши ҳам мумкин.

11.3. Меҳнат нормаларининг қўлланиш соҳаларига қараб турларга бўлиниши

Меҳнатни нормалашни ташкил этиш ва уни бошқариш амалиётида меҳнат нормалари қўлланиш соҳаларига қараб, республика, вилоят, туман, тармоқ ва маҳаллий нормаларга бўлинади.

Республикамизда шундай ишлар, операциялар ёки хизмат турлари борки, улар қайси вилоятда ёки туманда учрамасин, ҳар

доим бир хил ташкилий ва техникавий шарт-шароитларда ижро этилади. Бундай ҳолатда Ўзбекистон Республикаси бўйича бир хил меҳнат нормалари қўлланилади. Масалан, бир хил маркадаги юк ташиш ёки енгил машиналарни таъмирлаш, темир йўл, аэропорт ва ниҳоят автовокзалларда мижозларга патта сотиш, сартарошлар томонидан мижозларга кўрсатилган хизмат турлари ва ҳ.к.лар. Юқорида кўрсатилгани каби иш ва хизмат турлари республикамиз бўйича бир хил шарт-шароитда бажарилгани учунгина уларга мўлжалланган вақт сарфлари миқдори ёки муддати ҳам бир хил бўлади.

Ватанимизнинг ҳар бир вилоятида шундай ишлар, операциялар ёки хизматлар турлари борки, уларни бажариш жараёнида нафақат ҳар бир вилоятнинг ўзига хос, ўзига мос услубларини, балки аҳолининг миллий урф-одатларидан келиб чиқадиган талабларни ҳам ҳисобга олиш тақозо этилади. Масалан, эркак кишиларнинг бош киймлари, ҳар хил ширинликлар, озиқ-овқатлар ва ҳоказолар. Сабаби, эркак киши учун бош кийим фасонлари, тикиш таркиблари, услублари, уларнинг шакллари ва ниҳоят, тўқилган гуллари, уларнинг ранглари ҳар бир вилоятда бир-биридан сезиларли даражада фарқ қилади. Шундай ҳолатларда вилоят меҳнат нормалари қўлланади.

Туман меҳнат нормалари деганда, у ёки бу туманда жойлашган ишхоналар ёки хизмат кўрсатиш дўконлари учун мўлжалланган меҳнат нормалари, одатда, ер қазилма бойликларини ўзлаштирадиган Оҳангарон қора тош кўмир кони, Муборак, Ўртабулоқ табиий газ конлари, Кўкдумалоқ нефть кони ёки Амударё, Сирдарё, Ҳайдаркўл, Тошкент денгизи каби корхоналар учун мўлжалланган бўлади.

Масалан, Муборакнинг ўзида шундай газ конлари борки, уларнинг айримларидан махсус ва қўшимча техникалардан, технологиялардан фойдаланиш натижасида газ қазиб чиқарилса, айримларидан ҳеч бир техника, технология қўлланмасдан, табий газнинг ўзи чиқади, чунки у газ конларида табиий газнинг босими ниҳоятда юқори ва кучли. Шу билан бирга Газлининг ўзида шундай эски газ конлари борки, улар нафақат таъмирни, балки қўшимча ва замонавий техникаларни, технологияларни қўллашни тақозо этади. Албатта, бундай табиий газ конларида

юқори босим натижасида табиий газнинг ўзи чиқадиган газ конларига нисбатан ишлаб чиқариш нормалари камроқ, вақт нормалари эса кўпроқ бўлади.

Ёки бўлмаса, Тошкент денгизи ва Ҳайдаркўл ҳавзаларини олсак, уларнинг ҳар бирида шундай жойлар учрайдики, уларда балиқлар жуда ҳам зич жойлашган, бундай жойларда балиқ овлаш осон, натижада ишлаб чиқариш нормасини бажариш енгил. Шу билан бир қаторда яна шундай жойлар борки, уларда балиқларнинг жойлашиши зич эмас, аксинча жуда ҳам сийрак. Бундай жойларда балиқ овлаш қийинлашади ва ишлаб чиқариш нормасини бажариш анча мураккаб. Юқорида кўрсатилган ҳар хил шароитларни ҳисобга олиб, Тошкент денгизида ёки Ҳайдаркўлининг ўзида бир-биридан фарқ қиладиган ишлаб чиқариш ёки вақт нормалари ишлаб чиқилади ва амалиётда қўллаш учун тавсия этилади.

Тармоқ меҳнат нормалари, одатда, ҳар бир тармоққа тегишли ишхоналарда ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида қўлланилади. Чунки, шундай иш, операциялар ёки хизмат турлари мавжудки, улар фақатгина битта тармоққа тегишли корхоналарда бажарилади. Масалан, тўқимачилик корхоналарида арқонларни йигирадиган, матоларни тўқийдиган жиҳозларни ишлатиш, уларни таъмирлаш ёки узилган арқонларни улаш (боғлаш) билан боғлиқ бўлган ишлар ва ҳ.к. Бундай турдаги ишлар ёки операциялар фақатгина тўқимачилик корхоналардагина учрайди. Ёки бўлмаса, пахта тозалаш корхонларида пахта толасини чигитдан ажратиш, ажратилган пахта толасини тозалаш, саралаш ва уларни киплаш билан боғлиқ ишлар. Бундай турдаги ишлар фақатгина пахта тозалаш тармоғида учрайди. Шундай экан, юқорида кўрсатилган иш турларини бажаришга кетадиган вақт сарфини аниқлаш учун ишлаб чиқилган меҳнат нормалари тўқимачилик ва пахта тозалаш тармоқларига тегишли корхоналардагина қўлланилади.

Маҳаллий меҳнат нормалари биргина ишлаб чиқариш ёки хизматлар кўрсатиш корхоналарида қўлланилади. Уларни ишлаб чиқилиши ва амалиётга қўлланилишини қуйида кўрсатилган ҳолатлар тақозо этади:

1. Шундай иш ёки хизмат кўрсатиш турлари борки, улар

бошқа, ҳатто турдош ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида ҳам учрамайди. Масалан, Тошкент тўқимачилик комбинатида тўқилган матоларни бўяш учун бошқача ёки тубдан фарқ қиладиган технология ёки бўёқ ихтиро этилган ва жорий қилинган.

2. Шундай иш ёки хизмат кўрсатиш турлари борки, улар бошқа, ҳатто турдош ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида учрайди. Аммо уларни ижро этиш учун мавжуд ташкилий-технологик шароитлар ёки бажариш усуллари, услублари, тартиблари бир-биридан тубдан фарқ қиладилар. Масалан, Тошкент тўқимачилик корхонасида узилган арқонларни улаш янгича услубда бажарилади, аммо бу янги услуб бошқа тўқимачилик ишхоналарида ҳали жорий этилмаган.

3. Айрим иш ёки хизмат кўрсатиш турлари учун меҳнат нормалари олдиндан мавжуд. Аммо, бу меҳнат нормаларини ишлаб чиқиш жараёнида кўзда тутилган ташкилий-техникавий шароитлар ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналаридаги мавжуд шарт-шароитлардан сезиларлик даражада фарқ қилади. Масалан, Марғилон ипак матолар тўқиш корхонасида ипак ипларидан тўқилган матоларга тавсия этилган гуллар махсус жакард жиҳозлари ёрдамида биратўла тўқилади.

4. Айрим иш (операция) ёки хизмат кўрсатиш турлари учун меҳнат нормалари мавжуд, аммо уларни тайёрлашда - режалашда ва амалиётда синаб кўришда мутасадди ходимлар томонидан айрим хатоликларга йўл қўйилган.

5. Шундай иш ёки хизмат турлари борки, улар учун олдиндан ишлаб чиқилган меҳнат нормалари эскириб қолган, чунки бундай турдаги ишлар ёки хизматлар тубдан фарқ қиладиган усуллар, услублар, техналогиялар ва тартиблар орқали бажарилади.

11.4. Меҳнат нормаларининг қўлланиш муддатларига қараб турларга бўлиниши

Ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш амалиётида меҳнат нормалари қўлланиш муддатларига қараб бир марта қўлланиладиган, вақтинчалик, доимий (шартли доимий) ва мавсумий нормаларга бўлинади.

Бир марта қўлланиладиган меҳнат нормалари ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналари учун хос бўлмаган, йил мобайнида жуда кам - бор-йўғи бир ёки икки марта қайтариладиган, масалан, табиий офатлар, фалокатлар (авариялар) натижасида кутилмаганда юзага келадиган ишларни, вазифаларни ёки хизматларни бажариш учун ишлатилади.

Вақтинчалик меҳнат нормалари янги техалогияларни, техникаларни, усул ва услубларни амалиётга жорий қилишда, янги маҳсулотларни ишлаб чиқариш ёки янги хизмат турларини ўзлаштириш давомида ишлаб чиқилади, режалаштирилади ва қўлланилади. Одатда, янги техналогияни, техникани ёки янги ишлаб чиқариш ва ишни бажариш усулларини ўзлаштириш, уларга мослашиш ижрочилар томонидан нафақат қўшимча сабиртоқатни, балки бундай янгиликларни кўрсатилган муддат мобайнида тўла ўзлаштириш учун қўшимча ўқишни, ўрганишни, ҳатто махсус тайёрлов ва малака ошириш курсларида ўқишни тақозо этади. Шунинг учун ҳам вақтинчалик меҳнат нормалари маълум бир муддатга қўйилади. Одатда, бу муддат 3 ойдан 6 ойгача бўлади. Шундай экан, ишлаб чиариш ёки хизмат кўрсатиш соҳаларида жорий этиладиган янгиликлар (янги техника, технология ёки иш услуби) қанча оддий бўлса, вақтинчалик меҳнат нормаларининг амалиётда қўлланиш муддати шунча қисқа бўлади ва аксинча, янги техникалар, технологиялар ва ҳ.к.лар қанча мураккаб бўлса, вақтинчалик меҳнат нормаларининг қўлланиш муддати ҳам шунча узоқ бўлади.

Доимий меҳнат нормалари етарли даражада ўзлаштирилган ва ўрганилган операциялар, ишлар ва хизмат кўрсатиш турлари учун мўлжалланади. Вақтинчалик меҳнат нормаларининг қўлланиш муддатлари тугагандан кейин улар доимий меҳнат нормалари, деб аталади. Улар меҳнат нормаларини тузиб чиққанда кўзда тутилган ташкилий ва техникавий шароитлар ўзгаргунига қадар қўлланилади, яъни уларнинг қўлланиши анча муддатга мўлжалланади. Одатда, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнларида, айниқса, бозор иқтисодиёти шароитида, тез-тез ўзгаришлар бўлиб туради. Доимий меҳнат нормаларини шартли доимий нормалар деб юритиш мақсадга мувофиқдир.

Мавсумий меҳнат нормалари маълум бир қисқа муддат

ичида фойдаланишга мўлжалланиб, макро иқтисодиёт жабҳаларининг мавсумий соҳаларига тегишли ишлаб чиқариш корхоналарида, масалан, қишлоқ хўжалик маҳсулотларидан (анор, узум, олма, шафтоли, қовоқ каби мевалардан) шарбат ишлаб чиқариш ташкил қилинган корхоналарда жорий этилади. Одатда, юқорида кўрсатилган меваларга, айниқса, уларнинг ғарқ ва етилиб пишган пайтларида ишлов бериш натижасида, улар ҳар бир килограммидан олинадиган шарбат миқдори кейинчалик - пишиб етилганига 10-12 ой ўттандан кейин (махсус музхоналарда сақлаш йўли билан) олинган шарбат миқдоридан анча кўп бўлади. Сабаби, ҳўл меваларнинг кўп муддат сақланиши натижасида физикавий, кимёвий хусусиятлари, ҳолатлари, намлиги ва ҳоказо кўрсаттичлари ўзгариши табиий.

11.5. Меҳнат нормаларининг катта-кичиклигига ва меҳнатни ташкил этиш шаклларига қараб турларга бўлиниши

Меҳнат нормалари катта-кичиклигига қараб элементли (микроэлементли), дифференцияллашган, йириклашган ва комплекслашган турларга бўлинади.

Элементли меҳнат нормалари орқали ҳар бир операциянинг энг кичкина бўлаклари (масалан, қўлни кўтариш, қўлни чўзиш, пастга тушуриш, бирон нарсани бармоқлар билан ушлаш каби) учун зарур бўлган вақт сарфларини аниқлашда фойдаланилади.

Диффенцияллашган меҳнат нормалари ёрдамида битта операция (масалан, болалар ўйинчоғи - камаз машинасини қоғозга ўраш) учун кетадиган вақт сарфини ҳисоблаш учун қўлланилади.

Элементли ва дифференцияллашган меҳнат нормалари асосан йирик (масалан, Асака машинасозлик корхонасида) ва катта серияли ишлаб чиқариш типларида (масалан, Фарғона "Ўзсаламандра" пойабзал корхонасида) кенг қўлланилади. Сабаби, якка ишлаб чиқариш типларда йирик ва катта серияли арзимаган ва кичкина хато, бир хил операциялар иш ёки хизмат турларининг ҳар доим ва кўп миқдорда қайтарилиб туриши натижасида жуда катта ҳажмдаги хатоларга олиб келади. Масалан, 10 марта қайтариладиган иш ёки хизмат турига вақт нормаси ўртача 10 минутга хато қўйилса, жами қўйилган хатонинг ҳажми 1 соату 40 ми-

нут ёки 100 минут бўлади. Аммо 10 минг марта қайтариладиган иш ёки хизмат тури, вақт нормаси ҳатто 1 минут хато қўйилса, ундай ҳолда жами қўйилган хатонинг ҳажми 166 соатга ёки 10000 минутга тенглашади. Бу эса бир иш куни давомида ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарида 21 ишчи (хизматчи) ортиқча жалб этилган, деган хулосага асос бўлади.

Бир қанча операцияга, ишга ва хизмат турига ўрнатилган вақт нормаси, йириклашган меҳнат нормаси, деб юритилади. Масалан, тепловознинг ёки юк ташиш машинасининг маторларини таъмирлаш ёки уларни йиғиш каби иш турлари. Йириклашган меҳнат нормаларини амалиётда қўллаш бу меҳнат нормаларини ишлаб чиқишга, уларнинг бажарилиш даражасини аниқлашга ва иш ҳақини ҳисоб-китоб қилишга кетадиган меҳнат сарфлари миқдорини сезиларли даражада камайтиришга кенг имкон беради.

Комплекслашган меҳнат нормалари асосан қурилиш, ёғочга қайта ишлов бериш, кўмир қазиб чиқариш соҳаларида кенг жорий этилади. Сабаби, бу соҳаларга тегишли ишлаб чиқариш корхоналарида меҳнатни ташкил этишнинг энг прогрессив бўлган бригада шакли кенг қўлланилади. Ўз навбатида, амалиётда меҳнатни ташкил этишнинг бригада шаклидан кенг фойдаланиш, иш ҳақи миқдорини ҳисоблаш, меҳнат нормаларини бажариш даражасини аниқлаш ва ниҳоят, меҳнат сарфини белгилаш учун зарур бўлган меҳнат нормаларини ишлаб чиқиш билан боғлиқ бўлган меҳнат сарфлари миқдорини сезиларли даражада камайтиришга катта имконият яратилади. Бундан ташқари, фақатгина бригада учун ажратилган ва нормалаштирилган иш ёки вазифа миқдори етарли, сифатли ва кўрсатилган муддатда бажарилгандагина мўлжалланган миқдордаги иш ҳақи ажратилади ва шундан кейингина бригада аъзоларига иш ҳақини тўлаш имконияти пайдо бўлади.

Меҳнатни ташкил этишнинг бригада шакли бир қанча афзалликларига эга. Бу шакл жумладан, бригада аъзолари ажратилган иш ёки хизматлар ҳажмини бажариши учун бир ёқадан бош чиқариб ишлашини, бу жараёнда, бир-бирига холисона кўмаклашишини, объектив сабаблар билан ишга чиқмаганларнинг ишларини ҳам ўзаро келишиб амалга оширишини, яъни улар-

нинг ўринларини босишни, бир-бирининг иши ёки кўрсатган хизмати сифатини ўзаро назорат қилиб туришни тақазо этади.

Меҳнатни ташкил этишнинг бригада шаклида бригададаги ҳар бир аъзо учун ишлаб чиқариш ёки вақт нормасини аниқлаш имконияти мавжуд. Аммо бу имконият ҳар доим ҳам мақсадга мувофиқ келавермайди. Чунки, бригада ҳар бир аъзосининг нормалаштирилган ҳажмдаги иш ёки хизмат турлари билан 100 фоиз банд бўлишини таъминлаш жуда ҳам мураккаб ва мушкул. Бундан ташқари бригаданинг ҳар бир аъзоси иш куни давомида юқорида кўрсатганимиздек, объектив сабабларга кўра, ишга чиқмаганнинг ўрнини босиши, ўз ишини уддалай олмаганларга ҳар томонлама кўмаклашиши зарур. Бунинг учун эса улар ўта юқори малакали бўлишлари, бошқа мутахассислар бажарадиган иш ёки хизмат турларини, масалан, чилангар, нафақат чилангарлик, балки юк кўтарадиган, туширадиган техникаларни, енгил ва оғир юкларни ташийдиган автомобилларни бошқариш билан боғлиқ бўлган ишларни қойилмақом қилиб бажара олишлари лозим.

11.6. Меҳнат нормаларининг ишлаб чиқариш турига ва тақсимлаш даражасига қараб турларга бўлиниши

Амалдаги меҳнат нормалари ишлаб чиқариш типига ва тақсимлаш даражасига қараб бир дона буюм ишлаб чиқаришга сарфланадиган вақт нормасини ва бир партия буюм (маҳсулот) ишлаб чиқаришга сарфланадиган вақт нормасини ўз ичига олади.

Бир дона буюм (маҳсулот) тайёрлашга сарфланадиган вақт нормаси - бу, муайян вақт бирлигида маълум миқдорда маҳсулот тайёрлашга бевосита сарфланадиган вақтдир. У бир неча қисмлардан: асосий ва ёрдамчи оператив вақтдан, иш жойига хизмат кўрсатиш вақтидан, шунингдек, олдиндан режалаштирилган дам олиш танаффусларидан иборат. Уни қуйидаги формула орқали ифодалаш мумкин:

$$ТД = ТОП + ТИХ + ТД + шах.эх,дам.$$

Бу ерда:ТД - дона маҳсулот тайёрлаш вақти;
ТОП - оператив вақт;
ТИХ - иш жойига хизмат кўрсатиш вақти;

ТД.ШАХ.ЭХ - дам олиш ва шахсий эҳтиёжлар учун сарфланадиган танаффус вақтлари.

Бу вақт нормаси жиҳозларни тез-тез созлаш талаб қилинадиган саноат тармоқларида кўпроқ қўлланилади. У қуйидаги формула билан аниқланади:

$$Тдк = Тд + \frac{Ття}{N} \text{ ёки } Тдк = \frac{Тпарт}{N}$$

Мисол: Агар қуйидаги маълумотлар маълум бўлса, дона-дона-калькуляция вақт нормасини ва бир партия деталлар ишлаб чиқаришга сарфланадиган вақт нормасини ҳисоблаб чиқиш керак: бир дона буюмга сарфланадиган асосий вақт 20 минут, ёрдамчи вақт 10 минут, иш жойига хизмат кўрсатиш учун кетадиган вақт асосий вақтга нисбатан 2 фоизни, иш жойига ташкилий хизмат кўрсатиш учун сарфланадиган вақт 3 фоизни, оператив вақтга нисбатан дам олиш ва шахсий эҳтиёжлар учун сарфланадиган танаффус 2 фоизни ташкил этади. Партиядаги буюмлар сони 30та, тайёргарлик - якунловчи вақт 9 минутга тенг. Ечиш:

$$Тд = \frac{20x2 + 30x5}{20 + 10 + 100} x100 = 31{,}9 минут;$$

Тдк = 31,9 + 9,3 = 32,2 мин.

Т парт = 32,2 х 30 = 966 минут = 16 соат 6 минут

ёки 31,9 х 30 + 9 = 996 минут

Иш жойига хизмат кўрсатишга кетадиган вақт, дам олиш ва шахсий эҳтиёжларга сарфланадиган танаффус вақтлари оператив вақтга нисбатан фоиз ҳисобида белгиланадиган доналаб ва сериялаб ишлаб чиқариш учун бир дона маҳсулот ишлаб чиқаришга сарфланадиган вақт нормаси қуйидаги формула бўйича аниқланади:

$$Тд = Топ \frac{K}{1 + 100}$$

Бу ерда: К - иш жойига хизмат кўрсатишга, дам олиш ва шахсий эҳтиёжлар учун сарфланадиган танаффус вақтларир оператив вақт (Топ)га нисбатан фоиз ҳисобида.

Бир партия буюм (эҳтиёт қисм) тайёрлашга сарфланадиган вақт нормаси - бу, бир партия буюм тайёрлаш учун зарур

бўлган ҳамда ҳар томонлама асосланган вақт нормасидир. Саноатнинг металлни қайта ишлаш тармоқларида бир партия буюм ишлаб чиқариш деганда камида 4 соат вақт сарфлаб, энг камида 3 дона маҳсулот тайёрлаш тушинилади. Бу кўрсаткичлар қай ҳолда ўзгаришидан қатъи назар меҳнат сарфи нормасига тайёргарлик - якунловчи вақтга тузатилган коэффициент киритилиши керак.

Бир партия маҳсулот ишлаб чиқаришга кетадиган вақт нормасини қуйидаги формула билан ифодалаш мумкин:

$$Тпарт = Ття + ТдхN$$

Бу ерда: N - партиядаги буюмлар сони.

Дона - калькуляция вақт нормаси бир дона буюм ишлаб чиқаришга сарфланадиган вақт нормаси билан тайёргарлик - якунловчи вақт нормасини ўз ичига олади. Тайёргарлик - якунловчи вақт эса ишни бошлашдан олдин жиҳозларни созлаш, иш охирида эса уларни дастлабки ҳолига келтириш билан боғлиқ ишларни ўз ичига олади, тайёргарлик - якунловчи вақт бир партиядаги буюмлар сонига эмас, балки жиҳозни созлашнинг мураккаблигига боғлиқ.

11.7. Меҳнат нормаларининг иқтисодий, техникавий психо-физиологик ва ижтимоий томондан асосланиши

Меҳнат сарфи миқдорини аниқлашнинг асосий муаммоларидан бири - меҳнат нормаларини оптималлигини ва мақсадга мувофиқлигини аниқлашдир. Чунки бунда маълум бир иш ва хизмат турини бажариш учун зарур иш вақти сарфинигина эмас, шу билан бирга, энг кам ва етарли меҳнат сарфи миқдорини белгилаш тўғрисида сўз юритилади. Фақат шу муаммони ижобий ечиш туфайлигина ишлаб чиқилган меҳнат нормаларини ҳар томонлама асослашга эришилади. Бу эса, ўз навбатида, ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш корхоналарининг режалаштирилган аксарият техникавий-иқтисодий кўрсаткичлари сифатлилигини асослайди.

Меҳнат нормаларини техникавий асослаш деганда, аниқ бир иш ёки хизмат турини бажараётганда иш ёки хизмат жойида мавжуд бўлган техникалар (жиҳозлар) ишлаб чиқариш қувватидан, имкониятидан, ишлаш вақтидан ва муддатидан тўла фойдаланиш, уларнинг иш тартиби ва услублари ҳар томонлама мақсадга

мувофиқ асосланиб, етарлича ҳисобга олинишига айтилади.

Меҳнат нормаларини иқтисодий асослашда иш ёки хизмат кўрсатишнинг шундай вариантлари ва ижро услублари танланадики, улар ўз навбатида, бир дона тайёр маҳсулот ёки хизмат турини бажариш учун зарур бўлган меҳнат сарфи миқдорини камайтиришга, ишлаб чиқариш циклини ва физиологик нагрузкани қисқартиришга кенг имкониятлар яратсин. Бошқача қилиб айтганда, меҳнат нормаларини иқтисодий асослаш деганда, мавжуд ишлаб чиқариш қувватидан, ижрочиларнинг мутахассислигидан, қобилиятидан, иш вақти фондидан етарли даражада, керакли асбоб-ускуналардан самарали, хом ашёлардан чиқинди чиқармасдан фойдаланиш, маълум бир иш ёки хизмат турининг режалаштирилган муддатда, сифатли бажарилиши ва бозор иқтисодиёти шароитида уларнинг рақобатбардошлиги тушунилади.

Меҳнат нормаларини психофизиологик асослаш. Физиолог олимлар томонидан исботланганки, ишлаш ёки хизмат кўрсатиш жараёнида ҳаётий энергиянинг сарфланиши натижасида инсоннинг меҳнат қобилияти иш куни давомида бир текисда кечмайди, вақти-вақти билан ўзгариб туради. Меҳнат қобилиятининг негизи ва асоси ҳисобланган энергия миқдорининг камайишига нафақат объектив сабаблар, балки ижрочиларга ёқмайдиган ва қизиқарли бўлмаган иш ёки хизмат турларини бажариш давомида ўз вақтида кўникма ҳосил қилиш ҳам сабаб бўлади. Инсоннинг меҳнат қобилиятига меҳнат шароитлари, яъни шовқин, вибрация, иш ёки хизмат кўрсатиш суръати, унинг тиғизлиги, ёруғлик, ҳавонинг иссиқлиги ва босим ҳам сезиларлик даражада салбий таъсир кўрсатади. Буларнинг ҳаммаси иш шароитига баҳо бериш учун асосий кўрсаткичлар ҳисобланади. Шундай экан, меҳнат нормаларини режалиштираётганда нафақат буларни, балки меҳнат жараёнлари лойиҳалаштирилаётганда уларнинг яхшиланишини ҳар томонлама ҳисобга олиш билан бирга оқилона ишлаш ва дам олишнинг шундай тартибларини кўзда тутиш керакки, улар ишчиларда чарчаш жараёнининг олдини олиш, юқори меҳнат қобилиятини узоқ муддатга сақлаш имкониятларини бекаму кўст таъминласин.

Меҳнат нормаларини психологик жиҳатдан асослаш деганда, меҳнатнинг оптимал оғирлигини, норма билан таклиф

қилинган иш ёки хизмат турларини бажариш суръати ва ритмининг киши организмига таъсири ҳақидаги маълумотларни назарда тутиш тушунилади.

Меҳнат нормаларини ижтимоий асослаш деганда, иш ёки хизмат турларини бажарувчиларнинг жинси ва ёшини инобатга олиш, яъни меҳнат нормаларини дифференциялаш тушунилади. Ҳақиқатда ҳам, иш бажариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнида нафақат 20-25 ёшдаги ишчига нисбатан 50-55 ёшдаги ишчи, балки эркакларга нисбатан хотин-қизлар томонидан сарфланадиган энергиялар миқдори бир хил эмас. Шунинг учун 50-55 ёшдаги ижрочилар учун белгиланган меҳнат нормаси 20-25 ёшдагиларга белгиланган меҳнат нормасига нисбатан ва ниҳоят, аёлларга мўлжалланган меҳнат нормаси эркакларга мўлжаланган меҳнат нормасига нисбатан енгилроқ бўлиши керак. Меҳнат нормаларини ижтимоий асослаш юқорида кўрсатилган ҳолатлардан ташқари, жисмоний ва ақлий меҳнатни бажараётганда кишилар томонидан сарфланадиган энергия нисбатини оқилона аниқлашни ҳам ўз зиммасига олади.

Қисқача хулосалар

Меҳнат нормаси муайян сифатли меҳнат ўлчови бўлиб, у хизмат қиладиган меҳнат нормаларини белгилаш васифасини бажаради. Ҳар қандай меҳнат турининг табиий ва умумий ўлчови бўлиб иш вақти хизмат қилади.

Меҳнат нормаси - бу, нормал ташкилий-техник, санитария-гигиена ва эргономик шароитларда талаб қилинадиган даражадаги малакали ходим ёки ходимлар гуруҳи томонидан иш, операция, хизмат тури, вазифа бирлиги бажарилаётган вақтдаги меҳнат сарфи ва натижаларининг ўзаро муносабатидаги тадбирдир.

Меҳнат нормалари нафақат ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш жараёнига фан ва техника ютуқларини, прогрессив технологияларни жорий этиш, бошқарув хизматини такомиллаштириш натижасида меҳнат сарфлари миқдори ўзгаришини, аниқроғи, кўпайиши ёки камайишини кўрсатибгина қолмай, унда иш бажарувчи (хизмат кўрсатувчи) малакаси, маданий-техникавий ва билимдонлик савияси даражасининг ошганлиги ҳам ҳисобга олинади.

Меҳнат сарфи миқдорини аниқлашнинг асосий нормаларидан бири - меҳнат нормалари оптималлигини ва мақсадга мувофиқлигини аниқлашдир. Чунки бунда маълум бир иш ва хизмат турини бажариш учун зарур иш вақти сарфигина эмас, шу билан бирга, энг кам ва етарли меҳнат сарфи миқдорини белгилаш тўғрисида ҳам сўз юритилади. Фақатгина шу муаммони ижобий ҳал этиш туфайли ишлаб чиқилган меҳнат нормаларини ҳар томонлама асослашга эришилади.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Меҳнат нормалари қўлланиш мақсадига қараб қандай турларга бўлинади?

2. Меҳнат нормалари қўлланиш соҳаларига қараб турларга бўлинишининг ўзига хос хусусиятлари нималардан иборат?

3. Меҳнат нормалари қўлланиш муддатларига қараб қандай турларга бўлинади?

4. Меҳнат нормалари катта-кичиклигига қараб турларга бўлинишининг ўзига хос ҳусусиятлари нималардан иборат?

Асосий адабиётлар

1. Каттахўжаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. - Тошкент: 1997.

2. Назаров А.Ш. Нормирование труда. Учебник, Ташкент, 1987.

3. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш. Ўқув қўлланмаси, ТДИУ, 1997.

XII боб

МЕҲНАТ НОРМАСИНИ БЕЛГИЛАШ УСЛУБЛАРИ ВА УЛАРНИ ТАШКИЛ ЭТИШ

12.1. Меҳнатни нормалаш услуби

Меҳнатни нормалаш услуби деганда, иш вақти сарфининг миқдорини тадқиқ қилиш, лойиҳалаш ва аниқлаш услубиятини белгилаб берувчи услубий асослар, шунингдек, меҳнат жараёнларини нормалаш мақсадида норматив маълумотларни ишлаб чиқиш тушунилади.

Ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш корхоналарининг иш тажрибасида меҳнатни нормалашнинг икки хил услуби, яъни аналитик ва жамлаш усулби қўлланилади.

Меҳнатни нормалашнинг асосий услуби - бу, аналитик услуб бўлиб, унинг моҳияти шундан иборатки, асосланган меҳнат нормалари ҳар бир операцияга ёки хизмат кўрсатиш турига, таркибий қисмлари бўйича (асосий ва ёрдамчи оператив вақт, иш жойига хизмат кўрсатиш вақти, тайёргарлик - якунловчи вақт ва ҳ.к.) вақт сарфлари белгиланади. Аналитик услуб қуйидаги хусусиятлари билан ажралиб туради:

- нормалаштириладиган ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш операциясини муфассал таҳлил этиш учун у переходларга (переход-загатовкани йунишда битта кесувчи асбоб билан ҳар бир янги юза ҳосил қилишнинг тугалланган жараёни), усулларга ва усуллар мажмуига ажратилади;
- операциянинг ҳар бир переходида жиҳозларнинг ишлаб чиқариш имкониятлари, шунингдек, ишчи қўллаётган усуллар ва усуллар мазмуни таркибига ва изчиллигига таъсирини аниқлаш учун иш жойининг ташкил қилиниши текширилади;
- илғор меҳнат усул ва услубларини ҳисобга олиш билан қилинадиган таҳлил натижалари асосида ҳар бир переход учун мазкур конкрет шароитда қўлланиланадиган жиҳозларнинг энг самарали ишлаш тартиби, операциянинг мақсадга мувофиқ таркиби, усуллар ёки усуллар маажмуини бажаришнинг изчиллиги лойиҳалаштирилади;
- лойиҳалаштирилиб қўйилган операциянинг ҳар бир элементига зарур бўлган вақт сарфи аниқланади;

- операциянинг ҳар бир элементига (усул, ҳаракат ва қимирлашларга) вақт нормасини жамлаш йўли билан операцияга сарфланадиган вақт нормаси аниқланади.

Бунда нормалаштириладиган операциянинг ёки хизмат кўрсатиш турининг айрим элементларини (вақтни тежаш мақсадида) бирга қўшиб олиб бориш имкониятлари ва унинг мақсадга мувофиқлиги, шунингдек, қўл ишига кетадиган вақтни машина - автоматлар ишлаб турган даври ҳисобидан тежаш ёки қисқартириш имкониятлари ҳам эътиборга олинади.

Меҳнатни нормалаш тажрибасида аналитик услубда нормалашнинг икки турини учратиш мумкин. Улардан бири - аналитик-ҳисоблаш, иккинчиси - аналитик-тадқиқот услубидир. Ҳар томонлама асосланган норма белгилашнинг бу иккала услуби ҳам мазкур операцияни бажариш учун ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш шароитларини ўрганиш ҳамда уни таркибий қисмларга ажратишни таказо қилади. Бу эса, операцияни ва унинг айрим элементларини ниҳоятда сифатли таҳлил қилиш имкониятини беради. Бундан ташқари жиҳозлардан, асбоб-ускуналардан, мавжуд мосламалардан оптимал фойдаланиш, меҳнат жараёнларини мақсадга мувофиқ ташкил қилишни ҳисобга олган ҳолда операциядаги ҳар бир элемент (переход, проход (ўтиш), усул, ҳаркат ва айрим қимирлаш)га иш вақти сарфи белгиланади.

12.2. Меҳнатни нормалашнинг аналитик-ҳисоблаш услуби

Меҳнатни нормалашда, ҳар бир конкрет меҳнат турига норма белгилашда аналитик-ҳисоблаш усулибининг моҳияти нормалаштириладиган операцияни ёки хизмат турини дастлабки таркибий элементларга бўлишдан, операциянинг мақсадга мувофиқ таркибини аниқлашдан ҳамда олдиндан ишлаб чиқилган ва тасдиқланган меҳнат нормативларидан фойдаланиш натижасида вақт ва маҳсулот ишлаб чиқариш нормасини (вўработка) ҳисоблаб чиқишдан иборат. Бу услуб машина ёки аппаратура ишларини нормалашда жиҳозларнинг мақсадга мувофиқ иш тартиби билан таъминланишини, математика формулаларидан кенг фойдаланишни тақазо қилади.

Аналитик - ҳисоблаш услуби билан асосланган норма белгилаш, одатда, қуйидаги тартибда амалга оширилади:

- вақт нормаси таркибий қисмлари (элементлари)дан ҳар бирининг давом этишига таъсир килувчи омилларни аниқлаш мақсадида нормалаштириладиган операцияни бажаришнинг ташкилий - техникавий шароитлари ўрганилади, ҳар томонлама ва батафсил таҳлил қилинади;

- нормалаштириладиган операциялар таркибий элементларга ажратилади, уларнинг мақсадга мувофиқлиги, операция элементларини бажаришдаги изчиллиги, кетма-кетлиги таҳлил қилинади;

- операцияни элементларга ажратиш даражаси фойдаланиладиган меҳнат нормативларининг мураккаблигига ва таркибига боғлиқ бўлади;

- меҳнат нормаси вақт нормативларининг асосий элементларини жамлаш йўли билан аниқланади;

- меҳнат нормативлари орқали аниқланадиган меҳнат нормасини бажариш учун тегишли шароитлар яратиладиган ташкилий -техникавий тадбирлар ишлаб чиқилади ва жорий қилинади.

Меҳнатни нормалашда аналитик-ҳисоблаш услубининг яхши томони шундаки, нормативлар ва ишлаб чиқилган техникавий жараён мавжуд бўлган шароитда у олдиндан асосланган меҳнат нормаларини ҳисоблаб чиқиш имконини беради. Бундан ташқари аналитик ҳисоблаш услубининг афзаллиги яна шундаки, у меҳнатта белгиланадиган нормаларининг бир хилда тиғиз бўлишини, операцияни элементларга бўлишда бир хил ёндашишни таъминлайди. Бу услуб ишлаб чиқаришни, хизматлар кўрсатишни, меҳнатни ташкил қилишнинг, ишлаб чиқариш технологиясининг ва иш жойини техника билан қуроллаштиришнинг прогессив даражада бўлишини талаб қилади. У меҳнатни нормалашнинг ягона методикасини қўлланишга катта имкон беради, норма белгилаш учун эса иш жойида меҳнатни нормалаш билан шуғулланувчи махсус мутахассис ходимнинг бевосита ҳозир бўлишини талаб қилмайди. Бундан ташқари аналитик-ҳисоблаш услубининг қўлланиши натижасида меҳнатни нормалаштиришда қилинадиган сермеҳнат ишлар анча қисқаради, чунки бунда бевосита кузатиш йўли билан иш вақти сарфини ўрганиб чиқишга ҳожат қолмайди.

Меҳнатни нормалашнинг бу усулбида камчиликлар ҳам бор. Чунончи, нормалаштириладиган операцияларнинг ҳамма

элементлари учун меҳнат нормативлари йўқ бўлиши мумкин. Меҳнат нормативларида кўзда тутилган ташкилий-техникавий шароитлар амалдаги ташкилий-техникавий шароитлардан принципал равишда фарқ қилиши мумкин. Бундай ҳолларда ҳар хил тузатиш коэффициентларини қўлланишга, меҳнат нормативларини тегишли ҳисоб-китоблар билан тўлдиришга тўғри келади. Бу эса, ўз навбатида, ҳисобланган меҳнат нормаларининг асосланган ва прогрессив бўлишига халақит беради.

Булардан ташқари, мана шу услуб асосида меҳнат нормасини белгилашда буюмнинг ёки хизмат турининг конкрет тури учун меҳнат нормаси аниқ бўлишини анча кийинлаштиради, чунки меҳнат нормативлари бир хил типдаги ташкилий-техникавий шароитлардан келиб чиққан ҳолда тузилган бўлади. Шунинг учун кўплаб маҳсулот ишлаб чиқаришда, хизмат кўрсатишда, қўл билан бажариладиган ишларга норма белгилашда (бу ерда норма аниқ тузилган бўлиши талаб қилинганлиги сабабли) аналитик-ҳисоблаш услуби билан бир қаторда меҳнатни нормалашнинг аналитик-тадқиқот услуби ҳам кенг қўлланилади.

Меҳнатни нормалашнинг аналитик-тадқиқот (экспрементал) услуби қўлланилганда нормалаштириладиган операциянинг ҳар бир элементига ва бутун бир опрециянинг ҳамма элементларига кетадиган вақт сарфларининг миқдори иш жойида ўтказиладиган тадқиқот (экспрементал) натижасида олинган маълумотлар асосида аниқланади.

Бу услуб ёрдамида олиб бориладиган аналитик-тадқиқотларнинг (экспрементлар) асосий боскичлари қуйидагилардан иборат:

1. Иш жойининг ишлаб чиқариш (хизматлар кўрсатиш) имкониятларини аниқлаш мақсадида нормалаштириладиган операцияни бажариш учун амалда мавжуд бўлган ташкилий-техникавий шароитларни таҳлил қилишни ташкил этиш.

Нормалаштириладиган операцияни бажаришнинг ташкилий-техникавий шароитлари кўп жиҳатдан нормалаштириладиган операцияга қилинадиган меҳнат сарфини белгилаб берувчи асосий омиллардан бири бўлиб хизмат қилади. Шунинг учун ҳам иш жойининг режалаштирилиши билан бир қаторда унинг қуролланганлигини, унга хизмат кўрсатилишини, иш жойидаги меҳнат шароитларини, шунингдек, иш жойининг ташкил қилиниши, фан-техника ютуқлари нуқтаи назаридан ҳозирги талаблар ва нормаларга қанчалик жавоб беришини ёки му-

вофиқлигини ўрганиш ҳамда таҳлил қилиш жуда муҳимдир. Жиҳозларнинг ишлаб чиқариш имкониятларини аниқлаш учун улардан фойдаланиш (уларнинг ишлаб чиқариш қуввати ва хизмат қилиш вақти) даражаси ўрганилади.

Бунинг учун иш вақти сарфлари фотография орқали кузатилади, тегишли жиҳозларга, аппаратларга берилган техникавий ҳужжатдан-паспортдан, шунингдек, технологик карталардан фойдаланилади.

2. Операциянинг меҳнат мазмунини ва ижрочининг иш вақти сарфини кузатиш, ўрганиш ва таҳлил қилиш. Бунда ўрганиладиган ҳар бир операция усуллари (ҳаракатларга, қимирлашларга), мажмуавий (коплекс) усулларга булинади. Танланган иш ёки хизмат турининг элементларга бўлиниш даражаси ишлаб чиқариш турларига (типларига) боғлиқлигини эътибордан четга қолдирмаслик лозим. Сабаби, оммавий, серияли, айниқса, йирик серияли ишлаб чиқаришда танланган операция, хизмат тури якка ёки серияли ишлаб чиқариш турларига (типларига) нисбатан кўпроқ элементларга бўлинишни тақозо этади. Бўлинган (аниқланган) элементларнинг қайси бири ортиқчалиги ёки кераксизлиги аниқланади, улар нормалаштириладиган операция ёки хизмат кўрсатиш турларининг таркибидан олиб ташланади.

Зарур деб маъқулланган ва қолдирилган операция элементларининг (усул, ҳаракат, қимирлаш)ҳар бири илғор ва етарли иш тажрибасига эга бўлган ходимлар орқали махсус танланган иш жойида ёки лаборатория шароитида бажарилиши ташкил этилади. Натижада танланган операциянинг бажарилиши учун зарур бўлган элемент (усул, ҳаракат, қимирлаш)ларнинг бирин-кетин мантиқий мақсадга мувофиқ равишда бажарилиш йўлларини топиш билан бир қаторда, операция учун сарфланадиган вақтни камайтириш мақсадида юқорида кўрсатилганидек, ташкилий ва техникавий тадбирлар ишлаб чиқилади.

3. Иш жойининг оқилона ташкил қилиниши, операциянинг технологик ва меҳнат мазмунини, уни бажаришдаги изчилликни лойиҳалаштириш ҳамда шу асосда вақт нормасини унинг таркибий қисмлари бўйича ва бутун операция бўйича аниқлаш.

4. Лойиҳалаштирилган операция вақт сарфи элементларининг таркиб ва структурасини текшириб чиқиш. Бунинг учун танланган операция ёки хизматлар тури (улар бўйича ҳисоблаб чиқилган вақт нормасининг тўғрилигини текшириш мақсадида) бошқа

турдош иш жойларида ва ниҳоят, шу соҳада ишлаётган бошқа ходимлар орқали бажарилиши ташкил этилади. Натижада ҳисоблаб чиқилган - нормалаштирилган иш вақти сарфига ўзгартириш киритилади. Бу ўзгартириш натижасида ҳисоблаб чиқилган вақт нормасининг миқдори камайиши, кўпайиши ёки дастлабки вақт сарфи миқдори - нормасининг ўзи ҳам ўзгармасдан қолиши мумкин.

5. Лойиҳалаштирилган меҳнат нормасининг бажарилишини таъминловчи ташкилий-техникавий тадбирларни ўз ичига олган режаларни ишлаб чиқиш ва жорий қилиш.

Меҳнатни нормалашнинг аналитик-тадқиқот услуби асосланган меҳнат нормаларини белгилаш учун кенг ва аниқ маълумот олиш имконини беради. Меҳнатнинг илғор усул ва услубларини аниқлаш, ўрганиш ва умумлаштиришда, шунингдек, амалий вақт нормативларини ишлаб чиқиш ҳамда уйғунлаштиришда бу услубдан амалиётда кенг фойдаланилади.

Аналитик-тадқиқот услуби асосланган меҳнат нормаларини белгилаш, мазкур корхонада меҳнат қандай ташкил қилинганлигини, техникавий ва технолгик ҳолатини максимал даражада ҳисобга олиш, ютуқлардан фойдаланиш ва ишлаб чиқаришни, хизматлар кўрсатишни тўғри ташкил қилиш имконини беради. Меҳнатни нормалашнинг бу услуби аналитик-ҳисоблаш услубига қараганда анча сермеҳнат бўлиб, уни амалга ошириш учун имкон туғдирувчи шароитлар бўлишини талаб қилади.

Шу муносабат билан аналитик-тадқиқот услуби, қоида бўйича, кўплаб (оммавий) ишлаб чиқариш ва хизмат кўрсатиш шароитларидагина қўлланилади; сериялаб ишлаб чиқаришда (хизмат кўрсатишда) эса бу услубдан тез-тез такрорланиб турадиган ва типовой операцияларни бажаришда, майда (кичик) серияли ва якка чиқаришда - фақат энг кўп такрорланадиган операцияларни бажаришда фойдаланилади.

Турли давлат ва нодавлат корхоналарда ишлаб чиқариш ёки хизматлар кўрсатиш шароитлари турлича. Шу сабабли асосланган меҳнат нормаларини белгилаш учун аналитик услубнинг ҳар икки туридан фойдаланиш керак. Шундагина улар бир-бирини тўлдиради. Бундан ташқари амалиётда ҳар хил аралаш вариантлардан ҳам фойдаланиш мумкин. Масалан, агар операциянинг баъзи элементлари бўйича зарур меҳнат нормативлари мавжуд бўлмаса, мана шу элементларга вақт сарфи (ёки технологик режимлар) аналитик-тадқиқот услуби билан,

бошқалари аналитик-ҳисоблаш услуби билан белгиланади.

Чунончи, кўплаб (оммавий) ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш шароитида аналитик-ҳисоблаш услуби кўпинча аналитик-тадқиқот услуби билан тўлдирилади ёки бўлмаса оператив вақт миқдори аналитик-тадқиқот услуби билан, вақт нормасининг таркибидаги колган вақт сарфлари турлари (элементлари) эса аналитик-ҳисоблаш, яъни мавжуд вақт нормативлари бўйича ҳисоблаш услуби билан белгиланади.

Меҳнат нормасининг сифатли бўлишига қўйиладиган талаблар ҳамда нормалаш юзасидан олиб бориладиган ишларнинг мураккаблиги, сермеҳнатлиги нуқтаи назаридан юқорида кўриб ўтилган асосли норма белгилаш услубларини солиштирганимизда, корхоналар учун энг самарали ва реал амалга ошириб бўладигани аналитик-ҳисоблаш услубидир. Бундай ҳолда меҳнат нормасининг сифати меҳнат нормативларининг сифати билан белгиланади. Шу муносабат билан меҳнат нормаларининг оптимал (энг қулай, замон талабига мувофиқ) ва бир хил даражада тиғиз бўлишини таъминлаш учун керакли шарт-шароит яратиш масаласи аслида меҳнат нормативларини ишлаб чиқиш методикасига ҳамда конкрет операцияга норма белгилашда уни қўлланиш тўғрисидаги масалага келиб тақалади.

12.4 Меҳнатни нормалашнинг жамлаш услуби

Меҳнатни нормалашнинг асосланган ва бирдан-бир тўғри услуби аналитик услуб бўлса ҳам, бироқ корхоналарда меҳнат нормаларини белгилашда жамлаш услуби ҳам қўлланиб келади. У қуйидагиларни назарда тутади:

1. Махсус тадқиқот маълумотларини: хронометраж, иш куни фотографияси, фотохронометраж, видео камерага олиш каби маълумотлар асосида меҳнат нормасини ҳисоблаш; лаборатория ва экспериментал тадқиқот маълумотлари асосида жиҳозларнинг ишлаш тартибини ҳисоблаш.

2. Меҳнат нормативлари бўйича ҳисоблаш.

3. Намуна-нормалар (типовой, ягона нормалар)бўйича меҳнат нормаларини белгилаш.

4. Ўтмишда худди маҳсулот ишлаб чиқаришга ёки хизмат турини кўрсатишга сарф қилинган иш вақти сарфлари тўғрисидаги ҳисобот маълумотлари асосида норма белгилаш.

5. Мансабдор шахснинг (цех, участка бошлиғининг, меҳнатни нормалаш билан шуғулланувчи мутахассиснинг, муҳандиснинг, устанинг ва ҳ.к.) ҳаётий тажрибаси асосида меҳнат нормасини белгилаш.

Жамлаш услуби бўйича меҳнатни нормалашнинг тажриба, статистик, таққослаш каби турлари мавжуд.

Меҳнатни нормалашни жамлаш услубининг юқорида кўрсатилган барча турлари учун умумий белги - ҳамма операцияга ёки жиҳознинг маълум қисмини тайёрлашга яхлит ҳолда, яъни элементларга ажратиб ҳамда иш режими ва усулларини лойиҳалаштириб ўтирмасдан (жамлаб) вақт (маҳсулот ишлаб чиқариш) нормасини белгилашдир. Ишни бажариш, хизмат кўрсатишни бажариш усулини асосан ходимнинг узи танлайди. Нормалашнинг жамлаш услубини ва у белгилайдиган меҳнат нормасини турмушда тажриба-статистик услуб деб ҳам аташади.

Меҳнатни нормалашнинг тажриба услуби билан меҳнатни нормалашда бутун бир операцияга ёки хизмат турига кетадиган вақт сарфини - нормасини, меҳнатни нормалаш билан шуғулланувчи мутахассис ёки уста (мастер) ўз ҳаётий тажрибасига биноан илгари худди мана шундай ишга ёки хизмат турига сарфланган вақт миқдори асосида белгилайди. Бу услуб, аввало, субъективдир, чунки мазкур операцияни ёки хизмат турини бажаришга сарфланадиган вақт миқдорини бу тартибда белгилаш кўп ҳолларда хатоларга олиб келади.

Меҳнатни норомалашнинг статистик услуби шундан иборатки, мазкур операция ёки хизмат тури учун меҳнат нормасини маҳсулот ишлаб чиқариш нормасининг ўртача ҳақиқий даражаси тўғрисидаги, ўтмишдаги худди шундай ишга ёки хизмат турига сарфланган вақт миқдори тўғрисидаги ҳисоботлардан олинган статистик маълумотлар асосида белгиланади. Меҳнатни нормалашнинг бу услуби ўтмишда бажарилмаган, тамоман янги ишларга, хизмат турларига норма белгилаш имконини бермайди, бу услуб асосида белгиланган меҳнат нормалари ўтмишда юз берган камчиликларни (масалан, иш вақтининг зое кетганлиги, жиҳозларнинг, аппаратураларнинг турли сабаблар билан бекор туриб қолганлиги ва уларнинг қувватидан тўлиқ фойдаланилмаганлиги, қолоқ меҳнат усул ва услубларининг қўлланилганлиги ва шу кабиларни) очиб ташлашга ва тугатишга ёрдам бермайди.

Ахир, бирор операцияни ёки хизмат турини бажаришга ўртача вақт сарфини белгилашда мазкур ишда банд бўлган ҳамма ходимларнинг (шу жумладан, техниканинг иш вақти заҳирасидан, ишлаш имкониятларидан тўла фойдаланишни билмайдиган ва янги иш усул ва услубларини тўла ўзлаштириб олмаган ходимларнинг ҳам) иш вақти сарфлари ҳисобга олинади.

Шунинг учун ҳам мана шундай асосда белгиланган меҳнат нормалари иш жойининг ишлаб чиқариш имкониятларини акс эттирмайди, аксинча ишлаб чиқаришни ва меҳнатни ташкил этишдаги ҳамма камчиликларни бамисоли "қонунлаштиради", меҳнат самарадорлигини янада оширишга халақит беради.

Меҳнатни нормалашнинг таққослаш услубига келсак, бунда меҳнат нормасини белгилаш норма белгиланаётган операцияни худди шунга ўхшаган бошқа операция ёки хизмат тури билан солиштириш, таққослаш асосида амалга оширилади. Шу услуб билан белгиланган меҳнат нормаларининг асосланганлиги дастлабки маълумотларнинг сифатига, яъни жамлаш услуби билан белгиланган вақт нормасининг ёки тегишли меҳнат нормативлари бўйича аналитик услуб, айниқса, аналитик-тадқиқот тури билан ишлаб чиқилган вақт нормасининг сифатига боғлиқ.

Бир-бирига ўхшаш ишларга, хизмат турларига меҳнат нормативлари бор бўлса, таққослаш услуби бир карралик, такрорланмайдиган ишларга, хизмат турларига меҳнат нормасини белгилаш зарур бўлган ҳоллардагина қўлланилади. Бундай ҳолларда иш вақти сарфларини батафсил кузатиш натижасида ўрганиш ва таҳлил қилиш иқтисодий нуқтаи назардан мақбул эмас.

Ундан ташқари, меҳнат нормаларини белгилашнинг таққослаш услуби унча кўп меҳнат талаб қилмайдиган бир карралик, майда ишлаб чиқариш шароитидагина, синов - тажриба ўтказилаётганда қўлланиши мумкин. Бу услуби қуйидаги шартлар билан белгиланади:

- яккалаб ва майда серияли ишлаб чиқаришда, хизматлар кўрсатишда технологик жараёнлар йирик ҳолда ишлаб чиқилади, шунинг учун ҳам уни элементларга бўлиб, бажариладиган ишни, хизматни кенг миқёсда таҳлил қилиш ва нормалаш учун етарли маълумотлар бера олмайди.

- ҳадеб битта иш ёки хизмат турининг унча - мунча қайтарилиши туфайли унга кетган вақтни ўрганиб, таҳлил қилиб ўтириш иқтисод жиҳатидан мақбул эмас.

- катта кўламдаги тез-тез ўзгариб турадиган ва хилма-хил ишлар номенклатураси иш вақти нормасини ўз вақти - соатида (иш бошлангунга қадар) белгилашга имкон берувчи оддий ва осонроқ меҳнатни нормалаш услубини талаб қилади.

Таққослаш услуби билан ҳисоблаб чиқилган меҳнат нормаларининг сифатини ошириш ҳамда уларни мумкин қадар асосланган меҳнат нормалари даражасига якинлаштириш учун ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш шароитида намунавий (типовой) нормалар ишлаб чиқишда яратилган шароитга ўхшаган шароит яратиш мақсадга мувофиқдир.

Бироқ меҳнатни нормалашнинг таққослаш услуби илмий услуб ҳисобланмайди. Демак, уни давлат ва нодавлат корхоналарда кенг қўллаш учун тавсия этиб булмайди.

Меҳнатни нормалашнинг жамлаш услуби ишлаб чиқаришни, меҳнат самарадорлигини ошириш ва меҳнатни ташкил қилишни такомиллаштиришни таъминламайди, прогрессив меҳнат нормаларини яратишга имкон бермайди. Шунинг учун ҳам у меҳнат сарфи нормасини белгилашда кенг қўлланмаслиги керак.

Бироқ амалиётда меҳнат нормаларини белгилашдаги мураккабликлар, иккинчи томондан эса, меҳнат нормасининг сифатли (аниқ) бўлиши заруриятлари меҳнатни нормалашнинг ҳар хил услубларидан фойдаланишни талаб қилади.

Меҳнат нормаларини белгилашнинг энг аниқ услуби - бу, аналитик-тадқиқот услубдир. Аммо у сермеҳнат, жуда мураккаб жараёндир. Баъзи иктисодчиларнинг қайд қилишича, аналитик-ҳисоблаш услуби билан меҳнат нормасини белгилаганда хатони 5% камайтириш мумкин (чунки меҳнат нормасини белгилашда 5% гача хатога йўл қўйилади), бироқ меҳнатни нормалаш иши аналитик-тадқиқот услубига қараганда уч баравар осон.

Таққослаш услуби билан белгиланган меҳнат нормаларининг аниқлиги жуда паст, бу ерда хато 8 фоизга етиши мумкин. Аммо бунда меҳнатни нормалаш иши аналитик - тадқиқот услубидагига қараганда 7-8 баравар осон.

Ниҳоят, синов-тажриба услуби билан меҳнат нормаси белгиланганда 20-25% хатоликка йўл қуйиш мумкин, аммо бунда меҳнат нормасини белгилаш иши аналитик-тадқиқот услубидагига қараганда 20-30 марта осон.

Ҳисобланган меҳнат нормаларининг қанчалик аниқлигини ва қанчалик машаққатлилигини солиштириб куриб, мавжуд

шароитга қараб бу услубларнинг қайси биридан фойдаланиш мақбуллигини танлаб олиш мумкин. Баъзан, ҳатто, синов-тажриба услубини қўлланишга тўғри келади. Аммо тажрибада бу услубдан камдан-кам ҳолларда фойдаланилади.

12.5. Асосий (технологик) вақтни нормалаш

Асосий (технологик) вақт нормалаштириладиган иш ёки хизматнинг асосий мазмунини бажариш билан боғлиқ. Шунинг учун ҳам у асосланган вақт нормасининг энг муҳим ва таркибий қисми ҳисобланади.

Бу нормани белгилашда асосий вақтнинг зарур миқдорини тўғри аниқлашдан ташқари, унинг салмоғини ошириш йўлларини қидириб топиш ва уларни ҳаётга татбиқ этиш ҳам муҳим аҳамиятга эга. Бунга иш вақтнинг ҳар хил сабаблар билан зое кетишини бартараф қилиш, шунингдек, вақт нормасини тўғри нормалаш асосида, вақт нормасининг қолган таркибий қисмлари миқдорини қисқартириш йўли билан эришиш мумкин.

Металлга ишлов берувчи ва ёғочга ишлов берувчи жиҳозларнинг асосий машина вақти қуйидаги формула бўйича ҳисоблаб чиқиладики, бу формула ишлов бериш вақтининг давом этиши иш ҳажмига боғлиқлигини (маҳсулот бирлигида ва ишлов бериш тартибида) ифода этади. Бу боғлиқлик иш ҳажмига нисбатан тўғри, бевосита бўлса, кесиш тартибига (режимга) нисбатан эса тескари бўлади.

Жиҳозлар ёрдамида бажариладиган ишлар машина (асосий) вақти миқдорини аниқлаш учун қўлланиладиган формуланинг умумий кўриниши қуйидагича:

$$T_{AC} = \frac{L}{n \times S} \cdot i,$$

Бу ерда: ТАС - ёғочни (детални) йўнишга сарфланган асосий (машина) вақт, мин;

L - ёғочга бериладиган ишловнинг ҳисобланган узунлиги, яъни кесувчи асбоб қиррасининг ишлов берилаётган юзага нисбатан вақт бирлигида силжиш йўли, мм;

n - ишлов бериладиган ёғочнинг бир минут давомида айланиш сони;

s - бир оборотда кескичнинг (ёғоч кесувчи бир тиғли ас-

бобнинг) силжиш катталиги, мм;

i - ўтишлар (проходлар) сони.

Ишлов берилаётган юзанинг ҳисобий узунлиги (L) ўз навбатида, қуйидаги миқдорлар (катталиклар)дан иборат:

$$L = L1 + L2 + L3... + Ln;$$

Бу ерда:L1 - чизмага биноан ишлов узунлиги, мм;

L2 - кесувчи олмоснинг ботиши ва кесиш узунлигини ҳисобга олувчи қўшимча узунлик, мм;

L3 - синашта қиринди олиш учун қўшимча узунлик, мм.

Ишлов бериладиган ёғочнинг (деталнинг) бир минутда айланиш (оборот) сони (n), кесиш тезлигига қуйидагига боғлиқ:

$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \cdot D}$$

Бу ерда: V - кесиш тезлиги, мҒмин;

1000 - метрни милиметрларга айлантириш сонини кўпайтирувчи:

π - айланма узунлигининг диаметрга нисбати 3,14;

D - ишлов бериладиган ёғочнинг диаметри, мм.

i - проходлар сони қуйимининг ишловга (кесиш чуқурлигига) нисбати билан аниқланади:

$$i = \frac{h}{t}$$

Ўз навбатида, кесиш чуқурлиги (t) ишловнинг хусусиятига боғлиқ ҳолда белгиланади. Хомаки ишлов беришда - йўнишда, агар жиҳознинг қуввати имкон берса, припускнинг ҳаммасини бир проходда бажариш мақсадга мувофиқдир.

Муайян ишлаб чиқариш шароитида конкрет турдаги ишга вақт нормаси қандай белгиланишини қараб чиқамиз.

Токарга втулкага механик ишлов бериш топширилди. Втулкага ишлов берилганга қадар унинг диаметри 140 мм, узунлиги 650 мм. эди. Ходим втулкани чуқур йўниб, диаметрини 134 мм. га, тоза қилиб ишловни 132 мм. гача етказиши керак.

Шароитлардан келиб чиқиб, мазкур операцияни энг унумли бажариш учун унга ишлов беришнинг қуйидаги тартиби ўрнатилади: втулкани дағал йўниш учун кесиш чуқурлиги 3 мм, кесиш тезлиги 50 м/мин., втулканинг бир оборот давомида кескични узатиш 1,8 мм. қилиб белгиланган. Втулкани соф, тоза

қилиб йўниш учун кесиш чуқурлиги 1 мм, кесиш тезлиги 150 м/мм., втулканинг бир обороти давомида кескични узатиш 1 мм белгиланган.

Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш бўйича мутахассис асосий машина вақтига норма белгилашда, аввало, втулкани дағал йўниш учун жиҳоз шпиндели обороти (айланиши) ҳисобли сонини аниқлайди. Бу ҳисобни қуйидагича ифодалаш мумкин:

$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \cdot D} = \frac{50 \times 1000}{3{,}14 \cdot 140} = 114$$

Бу ҳисоблашда: 1000 - метрни миллиметрларга айлантириш сонини кўпайтирувчи;

50 - кесиш тезлиги;

3,14 - айлана узунлигининг ўз диаметрига нисбати;

140 - втулканинг диаметри (мм ҳисобида).

Шпиндель айланишининг ҳисобий сони (114) аниқланганидан кейин нормалаштирувчи жиҳозда шпинделнинг бунчалик тезликда айлана олмаслигини кўради.

Шундан кейин у ҳисоблашни давом эттириш учун жиҳознинг паспортига яқинроқ айланиш сонини, яъни минутига 120 оборотни олади. Сўнгра узунлиги 650 мм. втулкани олиб, унга кескичнинг (резецнинг) кесиб кириш ва чиқиб туриши учун яна 5 мм. қўшади. Сўнгра меҳнатни ташкил этиш ва иш ҳақи бўлими ходими бир томондан ишлаш учун қуйиш (припуск) катталигини аниқлайди, қуйишнинг катталиги хомаки ишлангунча ва хомаки ишлангандан кейинги диаметрлар айланмасининг ярмига тенг бўлади:

$$\frac{140-134}{2} = 3.$$

Демак, олмоснинг кесиш чуқурлиги 3 мм. бўлгани учун ишланадиган бутун қуйимни бир проход давомида йўниб олиш мумкин. Бу шартларни билгандан кейин втулкани дағал йўнишга кетадиган асосий машина вақти нормасини қуйидагича ҳисоблаб чиқиш мумкин:

$$T_{AC} = \frac{L}{n \times S} \times i = \frac{655}{120 \times 1.8} \times 1 = 3.03$$

Бу ерда: 655 - ишлов берилиши зарур бўлган втулканинг

узунлиги (мм. ҳисобида);

1 - ўтиш сони;

120 - паспорт бўйича бир минутда жиҳоз шпинделнинг бир оборот давомида резецни узатиш (мм ҳисобида);

1,8 - кесиш асбоби (резецнинг) бир оборотдаги ишлар миқдори.

Шундай қилиб, втулкани дағал йўнишга кетадиган асосий машина вақти - 3, 03 минут бўлади.

Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш билан шуғулланувчи махсус ходим втулкани тоза, нафис чархлашга кетадиган асосий машина вақти миқдорини ҳам шу хилда ҳисоблаб чиқади, яъни:

$$N = \frac{V \times 1000}{\pi \cdot D} = \frac{150 \times 1000}{3{,}14 \cdot 134} = 356$$ марта айланади (минутига)

Демак, у аввал жиҳоз шпинделининг расчётли обороти сонини аниқлайди (356 об/мин), паспорт бўйича энг яқини 380 об/мин. Втулканинг расчётли узунлиги 652 мм (шу жумладан, 2 мм. кесувчи олмоснинг-резецнинг ботиши ва кесиш узунлигини ҳисобга олувчи қўшимча узунлик).

Бундай ҳолда втулкани тоза йўнишга кетган машина вақтининг нормаси 1,72 минут, яъни:

$$T_{ac} = \frac{L}{n \times S} \times i = \frac{652 \times 1}{380 \times 1} = 1{,}72$$

Қилинган ҳамма ҳисоб-китоблар натижасида операцияга сарфланган асосий вақт (3.03 + 1,72) 4,75 минутни ташкил этди. Корхонада амал қилиб турган меҳнат нормативларига биноан мазкур операцияга ёрдамчи вақт нормаси 1,35 минут белгиланган эди.

Бир дона маҳсулотга ишлов бериш учун зарур бўлган вақтни бундан кейин ҳисоблаш учун амалдаги меҳнат нормативларидан фойдаланиш керак. Нормал иш шароитларига татбиқан иш жойига ташкилий хизмат кўрсатишга оператив вақтнинг 2,5, техникавий хизмат кўрсатишга асосий вақтнинг 3, дам олишга ва шахсий эҳтиёжларни кондиришга оператив вақтнинг 2 фоизи ҳисобида вақт сарфланади.

Шундай қилиб, втулкани механик йўнишга сарфланган дона вақт қуйидагича бўлади:

- операцияни бажаришга сарфланган асосий вақт - 4,75 мин;
- ёрдамчи ишларга сарфланган вақт - 1,35 мин;
- иш жойига ташкилий хизмат кўрсатишга сарфланган вақт - 0,15 мин;
- техникавий хизмат кўрсатишга сарфланган вақт - 0,14 мин;
- дам олиш ва шахсий эҳтиёжга кетган вақт - 0,12 мин.

Жами: 6,51 мин.

Ўтказилган ҳисоблар асосида шуни айтиш мумкинки, мазкур ишга сарфланган вақт миқдори унинг бутун элементларга сарфланган вақт миқдори йиғиндисига тенг.

Бир дона маҳсулотга ишлов бериш учун кетган вақт нормасини ҳисоблаб чиқишнинг юқорида келтирилган услуби аналитик - ҳисоблаш услуби деб аталади. Бу яккалаб ва майда серияли ишлаб чиқаришда қўлланилади.

Демак, юқорида келтирилган формуладан кўринишича, асосий (машина) вақтни каср сурати миқдорини камайтириш, яъни бажариладиган ишнинг ҳажмини камайтириш ёки каср махражини ошириш ҳисобидан камайтириш мумкин. Бошқача қилиб айттанда, жараённинг интенсивлигини ошириш (жиҳознинг ишлаш тартибини ошириш) йўли билан асосий (машина) вақтни тежаш мумкин. Ўз навбатида, иш ҳажми тежамкор конструкцияларни жорий қилиш, ишланаётган узунликнинг ёки бўлмаса юзанинг камайтирилиши ҳисобидан қисқартирилиши мумкин. Аммо машина вақти сарфини камайтиришнинг асосий йўли - жиҳозларнинг ишлашини ошириш орқали ишлаб чиқариш жараёнини интенсивлаштиришдир. Шуни ҳам айтиш керакки, технологик жараённи ҳаддан ташқари интенсивлаштириш ҳамма вақт ҳам самарали бўлиб чиқавермайди.

Кўп ҳолларда асбобни алмаштириб туришга, жиҳозни қисман созлашга, иш вақтини кўп сарф қилишга тўғри келади, брак ва ишлаб чиқаришнинг кўпайиб кетиши туфайли харажатлар ҳам ошади. Бундан ташқари, бу асбобларни, асосий ва ёрдамчи материалларни кўпроқ ишлатишга, тез ишдан чиққан асбобларни тез-тез алмаштириб туришга ва таъмирлашга тўғри келади. Шунинг учун у ёки бу жараённинг тежамкорлигини аниқлашда бутун жонли меҳнат (ишлаб чиқариш, ёрдамчи, иш жойига хизмат кўрсатувчи ходимлар меҳнати, жиҳозларда, асбоб-ускуналарда, энергияда ва ҳ.к.ларда мужассамланган ўтмишдаги

жонли меҳнат) сарфи ҳисобга олиниши керак.

Меҳнатни нормалашда асосий машина вақтидан ташқари машина - аралаш - қўл меҳнатига сарфланадиган асосий вақт ҳам мавжуд. Бунда жиҳозларнинг техникавий имкониятлари билан бир қаторда мазкур операцияни бажаришда ходимнинг иштирок этиш даражаси тўғри эътиборга олиниши керак. Бу ходимнинг малакасига ва ишлаб чиқариш кўникмаларига боғлиқ.

Асосий машина аралаш-қўл билан бажариладиган операцияга ёки хизмат турига сарфланадиган иш вақти сарфи нормаси хронометраж ёрдамида белгиланади.

Машина аралаш-қўл меҳнати сарфланадиган ишлаб чиқариш жараёнларида меҳнат предметига машина ёки механизм бевосита таъсир кўрсатади. Ижро этувчи механизмларни бошқариш, уларни ва меҳнат предметларини жойидан жилдириб туриш, у ердан-бу ерга олиб қўйиш каби ишларни қўл билан бажаради.

Машина аралаш-қўл ишларига кетадиган умумий вақт сарфида оператив вақтнинг салмоғи катта. Бу жараёнда асосий ва ёрдамчи иш, ҳаракатлар чегарасини белгилаш кийин.

Шунинг учун оператив вақтга норма белгилашда иш куни асосий вақт ва ёрдамчи вақтларга ажратилмайди, балки асосий вақт ёрдамчи вақт билан бирга қўшиб нормалаштирилади.

12.6. Ёрдамчи вақтни нормалаш

Маълумки, ёрдамчи ишларни бажариш учун кетган вақт сарфларига жиҳозга загатовкани ўрнатиш ва ишлов бериб бўлингандан кейин уни жиҳоздан олиб қўйиш, асбобларни алмаштириш, ишлов берилаётган загатовкани ўлчаш, жиҳозни бошқариш каби ишлар киради. Шунинг учун ёрдамчи оператив вақтни нормалашда, аввало, шу нарсадан келиб чиқиш керакки, ёрдамчи вақт сарфлари меҳнат предметига ўзгартириш киритмайди, балки асосий ишни бажариш учун зарур шароитларни яратиб беради. Вақти-вақти билан ишлайдиган машина ва аппаратларда ёрдамчи вақт уларнинг иш билан тўлиқ бандлигига ёки иши камайганлигига боғлиқ. Шунинг учун ёрдамчи вақтнинг кўп-озлиги иш куни давомида жиҳозлардан фойдаланиш даражасига боғлиқ.

Жиҳозлар тўхтовсиз такомиллашиб бораётганлиги, опе-

рациянинг айрим элементлари механизациялаштирилганлиги ва бутун бир поток линиялари барпо килинаётганли туфайли ёрдамчи вақт салмоғи тобора қисқариб бормоқда. Шунга қарамай, машинасозликда, металлга ишлов бериш ёки ёғочсозлик саноатида ҳамда республиканинг бошқа саноат корхоналарида ёрдамчи вақтнинг салмоғи ҳанузгача 25-30 фоиздан ошади.

Машина ва аппаратларнинг асосий ва ёрдамчи иш вақти сарфи алоҳида-алоҳида нормалаштирилади, чунки ёрдамчи вақт сарфи асосий вақт сарфидан: иш жойида меҳнатнинг ташкил қилиниши билан, ишлатиладиган асбоб-ускуналар, мосламалар, шунингдек, ходимнинг маҳорати бўйича фарқ қилади. Ёрдамчи иш кўпинча қўл билан бажарилади. Бу категорияда машина иш вақтини алоҳида нормалаш маҳсулот ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш нормасини белгилашда муҳим аҳамиятга эга.

Автоматлаштирилган операцияларда ёрдамчи вақт сарфи бевосита иш жойида хронометраж ўтказиш, шунингдек, операция элементларининг давом этишини ёрдамчи вақт нормативлари жадваллари бўйича ҳисоблаш ҳамда операцияни бажариш мазмунини ва изчиллигини ҳисоблаб чиқиш ва меҳнат нормативлари бўйича уларнинг қанча давом этишини аниқлаш йўли билан ҳам белгиланади.

Юқорида кўрсатилганлардан биринчи услуб ёрдамчи вақт нормативлари бўлмаганда, иккинчи услуб меҳнат нормативлари бўйича техник ҳисоблаш услуби билан маҳсулот ишлаб чиқариш нормасини белгилашда, ниҳоят, учинчи услуб - бир типли кўплаб (асосан автоматлаштирилган ҳамда операция ва усуллар миқдори чекланган) ишлаб чиқаришда ёки хизмат кўрсатишда қўлланилади.

Ёрдамчи вақтни нормалаш унинг элементларини аниқлашдан бошланади. Бунда иложи борича ишчини ҳар хил ёрдамчи ишлардан озод қилиш керак бўлади.

Машина (аппаратура) операцияларидаги ёрдамчи иш вақтининг қўл билан бажариладиган қисми қанча давом этишини аниқлаш учун, унинг айрим элементларини мумкин қадар машина (автомат) билан бажарилиши имкониятларини ҳисобга олиш керак. Ундан ташқари кузатишдан олинган маълумотлар таҳлил қилиниб, ходимнинг самарасиз, ортиқча усул ва ҳаракатлари бартараф қилинади ва шу асосда ёрдамчи ишнинг керакли таркиби ва изчиллиги лойиҳалаштирилади.

Ишлаб чиқариш илғорлари ва янгилик яратувчиларининг иш тажрибаси шуни кўрсатадики, операция мазмунини, шунингдек, ишдаги ҳар бир элементни ижро этиш техникасини пухта эгаллаш натижасида юқори кўрсатгичларга эришилади. Шу муносабат билан ҳар бир операцияни лойиҳалашда самарадорлигини оширишнинг бу хилдаги имкониятларига жиддий эътибор бериш керак.

Бу ерда шу нарсани айтиб ўтмоқ керакки, операцияни элементларга бўлиш ва ёрдамчи вақтни деталлаштириш даражаси, шунингдек, белгиланадиган вақт (маҳсулот ишлаб чиқариш ёки хизмат кўрсатиш) нормасининг аниқлик даражаси кўпгина омиллар, биринчи навбатда, ишлаб чиқариш миқиёсига, мазкур операциянинг такрорланишига, ёрдамчи вақтнинг салмоғига ва ижрочининг иш билан бандлигига боғлиқ. Масалан, ҳисоблашда ниҳоятда аниқлик талаб қилинадиган йирик серияли ва кўплаб ишлаб чиқарувчи циклли жараёнларда операцияларни элементларга бўлиш ва ёрдамчи вақтни нормалаш айрим ҳаракат элементлари бўйича олиб борилади. Якка ва майда серияли ишлаб чиқаришда ёрдамчи вақт айрим юзаларга ва деталларга переход ҳамда операциялар бўйича ишлов беришнинг типовой технологиясига татбиқан қўлланади.

Қисқача хулосалар

Меҳнатга норма белгилашда аналитик - ҳисоблаш услубининг асосий моҳияти нормалаштириладиган ишни ёки хизмат турини дастлабки элементларга бўлишдан, уларнинг оқилона таркибини аниқлашдан ҳамда олдиндан ишлаб чиқилган, амалиётда синалган ва тасдиқланган меҳнат нормативлари бўйича вақт нормасини ҳисоблаб чиқишдан иборат.

Меҳнатни нормалашнинг аналитик - тадқиқот услуби қўлланилганда иш ёки хизмат турининг ҳар бир элементига (услуб, ҳаракат, қимирлаш) сарфланиши зарур бўлган вақт миқдорлари иш ёки хизмат жойида утказиладиган тадқиқотлар натижасида олинган маълумотлар асосида ҳисобланади.

Синов - тажриба услуби билан нормалашда бутун бир иш ёки хизмат кўрсатиш турига кетадиган вақтни меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш билан бевосита шуғулланувчи мутахассис ёки муҳандис, уста ўз ҳаётий тажрибасига биноан илгари худди шундай ишга ёки хизмат турига сарфланган вақт асосида белгилайди.

Меҳнатни нормалашнинг статистик услуби шундан иборатки, мазкур иш, хизмат кўрсатиш тури учун вақт нормасини ёки ишлаб чиқариш нормаси маҳсулот ишлаб чиқариш нормасининг ўртача ҳақиқий даражаси тўғрисидаги, ўтмишда худди шундай ишга, хизмат турига сарфланган вақт тўғрисидаги ҳисоботлардан олинган статистик маълумотлар асосида белгиланади.

Нормалашнинг таққослаш усулига келсак, бунда операцияга сарфланадиган вақт нормасини белгилаш айнан шунга ўхшаган бошқа операция ёки хизмат тури билан солиштириш, таққослаш асосида амалга оширилади.

Назорат ва муҳокама учун саволлар

1. Меҳнатни нормалашнинг қандай услублари мавжуд?
2. Меҳнатни нормалашнинг аналитик-тадқиқот ва аналитик - ҳисоблаш услублари қай жиҳатларига кўра бир-бирига ўхшайди ва фарқланади?
3. Меҳнатни нормалаш бўйича жамлаш услубининг қандай турлари мавжуд?
4. Меҳнатни нормалашни статистик, таққослаш, тажриба услублари бир-бирларидан қай жиҳатлари билан фарқланади ва уларнинг ўхшаликлари нималардан иборат?
5. Асосий ва ёрдамчи иш вақти сарфларини ҳисоблашнинг ўзига хос хусусиятлари нималардан иборат?

Асосий адабиётлар

1. Зубкова А.Ф. и др. Организация нормирования труда на предприятиях. М.: 1999.
2. Каттахўжаев М.М. Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. - Т.: "Ўқитувчи", 1996.
3. Назаров А.Ш. Нормирования труда. Т. "Ўқитувчи" 1987. Глава 4.
4. Организация и нормирования труда. Под редакцией В.В.Адамчука. М.: 1999.

АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

1. Ўзбекистон Республикаси Меҳнат Кодекси - Т.: "Ўзбекистон", 1996.

2. Каримов И.А. Ўзбекистон: иқтисодий ислоҳотларни чуқурлаштириш йўлида. - Т.: "Ўзбекистон", 1995.

3. Каримов И.А. Ўзбекистон: миллий истиқлол, иқтисод, сиёсат, мафкура. Т.1 - Т.: "Ўзбекистон", 1996.

4. Каримов И. А Ўз келажагимизни ўз қўлимиз билан қурмоқдамиз. Т.7, Т.: "Ўзбекистон",1999

5. Абдураҳмонов Қ.Х. ва бошқалар. Меҳнат иқтисодиёти ва социологияси. Дарслик. Т.: "Ўқитувчи", 2001.

6. Абдураҳманов Қ.Х., Мамарасулов Ф.У. Меҳнат иқтисоди (Ўқув-услубий материаллар). Т.: ТДИУ.1996.

7. Абдураҳманов Қ.Х., Муртазаев Б.Ч. Меҳнат бозори. Ўқув қўлланма. Т.: ТДИУ. 1999.

8. Каттахўжаев М.М Тўқимачилик саноатида меҳнатни илмий ташкил этиш ва нормалаш. Дарслик. Т.: 1997.

9. Назаров А.Ш. Нормирование труда. Учебник, Т.: 1987.

10. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаштириш. Ўқув қўлланма. ТДИУ 1997.

11. Назаров А.Ш. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаштириш (маъруза матнлари) - Т.: ТДИУ. 2000.

12. Никифоров А.А. Рынок труда: занятость и безработица. М.: Международное отношения, 1991.

13. Одегов Ю.Г., Журавлев П.В. Управление персоналом. - М.: "Фикстатинформ", 1997.

14. Рофе А.И. Научная организация труда. Учебние пособие - М.: 1998.

15. Селизингер Г.Э. Труд в условиях риночной экономики. Учебник, М.:1996.

16. Рофе А.И. и др. Экономика труда. Учебник для вузов. - М.: МИК, 2000.

17. Рональд Д.Ж., Эренберг Роберт, С.Смит. Современная экономика труда. Учебник, МГУ, 1996.

МУНДАРИЖА

КИРИШ..... 5

I БОБ. "МЕҲНАТНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА НОРМАЛАШ" ФАНИНИНГ ПРЕДМЕТИ, МАЗМУНИ ВА ВАЗИФАСИ..... 7

1.1. "Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш" фаннинг объекти ва предмети..... 7
1.2. Меҳнатни ташкил этиш ва нормалашнинг мазмуни ва вазифалари..... 9
1.3. Бозор иқтисодиёт шароитида "Меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш" фанининг зарурлиги..... 16
1.4. Меҳнатни нормалаш _ ишлаб чиқаришни, хизмат кўрсатишни, корхона ичида режалаштириш ва меҳнатга ҳақ тўлашни ташкил қилишнинг асоси..... 18
Қисқача хулосалар..... 22
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 22
Асосий адабиётлар 22

II БОБ. МЕҲНАТ ТАҚСИМОТИ ВА КООПЕРАЦИЯСИ... 23

2.1. Бозор иқтисодиёт шароитида меҳнат тақсимоти ва унинг шакллари..... 23
2.2. Меҳнат кооперацияси ва унинг шакллари..... 31
2.3. Касблар ўриндошлиги ва кўп жиҳозда ишлаш..... 37
Қисқача хулосалар..... 43
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 43
Асосий адабиётлар 43

III БОБ. ИШ ЖОЙЛАРИНИ ТАШКИЛ ЭТИШ, ИХТИСОСЛАШТИРИШ ВА РЕЖАЛАШТИРИШ..... 44

3.1. Иш жойлари ва уларнинг туркумланиши (классификацияси)..... 44
3.2. Иш жойининг ташкил этилиши..... 47
3.3. Иш жойларининг ихтисослаштирилиши..... 50
3.4. Иш жойларини режалаштириш..... 53

3.5. Иш жойларини ускуналаш ва жиҳозлаш..... 57
3.6. Иш жойларига хизмат кўрсатишни ташкил этиш..... 61
Қисқача хулосалар..... 64
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 65
Асосий адабиётлар 65

IV БОБ. МЕҲНАТНИНГ УСУЛ ВА УСЛУБЛАРИНИ ТАКОМИЛЛАШТИРИШ ҲАМДА УЛАРНИ ЖОРИЙ ҚИЛИШНИ ТАШКИЛ ЭТИШ..... 66
4.1. Илғорлар тажрибасини ўрганиш, умумлаштириш ва кенг ёйиш..... 66
4.2. Илғор тажриба турларининг туркумланиши..... 71
4.4. Илғор меҳнат усуллари ва услубларини жорий қилиш... 74
Қисқача хулосалар..... 80
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 81
Асосий адабиётлар 81

V БОБ. МЕҲНАТ ШАРОИТЛАРИНИ ЯХШИЛАШ ВА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ МАДАНИЯТИ..... 82

5.1. Бозор иқтисодиёти шароитида ишлаб чиқариш, хизмат кўрсатишда меҳнат шароитлари ва ишлаб чиқариш маданиятининг аҳамияти..... 82
5.2. Меҳнат шароитларини яхшилаш..... 86
5.3. Корхоналарда ишлаш ва дам олиш тартиби..... 94
Қисқача хулосалар..... 100
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 101
Асосий адабиётлар 101

VI БОБ. МЕҲНАТ ИНТИЗОМИ, УНИ МУСТАҲКАМЛАШ ЙЎЛЛАРИ..... 102

6.1. Ишлаб чиқариш жамоасида меҳнат интизомининг моҳияти ва аҳамияти..... 102
6.2. Меҳнат интизомини бузиш турлари ва сабаблари ҳамда интизомни мустаҳкамлаш тадбирлари..... 107
Қисқача хулосалар..... 114
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 115
Асосий адабиётлар 115

VII БОБ. ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ЖАРАЁНИ ВА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ОПЕРАЦИЯЛАРИ..... 116

7.1. Ишлаб чиқариш жараёни ва унинг турлари..... 116
7.2. Ишлаб чиқариш операцияси ва унинг таркибий қисмлари... 120
Қисқача хулосалар..... 126
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 127
Асосий адабиётлар 127

VIII БОБ. ИШ ВАҚТИ САРФИНИНГ ТУРКУМЛАНИШИ (КЛАССИФИКАЦИЯСИ)..... 128

8.1. Иш вақти тўғрисида тушунча, иш вақти сарфи ва унинг туркумланиши (классификацияси)..... 128
8.2. Ходимнинг иш вақти сарфи турларининг мазмуни ва ўзига хос хусусиятлари..... 137
Қисқача хулосалар..... 143
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 144
Асосий адабиётлар 144

IX БОБ. ИШ ВАҚТИ САРФИНИ КУЗАТИШ УСЛУБЛАРИ..... 145

9.1. Иш вақти сарфини кузатиш услублари..... 145
9.2. Иш вақти сарфини кузатиш босқичлари..... 148
9.3. Иш вақтининг шахсий (индивидуал) фотографияси... 152
9.4. Иш вақти сарфини кузатишнинг гуруҳли фотографияси... 161
9.5. Иш вақти сарфини кузатишнинг бригада фотографияси... 165
9.6. Ўз-ўзининг иш вақти сарфини фотография қилиш..... 168
9.7. Иш вақти сарфини моментли услуб билан кузатиш..... 174
Қисқача хулосалар..... 184
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 185
Асосий адабиётлар 185

X БОБ. ХРОНОМЕТРАЖ..... 186

10.1. Хронометражни ўтказишдан мақсад ва унинг турлари... 186
10.2. Хронометраж ўтказиш олдидан объект танлаш ва унга тайёргарлик кўриш..... 188

10.3. Хронометражни ўтказишни ташкил этиш ва у орқали олинган маълумотларга ишлов бериш..... 196
Қисқача хулосалар..... 204
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 205
Асосий адабиётлар 205

XI БОБ. МЕҲНАТ НОРМАЛАРИ..... 206

11.1. Бозор иқтисодиёти шароитида меҳнат нормаларининг аҳамияти ва зарурлиги..... 206
11.2. Меҳнат нормаларининг қўлланиш мақсадига қараб турларга бўлиниши..... 208
11.3. Меҳнат нормаларининг қўлланиш соҳаларига қараб турларга бўлиниши..... 213
11.4. Меҳнат нормаларининг қўлланиш муддатларига қараб турларга бўлиниши..... 216
11.5. Меҳнат нормаларининг катта-кичиклигига ва меҳнатни ташкил этиш шаклларига қараб турларга бўлиниши..... 218
11.6. Меҳнат нормаларининг ишлаб чиқариш турига ва тақсимлаш даражасига қараб турларга бўлиниши..... 220
11.7. Меҳнат нормаларининг иқтисодий, техникавий психофизиологик ва ижтимоий томондан асосланиши..... 222
Қисқача хулосалар..... 225
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 226
Асосий адабиётлар 226

XII БОБ. МЕҲНАТ НОРМАСИНИ БЕЛГИЛАШ УСЛУБЛАРИ ВА УЛАРНИ ТАШКИЛ ЭТИШ..... 227

12.1. Меҳнатни нормалаш услуби..... 227
12.2. Меҳнатни нормалашнинг аналитик-ҳисоблаш услуби... 228
12.3. Меҳнатни нормалашнинг аналитик-тадқиқот услуби... 230
12.4. Меҳнатни нормалашнинг жамлаш услуби..... 233
12.5. Асосий (технологик) вақтни нормалаш..... 237
12.6. Ёрдамчи вақтни нормалаш..... 242
Қисқача хулосалар..... 245
Назорат ва муҳокама учун саволлар..... 246
Асосий адабиётлар 246
АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ..... 247

CONTENTS

INTRODUCTION..... 5

PART-I. SUBJECT, MEANING AND FUNCTIONS OF "ORGANIZATION AND NORMALIZATION OF MANPOWER" COURSE 7

1.1.Theme and subject of " Organization and normalization of manpower" course..... 7
1.2. Meaning and tasks of " Organization and normalization of manpower" course..... 9
1.3.Necessity of the course of " Organization and normalization of manpower" in the conditions of market economy..... 16
1.4. Labor normalization-bases of production, servicing, inter-firm planning and payments..... 18
Brief conclusions..... 22
Questions for discussion and control..... 22
Main literature..... 22

PART-II LABOR ALLOCATION AND COOPERATION..... 23

2.1. Labor allocation and its forms in the conditions of market economy..... 23
2.2. Labor cooperation and its types..... 31
2.3. Substitutions of professions and working with multi-tool conditions..... 37
Brief conclusions..... 43
Questions for discussion and control..... 43
Main literature..... 43

PART-III. ORGANIZATION, SPECIALIZATION AND PLANNING OF WORK PLACES..... 44

3.1.Work places and their classification..... 44
3.2. Organization of work places..... 47
3.3. Specialization of work places..... 50
3.4. Planning of work places..... 53
3.5. Preparation of work place with equipment and instruments... 57

3.6.Organization of services for work places..... 61
Brief conclusions..... 64
Questions for discussion and control..... 65
Main literature..... 65

PART-IV. IMPROVEMENT OF LABOR METHODS AND STYLES AND ORGANIZATION OF THEIR INTRODUCTION..... 66

4.1. Learning, generalization and distribution of practices of experienced..... 66
4.2.Division of experienced practices..... 71
4.3. Experienced practices methods and styles and their organization..... 74
Brief conclusions..... 80
Questions for discussion and control..... 81
Main literature..... 81

PART-V. IMPROVEMENT OF WORKING CONDITIONS AND PRODUCTION CULTURE..... 82

5.1.Essence of working conditions and production culture in producing and servicing in the conditions of market economy... 82
5.2. Improvement of working conditions..... 86
5.3.Regulation of working and resting in organizations..... 94
Brief conclusions..... 100
Questions for discussion and control..... 101
Main literature..... 101

PART-VI. WORKING DISCIPLINE AND, THE WAYS OF DEVELOPING IT..... 102

6.1. Meaning and essence of work discipline in production collective..... 102
6.2. Types and reasons of breaking working discipline and actions for strengthening the discipline..... 107
Brief conclusions..... 114
Questions for discussion and control..... 115
Main literature..... 115

PART-VII. PROCESS AND OPERATIONS OF PRODUCTION... 116

7.1. Production process and its types..... 116
7.2. Production operation and its structure..... 120
Brief conclusions..... 126
Questions for discussion and control..... 127
Main literature..... 127

PART-VIII. CLASSIFICATION OF WORKING HOURS CONSUMPTION..... 128

8.1.Definition of working hours, and consumption of working hours and its classification..... 128
8.2. Essence of the types of working hours consumption and their characteristics..... 137
Brief conclusions..... 143
Questions for discussion and control..... 144
Main literature..... 144

PART-IX. METHODS OF CONTROLLING WORKING HOURS CONSUMPTION..... 145
9.1. Methods of observing working hours consumption..... 145
9.2. Stages of controlling working hours consumption..... 148
9.3.Individual photography of working hours consumption.... 152
9.4. Group photography of controlling working hours consumption... 161
9.5. Brigade photography of controlling working hours consumption...165
9.6.Self photography of controlling working hours consumption... 168
9.7.Momentary method of controlling working hours consumption... 174
Brief conclusions..... 184
Questions for discussion and control..... 185
Main literature..... 185

PART-X. MOTION -TIME STUDY..... 186

10.1.Types and goals of motion-time study..... 186
10.2. Choosing an object before motion-time study and preparation for it..... 188
10.3.Organization of motion-time study and processing of information received..... 196

Brief conclusions..... 204
Questions for discussion and control..... 205
Main literature..... 205

PART-XI. LABOR NORMS..... 206

11.1.Essence and necessity of labor norms in the conditions of market economy..... 206
11.2.Classification of labor norms according to goals..... 208
11.3.Classification of labor norms according to area used..... 213
11.4.Classification of labor norms according to period of usage... 216
11.5.Classification of labor norms according to their volume and forms of labor organization..... 218
11.6.Classification of labor norms according to the type of product and distribution levels..... 220
11.7.Economic, technical, psycho-physiological and social bases of the labor norms..... 222
Brief conclusions..... 225
Questions for discussion and control..... 226
Main literature..... 226

PART-XII. METHODS OF NORMALIZATION OF LABOR NORMS AND ORGANIZING THEM..... 227

12.1. Methods of normalization of labor..... 227
12.2.Analytical-computing methods of normalization of labor... 228
12.3.Analytical-research methods of normalization of labor... 230
12.4.Supplementary methods of normalization of labor..... 233
12.5.Normalization of basis (technological) time..... 237
12.6.Normalization of additional time..... 242
Brief conclusions..... 245
Questions for discussion and control..... 246
Main literature..... 246
LIST OF BIBLIOGRAPHY..... 247

НАЗАРОВ АЗАМАТ ШОХНАЗАРОВИЧ

МЕҲНАТНИ ТАШКИЛ ЭТИШ ВА НОРМАЛЛАШТИРИШ

(Дарслик)

Нашр учун маъсул:
Ўзбекистон Ёзувчилар уюшмаси
Адабиёт жамғармаси директори
Қурбонмурод Жумаев
Мусаввир: Акбарали Мамасолиев.
Муҳаррир: З. Йўлдошев
Техник муҳаррир: Ш.Таджиев
Мусаҳҳиҳ: Ж. Йўлдошев
Компьютерда саҳифаловчи: М. Султонов

Интернетдаги расмий сайтимиз: www.tsue.uz
Электрон почта манзили: info@tsue.uz

Теришга берилди 04.11.2003 й. Босишга рухсат этилди 20.01.2004 й. Қоғоз формати 60x84 $^{1}/_{32}$. Офсет босма усулида босилди. Нашр босма тобоғи 16. Нусхаси 500 Буюртма № 155

Ўзбекистон Ёзувчилар уюшмаси Адабиёт Жамғармаси нашриёти.
700000, Тошкент, Ж-Неру,1.

«Taraqqiyot ПСН» матбаа бўлимида чоп этилди.
Тошкент шаҳри, Белтепа мавзеси, 18-6.

42 11-36

65.9(2)24
Н 192

НАЗАРОВ Азамат Шохназарович — "Меҳнат иқтисодиёти ва социология" кафедраси профессори. Халқаро меҳнат ва бандлик академиясининг академиги. 2 та монография, 2 та дарслик, 3 та қўлланма ва 37 тадан ортиқ илмий мақолалар муаллифи. Илмий ишларининг асосий мавзуси - меҳнатни ташкил этиш ва нормалаш, ҳамда моддий рағбатлантириш муаммолари.



