

Ish joylarini attestatsiya qilish

Reja:

- 1. Ish joylari tizimining takkomillashtirilishining uslubiy muammolari*
- 2. Ish joylarini attestatsiya qilish*
- 3. Ish joylari tizimini mukammallashtirishning uslubiy muammolari*
- 4. Ish joylari attestatsiya qilish ob`ekti*
- 5. Ish joylarini texnologik va tashkiliy ta`minoti*
- 6. Ish joylarini maydonlarini oqilona rejalashtirish*
- 7. Attestatsiya qilishni tashkiliy va uslubiy ta`minlash*
- 8. Ish joylari sonini aniqlash usullari*
- 9. Ish joylari o`rtacha yillik sonini aniqlash va hisobga olish tartibi*
- 10. Attestatsiya qilishda ish joylarini tahlil qilish usuli*
- 11. Ish joylarini pasporti*

1. Ish joylari tizimining takkomilashtirilishining uslubiy muammolari

Ish joylarini rejalashtirish ishchi kuchlari bilan ish joylari o`rtasidagi muvozanatni ta`minlashning asosiy mezonidir.

Har qanday davlat qurilishida birinchi navbatda hal qilinishi kerak bo`lgan muammo bu shu regionda yashovchi aholini ish bilan ta`minlash masalasidir.

Rivojlangan kapitalistik davlatlarda bu muammo bir necha yuz yillar davomida o`rganilib, har bir davlat o`zi uchun muqobil echimini ishlab chiqqan va shuning uchun, masalan ko`pgina Evropo davlatlarida sanoat korxonalarini bir maromda va uzluksiz ishlab turibti.

O`zbekiston xududida avvalgi sotsialistik tuzim aqidalari asosida yashayotgan aholining hammasi ish bilan ta`minlanishi kerak deb ish olib borilar va shuning uchun ish so`rab kelgan kishini sanoat korxonasi ishga qabul qilmasa, ba`zi qollarda javobgarlikka tortilar edi. Shuning uchun ham sanoat korxonalarini rahbarlari hech qanday ilmiy asoslanmagan va korxonalar uchun umuman keragi bo`lmagan ish joylari tashkil qilib, iloji boricha ko`proq odamni ishga jalb qilish chora - tadbirlarini ko`rar edi.

Shuning uchun ham oxirgi yillarda ish joylari bilan ishchilar o`rtasida nomutanosiblik paydo bo`ldi va buni mutloqo ijobiy hol deb bo`lmas edi. Bu ma`lumki korxonalarda ishsiz ishchilar sonini ko`payishiga olib keldi. Bir korxonada ishlab bir ishchi ish joyiga ega bo`lgan holda amaliy mehnat bilan shug`illansa, yana bir ishchi ish joyiga ega bo`lmagan holda, rahbariyatning og`zaki buyruqlarini bajarar va deyarli ishlamas edi va hammadan ajablanarlisi ular uchun maosh bir hil miqdorda to`lanar edi.

Ish joyiga ega bo`lib ishlayotgan ishchi, ishlamayotgan lekin o`zi bilan barobar maosh olayotgan ishchiga qarab, o`z ish samaradorligini oshiradi deyish, albatta noo`rin bo`lardir. Bu hol shunga olib keldiki, korxonalarda deyarli hamma birdek ishlovchi ishsizlarga aylanib qoldi. Bu albatta korxonalar inqiroziga olib keldi. Chunki ish samaradorligi va ishlab chiqarilayotgan mahsulotning sifati sanoat korxonasi rivojining asosi hisoblanadi.

Nihoyatda kattalashib ketgan korxonadagi ishchilar soni ko`payib

ketdi va bularning hammasiga oz bo`lsada, maosh to`langanligi sababli va bundan tashqari chiqarilayotgan mahsulotlar sifati pasayib ketganligi uchun bozorda raqobatbardoshligini yo`qotdi va shundan keyin ishlab chiqarilgan mahsulotlar korxonalar omborlarini to`ldirdi. Korxonaga tushim kamaydi va bora - bora butinlay to`xtadi.

Mana shularni nazarda tutib, ish joylarini attestatsiya qilish reja asosida olib borilishi kerakligi hisobga olinib andazali uslubiy ko`rsatma ishlab chiqildi va bu ko`rsatma asosida ish olib borish tavsiya etildi.

O`zbekiston Respublikasi mustaqillikka erishgandan keyin bu muammo yanada murakkablashdi. Shuning uchun ham ko`pgina katta quvvatga ega bo`lgan sanoat korxonalarini sinib, deyarli hamma ishchilarni ishdan bo`shatishga majbur bo`ldi. Bu ayniqsa katta ilmiy potentsial talab qiladigan sanoat korxonalariga ham zarar

keltirdi. Bular ilmiy - tekshirish institutlari va loyihalash - konstruktorlik bo`limlari hisoblanadi. Bu erda ayniqsa ishlar chigalliklarga olib kelgani sababli ish yanada mushkillashdi.

Ishlab chiqarishda har bir ish joyi muayyan vazifa belgilanadi. Aks holda shu ish joyi: o`ta yuklangan, kam yuklangan yoki umuman ortiqcha bo`lib qolishi mumkin.

Oxirgi yillarda ish joylarining tizimini takomillash muammosi dolzarbligi oshib bormoqda - bu esa ish joylari va mehnat imkoniyati bilan tengligiga erishib bir maromda saqlanib turish.

Shuningdek ish joylari va shu ish joylarida band bo`lgan ish kuchlarining tengligiga erishish katta ahamiyatga ega ($IJ = IK$), chunki shu tenglikga erishilmasa korxonalar inqiroz yoqasiga kelib qolishi mumkin.

Sobiq Ittifoq davrida (ayniqsa oxirgi yillarda) ish joylarining soni 4 barobar oshgan edi; ya`ni butun jahon masshtabida ish bilan ta`minlanganlik bo`yicha 94% tashkil etgan. 90 yillarning ohirlarida ish joylari va ish kuchlari tizimining sifat va sonli ko`rsatgichlar zamonaviy talablardan ancha orqada kolgan edi, bu esa ish joylari va ish resurslari muammosini yanada ham keskinlashtirdi ($IJ = MI$):

a) ish joylari tizimida:

ish joylarning texnika darajasini pasliligi; shu ish joylarning qisqartirish darajasini pastliligi. b) ish kuchlari tizimida:

- mexanizatsiyalash darajasini pastligi; kasbiy maxorat darajasi pastliligi.

v) ish joylari va mehnat resurslarining munosiblik muammosini ikki taraflama ko`rib chiqish mumki:

son jihatidan (korxonalaridagi ish bilan band bo`lgan ish joylarini aniqlash; sifat jihatidan (korxonalar ishchilari mehnat potentsiali orqali band bo`lmagan ishchi o`rinlarini to`ldirish).

Demak, ish joylari va mehnat resurslarini munosiblik muammosini yo`qotish uchun quyidagi uslubiy va amaliy masalalar echish kerak:

mablag` ajratish reja uslubini takomillashtirish (rekonstruktsiya va texnologik uskunalari yangilash); ishlab chiqarish idoralarini yangilanishini tezlashtirish (kam effektiv

uskunalari almashtirish va ortiqcha ish joylarini yo`qotish); jonli mehnatni moddiylashgan mehnat bilan siqib chiqarish (ish jarayonini mexanizatsiyalash, ozi bo`lgan ishchi kuchini boshqa yangi ish joylarida band qilish); ish joylari rejasini, hisobga olinishi, attestatsiyasi va oqilona

foydalanish umumiy davlat tizimini shakillantirish.

2. Ish joylarini attestatsiya qilish

Ishlab chiqarish sanoat korxonalarini texnika taraqqiyoti darajasiga moslashishi asosida kengayish va monopoliyalarga aylanish jarayonlarini bosib o`tdi va hozirgi vaqtda nihoyatda kattalashib ketgan sanoat korxonalarini xo`jalik yuritish ish

faoliyatlarini tahlil qilish va ularga dunyo taraqqiyoti darajasiga qarab baho berish imkoniyati tuqildi.

Oxirgi yillarda tashqi tomonidan qaraganda nihoyatda moliyaviy baquvvat sanalgan katta-katta korporatsiya va kontsernlar to'satdan inqiroz yoqasiga kelib qolganligi kuzatilmoqda. Bu muammolarning asl mohiyati bu ulkan ishlab chiqarish korxonasiining xo'jalik yuritishdagi yo'l qo'yilgan xatolari deb qaralsa, albatta to'gri bo'lmaydi. hozirgi zamon hamjamiyatida bir mamlakatda ishlab chiqarilgan sanoat mahsulotlari uning zarurligi, yangiligi va arzonligi sifatlari bilan birga uni iste'molchiga qanchalik zarur ekanligini tushintiradigan xizmat bo'limlarining bo'lishi muhim ahamiyat kashf etmoqda.

Shuni ham ta'kidlash joizki, hozirgi zamon talabi darajasida sifatli mahsulotlar ishlab chiqarish sanoat korxonalari safi borgan sari kengaymoqda, bu esa o'z navbatida dunyo bozorida o'ziga munosib o'rin egallashga harakat qiluvchilar sonini o'sishiga olib kelmoqda. Bu esa dunyo bozorida mavjud bo'lgan rahobatning yanada kuchayishiga sabab bo'lmoqda. har qanday sifatli mahsulot ishlab chiqargani bilan dunyo bozorida o'z o'rnini topolmayotgan korxonalarining parokandalikka yuz tutishi tabiiy.

Aytilganlardan quyidagicha hulosa chiqadi. Sanoat korxonasi o'z mustaqilligini ta'minlashi uchun birinchidan ishlab chiqaradigan mahsulotini raqobatbardoshligini ta'minlash bo'lsa, ikkinchidan bu mahsulotlarning arzon bo'lishiga erishish kerak bo'ladi. Raqobatbardoshlikni ilgor texnika va texnologiyalarni korxonaga jalb qilish yo'li bilan erishilsa, uning himmatini arzonlashtirishga qaratilgan chora-tadbirlar birnecha turkum masalalarni echish yo'li bilan hal qilinadi.

Birinchi navbatda ushbu xududda mavjud bo'lgan xomashyo zahiralardan foydalanish hisobiga erishilsa, ikkinchi navbati ish o'rinlarini to'gri tashkil qilish ortiqcha kerak bo'lmagan ish joylarini atroflicha tahlil qilish yo'li yo'qotish, yoki ularni kerakli va zarur vazifalarni yuklash yo'li bilan asoslash asosida amalga oshiriladi. Bunday asosiy vazifa ish joylarini attestatsiya qilishga qaratilishi kerak.

Shuni ham unitmaslik kerakki, sanoat korxonalarini ishlatishda u erga o'rnatilgan asbob uskunalardan va qimmatbaho stanoklardan unimli foydalanish maqsadida ish sutkasidan unimli foydalanish, ya'ni ishni iloji boricha ko'p smenali tartibda tashkil qilish, albatta mahsulot tannarxini pasaytirishi mumkin. Shuni ham unitmaslik kerakki, ko'plab ishlab chiqarilgan mahsulot, agar uni sotish imkoniyatini ta'minlagan holda uning narxi baland bo'lmasligi, ammo bunda bozor sharoitiga moslashish masalasi ham kelib chiqadiki, bu masalalarni hal qilish ham sanoat korxonasi zimmasidagi vazifa hisoblanadi.

Korxonalarda ish joylarini tashkil qilganda va ularni attestatsiya qilishda asosiy e'tiborni ularni tezkor holatda bir turdagi mahsulotni ishlab chiqarishdan ikkinchi turdagi mahsulotni ishlab chiqarishga o'tkazish oson kechsin.

3. Ish joylari tizimini mukammallashtirishning uslubiy muammolari

Ish joylarini mukammallashtirish tizimini umuman tahlil qilganda biz uchun ma`lum darajada qiyinchiliklar tugdirishi mumkin bo`lgan asosiy muammo biz xizmat qilishimiz kerak bo`lgan sanoat korxonasi uchun ish joylarini tashkil qilish va ularning har biri ma`lum bir korxonaga ta`lluqli ekanligini hisobga olgan holda amalga oshirish masalasi ko`ndalang bo`ladi. Chunki hozirgi vaqtda biz tayyorlayotgan mutaxassislar qaysi jabhada faoliyat ko`rsatishlarini aniq aytish qiyin va yoki deyarli mumkin emas. Bularning asosida bu korxonaning sanoatning qaysi sohasiga tegishli ekanligiga qarab bajarishga to`g`ri keladi.

Bu sohalarining asosiylari sifatida mashinasozlik, engil sanoat, energetika, tog`kon sanoati, neft-gaz sanoati, qurilish, maishiy xizmat va shuningdek boshqashu kabi sanoat jabhalarini ko`rsatish mumkinki, bularning har biri o`zicha yangi tartibda ish yuritishni taqozo qiladi. Bundan tashqari jamiya` taraqqiyotining hozirgi sharoitida yangidan yangi ish va sanoat turkumlari paydo bo`lmoqdaki, bulardagi ish jarayonlarini tahlil qilish vazifasi ham biz tayyorlayotgan mutaxassislar elkasiga tushishi tabiiy. Bularning har biriga o`ziga hos yondoshish talab qilinadi, bu esa biz tayyorlayotgan mutaxassislar oldiga bu masalalarni bilimdonlik bilan oqilona bajarish vazifalarini qo`ymoqda.

Ko`pgina mashinasozlik sanoat korxonalarini kuzatganda ularning hammasida ma`lum o`xshashlik belgilarini kuzatish mumkin: o`rnatilgan asbob uskunalarining o`xshashligi, tayyorlanayotgan mahsulotni detallarini alohida tayyorlanishi, maxsus uzellarni alohida tayyorlash, texnologik jarayonlarning o`xshashligi va shuningdek bularni tayyorlash uchun sarflanadigan vaqtni texnik jihatdan puxta belgilanganligi, ishchilarning malakasi va shunga o`xshash yana bir qancha o`xshashliklar boriki, bular xuddi bir korxonada deb atasa ham bo`laveradigandek tuyuladi. Ammo bu birinchi qarashda shunday tuyulishi mumkin. Agar ular ishlarini ayrimayrim tahlil qilinsa, unda ularning har birida o`ziga hos muammolar borligi ko`rinadi. Bu o`ziga hoslikni asosini ish joylarini tashkil qilish masalasi egallaydi. Chunki shu korxonada ishlab chiqarilayotgan detal yoki uzal bir dona emas birnecha o`n, yuz yoki minglab birlikni tashkil qiladi.

Agar bu ishlab chiqarish korxonasi monopoliyalashtirilgan va texnika taraqqiyotining yuqori cho`qqisiga odimlayotgan bo`lsa unda konveyer tizimlari tashkil qilingan bo`ladi. Bu deyarli ko`pgina muammolarning echimini belgilashi mumkin. Lekin bu faqatgina katta miqdordagi mahsulot ishlab chiqaradigan korxonalaridagina mumkin bo`ladi.

Ishlab chiqarish turi ish joylarini tashkil qilishning asosini tashkil qilishini aytib o`tgan edik, buni esa mana shu ko`p miqdordagi birxil mahsulotlarni ishlab chiqarish korxonasida kuzatish mumkin. Shuning uchun bu holatlarda ish joylarini tsexlar va uchaskalar sifatida mahsuslashtirishga olib keladi. Katta miqdordagi mahsulot ishlab chiqaradigan korxonalarda ishlab chiqarish ayrim detallar yoki uzellarni ishlab chiqarishga moslashtiriladi. Texnologik jarayon uzluksiz yoki uzulish bilan olib borilishi mumkin. Texnologik jarayon uzluksiz davom etganda ishlab chiqarilayotgan detal o`sha tayyor bo`lgan holatida to`g`ridan to`g`ri ishlab chiqarish jarayoniga o`tkaziladi, ya`ni detallar keyingi operatsiyani kutib yiqilib

qolishi holatlari bo'lmaydi demak keyingi operatsiya ham uzluksiz davom etadi. Bu esa o'z navbatida texnologik jarayonni paralel sinxron ravishda o'tishini ta'minlaydi. Agar texnologik jarayon uzulishlar bilan o'tayotgan bo'lsa, bunda tayyorlanayotgan mahsulot bir operatsiyadan ikkinchi operatsiyaga tanaffuslar bilan o'tadi va bu jarayon umumiy ish jarayonini maromida borishiga to'sqinchilik vujudga keltiradi va detal partiyalarini bir maromda tayyorlanishini qiyinlashtiradi.

Bu usullar ko'p sonli detallarni ommaviy tayyorlashda katta samara beradi. Bunda umuman olganda detallarni tayyorlash jarayoni oldindan tayyor bo'lgan mahsulotlarni transportirovka qilish masalalari hal qilib qo'yilganligi sababli hamma ish joylari ham belgilangan tartibda o'ylab ko'rilgan va har tomonlama tahlil qilingan bo'ladi. Chunki bu holatlarning ko'pchiligi konveyer usulidan foydalanilganligi sababli, qaysi ish joyida qanday ish olib borilayotganligi oqim yo'nalishi bo'yicha namoyon bo'lib turadi. Shuning uchun ham oqimli ommaviy ishlab chiqarish jarayoni nihoyatda katta samaradorlikka ega bo'ladi. Buning yana bir sababi unda ishlab chiqarish jarayoni ishlab chiqarishning asosiy printsiplari asosida va unga bo'ysindirilgan holda tashkil qilingan, ya'ni maxsuslashtirilgan (bixil mahsulot ishlab chiqaradi), proportsiyasi saqlangan, ish jarayoni chiziqli va uzluksizligi ta'minlangan va shuningdek ish ritmi saqlanishi shart. Detallar oqim yo'nalishlarida chegaralangan uchastkalarda va ish joylarida oxirigacha ishlov beriladi va buning uchun kerakli asbobuskunalar va va bu ish xajmini bajarish uchun zarur bo'lgan dastgoqlar bilan ta'minlangan.

Bunday ishlab chiqarish tashkil qilishda texnologik jarayon operatsiyalar mayda bo'laklarga bo'lib yuborilgan, va har bir jarayon uchun vaqt birligi belgilangan va bu albatta ish jarayonini tashkil qilishni samaradorligini oshirish bilan birga ish joylarini tashkil qilishga ham katta ta'sir ko'rsatadi.

Oqim yo'nalishdagi ommaviy ishlab chiqarishni tashkil qilish o'zining birmuncha ijobiy jihatlari bilan ajralib turadi. Bular ommaviy ishlab chiqarishda har bir operatsiyani muayyan odam bajaradigan tartibda maxsuslashtirilishi ishlab chiqarishdagi ish qiyinchiligini pasayishiga olib keladi, ya'ni bitta uncha katta bo'lmagan operatsiyani hadeb bajaraverish ishchida shu operatsiyani bajarishdagi ko'nikmalar hosil bo'lishiga, bunda hardim bir turdagi dastgoqdan va unda ishlatiladigan harqil qurilmalarga o'rganib, uni osonroq yo'llar bilan bajarish imkoniyatlarini qidirishga olib keladi. Bu joyni iloji boricha takomillashtirish imkoniyati borligini ko'rsatuvchi belgilar ko'rinib holadi va bu demakki xuddi shu joyda mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish ishlarini olib borish mumkin bo'lgan joylarni ochib berishga xizmat qiladi, ma'lumki bu holat ish joylarini ratsional tashkil qilishni asosi sifatida muhimro'l o'ynashi tabiiy.

4. Ish joylari attestatsiya qilish ob'ekti

Sanoat korxonasi katta-kichikligi qanday bo'lishidan qat'iy nazar uning asosiy ish bajarish va moddiy boyliklarni yaratish birlamchi bo'g'ini ish joylari ekanligi hammaga ayon. Ish joylarini attestatsiy qilish masalasi hozirgi kunda tuqilgan

masala emas. Bu masala bilan ilgari shuqillanib kelingan. Ittifoq davrida ishlab chiqilgan "Типовом положени об аттестации рационализации, учете и планировании рабочих мест" хужјатida ish joyiga tarif berilib, ish joyi - bu ishlab chiqarishning ma`lum maydoni bo`lib, unda ish bajarish uchun kerak bo`ladigan harxil jihozlar bilan ta`minlangan ishchini yoki ishchilar guruhini ish faoliyatini olib borish imkoniyatini beradigan sanoat korxonasi binosidagi zonasi deb tarif berilgan.

Jamoa ish joylari deganda xuddi shunday joyda birqancha ishchilar ish joylariga birlashtirilgan holda mehnat faoliyati bilan shug`ullanadigan zona tushiniladi.

Bu uslubiy ko`rsatma "ish joyi" va "ish zonasi" tushinchalariga aniqlik kiritmaydi. Ma`lumki, jamoa ish joylari ayrim shahsiyish joylarining umumiy yig`indisi emas, chunki jamoa ish joylarida ma`lum ishni bajarishda qatnashadigan qo`shimcha ish bajaruvchilarni ham o`zida mujassamlagan bo`ladi. Shuning uchun bunday holatlarda korxonalarda "brigada ish zonasi" tushinchasi kiritiladi va bu brigada miqyosida bajariladigan ishlarni bajarishi kerak bo`lgan ayrim ish joylarini va brigada tomonidan bajariladigan ish yuzasidan harakatlanib yurish imkoniyatini beradigan umumiy ish zonasi tushiniladi.

Sanoat korxonalaridagi ish joylarini tashkil qilishni amalga oshirganda tizim sifatida yondoshish maqsadga muvofiqdir. Bunda korxonalar birnecha yarim tizimlarni birlashtirgan bir butun tizim sifatida haraladi. Bu tizimlarning har biri umumiy tizimning bir bo`lagi bo`lib ma`lum maqsadga yo`naltirilgan bo`lishi bilan birga umumiy tizim bajaradigan vazifaning ma`lum bir qismini bajarishga yo`naltirilga bo`ladi. Bu tizimlar yo`nalishi umumiy maqsad, ya`ni korxonalar ishlab chiqaradigan mahsulotga bevosita bog`liq, yoki bu ishlab chiqarilayotgan mahsulotga bog`liqligi aniq ko`rinib turgan bo`lmasada lekin shu ishlab chiqarilayotgan mahsulot sifatini yaxshilashga, yoki bo`lmasa shu mahsulotning tannarxini pasaytirishga qaratilgan ishlab chiqarish jarayonini tartibga solish va ishni tashkil qilish masalalariga qaratilgan bo`lishi mumkin.

Bunday yarim tizimlar o`zlari korxonaning umumiy ish faoliyatiga haraganda birmuncha pastroq darajada ish bajaruvchi mustaqil tizimlar sifatida haralishi mumkin. Bunga misol tariqasida moddiy - texnika ta`minot, monitoring va marketing bo`limlarini ko`rsatish mumkin.

Bu yarim tizimlardan birortasi o`ziga yuklatilgan vazifani bajarmasa, unda butun korxonalar ishlab chiqarish tizimi ham bu ishni bajarishga noloyiq bo`lib holadi.

Ayrim olingan ish joylarini shu ish bajarish tizimining bir bo`lagi sifatida harasak, bu haqiqatdan ham shunday (korxonalar - tsex - uchastka - ish joyi), unda ob`ekt sifatida yuqorida aytilganlarning hammasi unga ham taalluqlili ekanligi o`z-o`zidan ko`rinib turibti. Shuning uchun ham har qanday sanoat birlashmasida ish joylarini attestatsiya qilganda ularni ayrim ish joyigina deb haramasdan uni butun korxonalar faoliyatidagi tutgan o`rni va uning butun korxonada ishlab chiqarish bilan qanchalik boqlanganlik masalalarini ham hisobga olgan holda ish yuritishga to`g`ri keladi.

Ish joylarini tahlil qilishda tizim sifatida yondoshish va bu joylarni mukammal tashkil qilish butu korxonalar umumiy tizimida ishni yuqori darajada va tashkiliy

jihatidan puxta ish sharoiti tashkil qilinganligini ko`rsatuvchi sifat ko`rsatgichi hisoblanadi. har qanday korxonada ayrim olingan har bir kategoriyadagi ishchilar uchun ish joylari qanday tashkil qilinganligini tahlil qilib va agar u oqilona tashkil qilingan bo`lsa unda bu korxonadagi umumiy tizimda ham ish bajarishning umumiy xajmi bo`yicha ish joylari ham oqilona tashkil qilingan bo`ladi. Shuning uchun ish joylarini attestatsiya qilish ob`ekti sifatida qabulqilinadi.

Sanoat korxonalarini tashkiliy texnik darajasiga qarab ish joylari ularda bajariladigan ish bajarish turiga, texnologik jarayonlar va texnik jihozlanish tavsifiga va shuningdek ularning boshqakorxonalar bo`limlari bilan boqlanganligiga qarab turli qilda bo`lishi mumkin. Ishlab chiqariladigan mahsulot turiga qarab, ishlab chiqarish korxonasi turi belgilanadi, shunga asoslangan holda ish joylarini jihozlash va planlashtirish masalalari halqilinadi. Ishchilarning ish joylarida bajaradigan ishlarining va unda qilinadigan harakat turlari ham sanoat korxonasining qaysi turga mansub ekanligiga bog`liq bo`ladi, shuning uchun ham ular turli - tuman bo`lishi mumkin.

Asosiy ishlab chiqarishga xizmat ko`rsatuvchi ishchilar funktsiyalarining maxsuslashtirilishi kengayib, kattalashib borayotganligini hisobga olib (mashina va mexanizmlarning beto`xtov ishlashini ta`minlash xodimlari, ta`mirlash ishlarini bajaradigan xodimlar, texnologik jarayonlarni asbob - uskunalar bilan ta`minlash va ularni sozlash xodimlari, texnika nazorati xodimlari, transport va skladlardagi operatsiyalarni bajaruvchi xodimlar), ularning ushbu va shunga o`xshash funktsiyalarini ham asosiy, ham maxsus yordamchi tsexlarda bajarish imkoniyatini yaratadigan oqilona ish joylarini tashkil qilish masalalarini halqilish kerak bo`ladi.

Ish joylarini tashkil qilish deganda ish jarayonini bajarish uchun zarur bo`lgan hamma texnik vositalar bilan ta`minlash, ish joylarini yordamchi xizmat ko`rsatish tizimi bilan ta`minlash imkoniyatini yaratadigan va texnologik jarayon talablariga javob beradigan ishlab chiqarish maydonini oqilona rejalashtirish, me`yorlash ish muhitini yaratish va ish bajarish maydonida xavfsiz ish sharoitini ta`minlash masalalari tushiniladi.

Hozirgi zamonaviy ishlab chiqarish korxonalarida ish joylari birnecha yoki birnecha o`nlab ish joylarining birlashib ketgan har xil turdagi ish maydonlari shaklidagi ish joylarini ko`rishimiz mumkin. hamma har xil turdagi korxonalarni bu erda sanab o`tish qiyin ekanligini hisobga olib biz mashinasozlik sanoat korxonasining ish joylarini ko`rsatuvchi belgilari bo`yicha quyidagi sinflarga bo`lib qarashimiz mumkin:

1.Smenalar soni bo`yicha:

a) 1 smenali;

b) 2 smenali;

v) 3 smenali;

g) 4 smenali;

2.Ishchilar kategoriyalari bo`yicha:

a) ishchilarning ish joylari;

- b) asosiy faoliyat bilan shug'ullanuvchi xodimlarning ish joylari;
- v) asosiy bo'lmagan ish faoliyati bilan shug'ullanuvchi xodimlarning ish joylari.

3. Mutaxassislik bo'yicha (tokarlar, frezerovchilar, avtomat va yarim avtomat qatorlar operatorlari, temirchilar, shtampovshiklar, metall erituvchilar, yig'ish ishlari slesarlari va boshqamutaxassislikdagi ishchilar);

4. Ishchilar joylashishi bo'yicha:

a) yakka tartibdagi ish joylari;

b) brigada ish zonalari.

5. Ishlatilish turi bo'yicha:

a) funktsional ish joylari; - vaqt xarakatida; to'liq smena bo'yicha; fazoviy xarakatida; muhim o'rnatilgan; xarakatlanadigan (marshrut bo'yicha). b) funktsiyasiz ish joylari: vakant ish joylari; rezerv (zaxiradagi) ish joylari; ehtiyojdan ortiq.

6. Mexanizatsiyalash darajasi bo'yicha:

a) qo'lda bajariladigan ish jarayonlari;

b) mexanizatsiyalashgan ish jarayonlari;

v) avtomatlashtirilgan ish jarayonlari;

g) uskunalarni ta'mirlash va sozlash ish jarayonlari.

7. Xizmat ko'rsatiladigan stanoklar soni bo'yicha:

a) asbob uskunasiz ish joylari;

b) asbob uskunalari ish joylari: bir stanokli; ko'p stanokli.

8. Ish sharoiti bo'yicha:

a) me'yorida;

b) oqir jismoniy mehnat;

v) zararli ish sharoiti;

g) o'ta zararli ish sharoiti;

d) bir maromda (monoton) bajariladigan ishlar uskunalarni ta'mirlash va sozlash ish).

Keltirilgan ish joylarini sinflash boshlan?ich stadiyada ish joylarini aniq hisobga olish, birinchi navbatda attestatsiya qilinishi kerak bo'lgan ish joylarini tanlash imkoniyatini beradi va ish joyining qaysi turi ko'pchilikni tashkil qilishini aniqlashga yordam berdi.

Ish joylarini attestatsiya qilishda sinflashdan tashhari texnik tayinlangan vazifalariga mosligi asosida ularning aniq tarkibi aniqlandi. Ish joylarining texnik tayinlangan vazifalarini ularga birlashtirilgan ish jihozlari belgilaydi. Bu birinchi navbatda undagi ish jarayonini bajarishda kerak bo'ladigan texnologik jihozlar (stanok, verstak va boshqalar) va yordamchi vositalar (ko'tarish-harakatlanish vositalari, podstavkalar, ish bajaruvchi uchun har xil tayanch vositalari, o'rindiqlar va boshqalar). Undan keyin texnologik ta'minlanish ajratiladi (qirqish, o'lchash asboblari, yordamchi moslamalar, shtamplar va boshqalar) va tashkiliy ta'minlanish

(asbob uskunalari shakfchalari, tumbochkalar, stellajlar, texnik xujjatlar uchun planshetlar va boshqalar). Bundan tashhari mahsulotlarni tayyorlashda sklizlar, kichik mexanizatsiya vositalari, zagotovka va tayyor mahsulotlar uchun idishlar shuningdek aloqa va signal vositalari kerak bo`ladi.

Birlashmalarda asosiy e`tibor ish joylarini tashkiliy ta`minlanganlik masalasiga qaratiladi chunki uning yordamida ish uchun kerak bo`ladigan hamma vositalar joylashtiriladi: zagotovka uchun material, asbobuskunalar, chizmalar va texnik kartalar. Bundan tashhari tashkiliy ta`minlanganlik biriktirilgan ishni bajarishda qulaylik yaratadi, mehnat xavfsizligini ta`minlaydi, ish jarayonini oqilona tuzishga imkon yaratadi va shuningdek ishchiga fiziologik qulay pozada ishlash imkoniyatini beradi. Bundan tashhari asbob uskunalari tayyor mahsulotlar yordamchi jihozlar, zagotovkalarni joylashtirish va saqlashda aniq tartibga amal qilish mumkin bo`ladi va ish joylarida tozalik va ozodalikka rioya qilish imkoniyatini tug`diradi. Ish joylaridagi ish vositalari asosiy qismlarini joylashtirish ish joylarini loyig`alash vaqtida hisobga olinadi, bunda faqatgina ish vositalarini mavjudligini hisobga olinish bilan cheklanmasdan, balki uni joylashishi va foydalanish shartlari ham hisobga olinadi. Shuning uchun ish joylarini attestatsiya qilganda sanoat korxonalarini va birlashmalarda ishlab chiqilgan talablar asosida ish yuritiladi.

5. Ish joylarini texnologik va tashkiliy ta`minoti

Sanoat korxonalarini va birlashmalarda qo`yilishi mumkin bo`lgan talablarni umuman quyidagi tartibda mujassamlash mumkin:

1. Ish joylarining texnologik ta`minoti va tashkiliy ta`minoti texnologik jarayonga moslashtirilgan va texnik estetika talablariga javob berishi kerak.

2. Tashkiliy ta`minot vositalarini joylashtirish ish joylarida doimiy bir joyda bo`lishiga intilib talab qilinadi. Doimo bir joyda bo`lishi va joylashish oraliqlaridagi doimiy bir xil masofani ta`minlash ish harakati ritmini maromida borishini ta`minlaydi va ish jarayonida qulayligi bilan to`liqlashni oldini oladi.

Tashkiliy ta`minot vositalarining bir erga to`planib holib ishchi harakatini cheklamasligi, shuningdek ularni ish joylarida tartibsiz sochilib yotishi ham yo`l qo`yib bo`lmaydigan holat hisoblanadi.

Tashkiliy ta`minot vositalari ishlab chiqarish maydonining minimal qismini egallagan bo`lishi (ya`ni ixcham tuzilgan) va ulardan yondagi ish joylarida ham foydalanish imkoniyatini beradigan bo`lishi maqsadga muvofiq bo`ladi. Bunda tashkiliy ta`minot vositalarini katta partiyalarda ishlab chiqarish imkoniyati tuqiladi bu esa uning tannarxini pasayishini ta`minlaydi.

3. Tashkiliy ta`minot vositalarini loyig`alashda ularni har bir ishlatiladigan uskuna joylashish tartibi shunday bo`lishi kerakki, ularni olib ishlatish va qayta joyiga qo`yish, saqlab qo`yish ishlari puxta rejalashtirilgan, ishchi bu vositalardan foydalanganda hech qanday qiyinalishsiz uni topishi va joyiga qaytarib qo`yish imkoniyatlari yaratilgan bo`lishi kerak. Bunday tartib va intizom bilan o`rnatilgan

ish joylar ishchilarni ham tartib intizomga va o`z ishida ma`lum darajada masuliyat bilan yondoshishga undaydi.

4. Tashkiliy ta`minot vositalari o`zaro bir-birlariga monand bo`lishi kerak, masalan asbob uskunalar saqlanadigan shkaf u erda saqlanishi kerak bo`lgan asboblarni va boshqavositalarni sig`dira olishi va ularni saqlashda ma`lum tartibga rioya qilinishi ya`ni bu asboblardan foydalanganda ularni osongina olish va ishlatilgandan keyin joyiga qo`yish oson va qulay bo`lishi kerak.

Bu talablarni shuningdek, attestatsiya qilinishi kerak bo`lgan ish joylarini oqilona tashkil qilishga qaratilgan va ish joylarida ishlash jarayonini meyorida borishini ta`minlaydigan ish parametrlarini ishga joriy qilishga qaratilgan tashkiliy-texnik chora-tadbirlarni ishlab chiqishda ham bajarilishi talab qilinadi.

6. Ish joylarini maydonlarini oqilona rejalashtirish

Hozirgi davrda ish joylarini tashkil qilishda va ularni attestatsiya qilish masalalarini halqilganda sanoat korxonalarini uchun muhim bo`lgan ish joylari maydonlarini oqilona rejalashtirish muhimahamiyat kashf etmoqda. Yangi texnologiyalarning kirib kelishi ish joylarini ko`pgina hollarda qayta tashkil qilish masalalari ko`ndalang bo`lib turgan masalalar qatoridan joy olmoqda.

Ish joylarini oqilona rejalashtirish masallasining muhim jihati shundaki, oqilona rejalashtirilgan ish joylarida texnologik jihozlar, stanoklar va qurilmalar, tashkiliy-texnik moslamalar, shuningdek zagotovka va detallar hamda tayyor mahsulotlarni aniq joylarga ega bo`lishi ishchi uchun ish davrida ancha qulayliklar tug`dirishi bilan birga uni to`liq ishdan asrovchi asosiy omil hisoblanadi. Chunki ish joylarini rejalashtirilishi asosida ishchining ish bajarish jarayonidagi harakat yo`nalishlari va uning ish bajarish vaqtidagi holati, hamda yordamchi ishlarni bajarish uchun sarflaydigan vaqti va shunga o`xshash boshqa omillar ishchini ishlash maromini o`zgartirish imkoniyatini yaratadi va bu esa o`z navbatida ish unimdorligining oshishiga sababchi bo`ladi. Bundan tashhari ish joylarini oqilona rejalashtirishda ish joylarida ishlatiladigan asbob-uskunalar va yordamchi vositalar uchun maxsus yashiklar tashkil qilish va ularni texnologik jarayon talab darajasida joylashtirish masalalari ham halqilinadi.

Ish vaqtida harakatlanishni maksimal tejash maqsadida tayyorlanayotgan detalning gorizontal va vertikal yo`nalishlardagi harakatlanish yo`li ham ish joylarini rejalashtirish vaqtida hisobga olinishi kerak bo`ladi.

Ish bajarish davrida ish joylarida faqat shu bajarilayotgan ish uchun zarur bo`lgan jihoz va uskunalar bo`lsin va ularning joylashish tartibi sifatida har bir jihoz o`z joyiga ega bo`lsin. O`ng qo`l bilan olinish kerak bo`lgan jihozlar o`ng tomonda va chap qo`l bilan olinadiganlari esa chap tomonga joylashtirilgan bo`lishi kerak.

Hozirgi texnika taraqqiyoti yuksak darajalarga ko`tarilgan davrda inson omili bu taraqqiyotni ta`minlovchi asosiy kuch ekanligini hisobga olib, sanoat korxonalarida inson omiliga e`tibor kuchaytirilmoqda, ya`ni korxonalarda sanitar-gigiena

talablarining bajarilishiga katta e`tibor qaratilmoqda. (Bular yoritilish, shovqin, titrash, harorat, nisbiy namlik va boshqalar).

Ish joylarini attestatsiya qilganda, ish joylari korxonaning birlamchi zvenosi sifatida haralib, bunda ning asosiy umumlashtiruvchi belgilariga e`tibor qaratiladi va attestatsiya qilishda bu belgilarga urg`u berish imkoniyati tuqiladi. Ish joylari elementlari ishlab chiiharish jarayonlari elementlariga o`xshash ekanligi ko`rinib holadi. Bular ish joylarini tashkil qilishga ta`sir ko`rsatuvchi asosiy omillar ekanligi ko`rinib holadi.

7. Attestatsiya qilishni tashkiliy va uslubiy ta`minlash

Har qanday ishni bajarishda bu ishning nazariy asoslarini o`rganish masalalari muhimrol o`ynaydi. Nazariy asoslanmagan muammolar echimi birmuncha qiyin kechishi bilan birga unga uslubiy ishlanmalarni biriktirish qiyin bo`ladi.

Ish joylarini attestatsiya qilish masalalarini halqilishda uning to`lalgicha nazariy asoslarini belgilash, uning belgilari, pasportlardagi bo`limlarning yo`nalishlari va bo`limlari va bu bo`limlar ichidagi pozitsiyalar har xil jabhalarni egallaganligi sababli, mumkin bo`lmaydi. Ammo uni ma`lum darajada ilmiy asoslash va uni tashkiliy va uslubiy tartibini belgilash asosida, qisman nazariy masalalarni ham halqilish mumkin.

Tashkiliy masalalar deganda - bu pasportlashtirish jarayonini ish joylarini ratsionalizatsiya qilish asosida to`liq ta`minlashga qaratilgan chora-tadbirlarni amalga oshirish tushiniladi.

Ish joylarini attestatsiya qilish ishlarini o`tkazish uchun sanoat korxonasida bu ishlarni bajarishga mutasaddi bo`lgan doimiy ishlaydigan va korxonada har xil jabhalari mutasaddalaridan tashkil topgan komissiya tuziladi. Bu komissiya rahbarligini korxonada rahbarining iqtisodiy masalalar bo`yicha o`rinbosari tayinlanadi. Bu gruppaga shu korxonaga tegishli bo`lgan hamma bo`limlar va tsexlar uchun mo`n keladigan uslubiy hujjatlar ishlab chiqish topshiriladi va korxonada uchun ma`qul bo`lgan pasport formasini ta`minlash ham ularning zimmasiga yuklanadi. Bu komissiya ishining asosiy qismini korxonada texnologik boshharmasi bo`limiga kiruvchi mehnatni meyorlash bo`limi xodimlari bajaradi va albatta bu bo`lim boshlig`i komissiya tarkibiga kiritiladi.

Birlamchi ishlab chiqilgan pasport va uslubiy hujjatlar korxonaning asosiy tsexlaridan birida sinab ko`riladi va bu erda birmuncha topilgan kamchiliklar tuzatiladi va agar lozim bo`lsa, ba`zibir tuzatishlar kiritiladi.

Tayyorlangan pasportlar va uslubiy hujjatlar korxonada kengashiga taqdim qilinadi va u maquullagandan keyin korxonada bo`yicha ishga joriy qilinadi.

Korxonada komissiyasi vaqti-vaqti bilan korxonaning har xil struktura bo`limlarida pasportizatsiya masalalari va ish joylarini attestatsiya qilish ishlarining borishi haqidagi ma`lumotlarni olib turishi, tashkiliy va uslubiy masalalarning halqilinishi, bunda asosiy e`tibor asbob anjomlar va stanoklarning yuklanganligi ishchilarning operatsiya tsikllarida qatnashishlari va ularning tarifikatsiya masalalari

bilan ta'minlanganligi, ular xavfli va zararli ishda ishlaganliklari uchun qanday engilliklar berilishi va bu masalalar smenalar bo'yicha qanday halqilinganligi masalalarida axborotlar olib turishi kerak.

Xuddi shunday komissiyalar, agar sanoat korxonasi monopoliya korxonasi bo'lsa, uning quyi bo'limlarida ham tashkil qilinishi kerak. Ular quyidagi masalalarni bajarishi kerak bo'ladi:

- direktiv organlar tomonidan qo'yilgan ish joylarini attestatsiya qilish va ratsionalizatsiya qilish masalalarini bajarishi;

- ish joylari attestatsiya belgilarini va texnik-iqtisodiy ko'rsatkichlarini tekshirib turish;

- ish joylarini attestatsiya qilish haqida haror qabul qilish va uni attestatsiya komissiyasi yig'ini aktida komissiya harorini aks etdirish;

- mutahassislar bilan birgalikda ish joylarini ratsionalizatsiya qilish bo'yicha tashkiliy - texnik tadbirlar ishlab chiqqish, ularni rejaga kiritish va uning bajarilishini va ishga tatbiq etilishini kuzatib borish;

- ishlab chiqarish hajmi o'zgargan taqdirda ish joylari pasportini qayta ko'rib chiqish, yangi ilg'or texnologiyalarni va yuqqori ishlab chiqarish quvvatiga ega bo'lgan jihozlarni ishga joriy qilish, shuningdek ishni tashkil qilish va ish sharoitini yaxshilash masalalarini o'zgartirish.

- ish joylari holatini doimo analiz qilish va ish joylari borligi haqida va attestatsiya va ratsionalizatsiya natijalari haqida hisobotlar taqdim etish.

8. Ish joylari sonini aniqlash usullari

Ish joylari sonini aniqlash ish joylari bilan ta'minlanganlik masalasi stanoklar va jihozlar bilan bog'liq bo'lganligi uchun har xil noaniqliklar kelib chiqishiga sabab bo'ladi. Bunda aniq ish joyi amalda borligini aniqlash usuli sodda va tushinarli usul bo'lishi kerak.

Ish joylarini sonini aniqlashda ishchilarning ish joylarini sonini aniqlash birmuncha qiyinchilik tug'diradi. Buni aniqlashda quyidagi usullardan foydalangan maqul:

- bir odam boshharayotgan mashina, mexanizm, agregatlar, ularni ishlatishda foydalaniladigan tashkiliy va texnik jihozlarning miqdorini hisobga olish;

- haqiqiy xizmat ko'rsatish zonalari; ishning meyoriy mehnat hajmi bo'yicha;

- meyoriy ishchilar soni.

Agar ishchi bitta stanok yoki qurilmani boshharayotgan bo'lsa, unda mashinalar soni va texnologik yordamchi jihozlar komplekti yordamida ishchilar ish joylari sonini aniqlash oson.

Agar ko'p stanoklar (ko'p agregatlar) bir odam tomonidan boshharilayotgan bo'lsa, bu ham bir ishchè ish joyi sifatida ifodalanadi.

Bu aniqlash usuli ko`p agregatli ish joylari funktsiyasiga to`g`ri keladi. Bunday joylarni egallash tarmoq me`yoriy boshharish hisob usulida olib boriladi.

Haydovchilar, mexanizatorlar soni, ular boshharishi zarur bo`lgan avtomobillar, traktorlar va boshqaharakatlanuchi vositalar uchun belgilangan me`yoriy hujjatlar asosida belgilanadi.

Agar ishchilar mashina va mexanizmlarda ishlamasdan boshqaishlarni bajarayotgan bo`lsa, unday ish joylari rejadagi ish hajmidan kelib chiqqan holda, ish samaradorligi va smenalar koeffitsienti asosida belgilanadi. Ba`zi bir sanoat tarmoq korxonalarini ish joylari ishning bajarish hajmiga qarab me`yoriy hujjatlar asosida, ba`zida esa bajarilgan ish jarayoni asosida ham aniqlash mumkin (masalan suvoqchilar, g`isht teruvchilar va h. k.) Farroshlar, o`rmon qorovullari, magazin sotuvchilari, pochtaionlar va boshqaxizmat ko`rsatish zonasi bo`yicha, qorovullar, garderobchilar, kassirlar, kioskerlar, dispecherlar va boshqalar ish joyi postlari bo`yicha hisob olib boriladi.

Rahbar xodimlarning shuningdek, mutahassislar va xizmatchilar ish joylari soni ish hajmi va o`rnatilgan me`yoriy xujjatlar asosida aniqlanadi.

Agar me`yoriy xujjatlar bo`lmasa shtat ro`yqati bo`yicha hisoblanadi.

9. Ish joylari o`rtacha yillik sonini aniqlash va hisobga olish tartibi

Keltirilgan ish joylari haqidagi tushincha, ishlab chiqilgan klassifikatsiya belgilari va ishjoylari borligini aniqlash usullari ularni brigada, uchastka, ishlab chiqarish korxonasi va birlashma yoki tashkilotlarda hisobga olish imkoniyatini yaratadi.

Ish joylarini hisobga olish bo`yicha mashinasozlik korxonalarida olib borilgan amaliy ishlarning ko`rsatishicha (mashinasozlik korxonalarida bu to`g`rida katta tajriba to`plangan), ish joylarini hisobga olish, odatda **NOT** laboratoriyasi xodimlari tomonidan yoki mehnat bo`limi xodimlari tsex va uchastka ishni tashkil qilish va me`yorlash mutahassislarini jalb qilgan holda amalga oshiriladi. Bu ishni amalga oshirish javobgarligi mehnat bo`limi boshlig`i zimmasida bo`ladi. Ish joylarini hisobga olish ishlarini bajarish uchun buyruq chiqariladi, unda uning muddatlari, bajaruvchi mutasaddilar, korxonalar komissiyasi tarkibi va ishchi guruhlar belgilanadi.

Ish joylarini hisobga olishga tayyorgarlik jarayonida asosiy,

me`yoriy va uslubiy materiallar o`rganiladi, har xil turdagi ish joylarini aniqlovchi tavsiyalar tayyorlanadi.

Sanoat korxonalarida ish joylarini hisobga olish uchun birlamchi xujjat maxsus hisobga olish kartasi yoki varaqa bo`lib, uning tuzilishi tarmoq talablariga mos bo`lib, mashinada ishlatish talablariga javob berishi kerak. Unga quyidagi birlamchi ko`rsatgichlar kiritiladi:

- ish joyining tartib nomeri;
- mutahassislik bo`yicha ish joyining nomlanishi;
- shahsiyish joylarining soni;

- ish joyining jihozlar bilan ta`minlanganligi ko`rsatkichlari;
- ishchilar haqida ma`lumotlar (mutahassisligi, toifasi, smenalar bo`yicha soni);
- ish joyini yil davomida foydalanish davri;
- kiritish vaqti va ish joyini attestatsiya natijasida umumiy bahosi.

hisobga olish birlamchi xujjatlari amaldagi ish joylari uchun bir marta tuziladi, shuningdek yangi ish joylari tashkil qilinganda ular bilan bir vaqtda texnologik va tashkiliy xujjatlar talab qilinganda qaytadan tuzilishi mumkin.

Ish joylarini hisobga olishda ishda qatnashayotgan va qatnashmayotgan, ishchi kuchi bilan ta`minlangan va ta`minlanmagan ish joylari, shuningdek zahira uchun holdirilgan ish joylari, hamma kategoriyadagi ishchilarni o`qitish uchun mo`ljallangan ish joylari ham hisobga olinadi. Zahira va o`qitish ish joylari ma`lumotnoma materiallari asosida olinadi. Chunki bu ish joylari hisobda bo`lsa ham, korxonada ish joylari bilan ishlayotgan ishchilarning mutanosiblik darajasini belgilashda qatnashmaydi.

Hisobga olish vaqtida va tahlil qilishda o`rnatilgan hamma qurilmalar (ta`mirlash natijasida vaqtincha ishlamayotgan, umuman buzilgan, modernizatsiya qilinayotgan, mukammallashtirish ishlari olib borilayotgan) hisobga olinadi.

quyidagilar ish joylari deb hisoblanmaydi:

- ishchilar biriktirilmagan umumiy foydalanish vositalari (harakatlantirilib yuritiladigan ko`chma teshish, silliqlash va boshqastanoklar, harakatlanuvchi ko`tarish vositalari);
- montaj qilinayotgan yoki montaj qilib bo`linsa ham akt bilan ishlatish uchun topshirilmagan qurilmalar;
- demontaj qilingan, demonstratsiya qilish va ko`rgazmaga qo'yilgan jihozlar nusxasi.

Ishchi zona va qurilmalarni ikki marta hisobga olishga yo`l qo'yilmasligi kerak. Bu albatta brigada bo`lib ishlaganda chegaralar belgilanganida yo`l qo'yilishi mumkin bo`lgan hisobga olishda bo`ladi.

Ish joylarini tugatish yoki yangi tashkil qilishda ham yillik hisobotlarda va o`rtacha yillik ish joylari sonini aniqlaganda ham ba`zibir qoidalarga amal qilish kerak bo`ladi. Masalan ish joylari oying 15nchisigacha qabulqilingan bo`lsa, shu oy to`liqhisoblanadi, 15-nchisidan keyin bo`lsa, keyingi oydan boshlab hisob olib boriladi.

10. Attestatsiya qilishda ish joylarini tahlil qilish usuli

Ish joylarini attestatsiya qilishda ularning tahlil qilishning asosiy usuli ish jarayonini tarkibiy qismlarga bo`lish va ish joylarini elementlarga ajratishga asoslangan tahlil usulidan foydalaniladi. Bu usulning nazariy asosini mehnatni ilmiy tashkil qilish (NOT- nauchnaya organizatsiya truda) amallari tashkil qiladi. Ish joylarida mehnatni ilmiy tashkil qilish deganda quyidagi ishlar nazarda tutiladi:

- ish joylari hamma elementlarining bir-biri bilan boqlanganligini ta`minlash;

- ish joylari hamma elementlari moslashuvini ta`minlashga qaratilgan ish jarayonini tarkibi qismlari ishlamlarini chuqurlashtirish;
- hamma kategoriyadagi ishchilar uchun birqil attestatsiya belgilari bo`lishini ta`minlashga qaratilgan talablarni ishlab chiqish.

Attestatsiya belgilari deganda sanoat korxonalarida ish joylarida ish jarayoni borishining attestatsiya qilinish kerak bo`lgan va me`yoriy xujjatlar bilan taqqoslash imkoniyatini beradigan ma`lum tavsifi yoki ayrim parametri tushiniladi. Masalan, ish joylari mehnatni muhofaza qilish shartlari xavfsizlikni ta`minlash instruktsiyalari va standartlarida va sanitariya qoidalari asosida ochiladi va shuning uchun ham attestatsiya belgisi "Mehnatni muhofaza qilish" sifatida haraladi (mehnatni muhofaza qilish yo`riqnomalari, mahsus kiyimlar va shaxsiy muhofaza aslahalari). Boshqaattestatsiya belgisi bo`yicha "Ish sharoiti" bo`yicha olinganda, ishchilar uchun ushbu ish joyida ishlaganda beriladigan engilliklar oldingi marraga chiqariladi, masalan "og'ir ish sharoitida ishlaganligi uchun qo'shimcha otpusklar" qonunda ko`rsatilgan tartibda va shu joyga tenglashtirilgan boshqakorxonalarda qabulqilingan tartib asosida bo`ladi.

Attestatsiya o`tkazishda har bir attestatsiya belgisi bo`yicha ish joylari haqiqiy ish sharoiti meyoriy xujjatlariga mos kelishi belgilash bu erda asosiy masala sifatida qo`yiladi. Attestatsiya belgilari ajratilgan holda ish joylarining tarkibiy qismlari I-jadvalda keltirilgan.

Ish joylaridagi ish jarayonining tarkibiy qismlari ichida asosiy diferentsatsiyani ulardan ikkitasi tashkil qiladi: - mehnat vositalari; - mehnat jarayoni.

Mehnat vositalari tarkibiy qismida texnologik va yordamchi ish bajarish jihozlari ajratiladi; texnologik va tashkiliy ish bajarish moslamalar; texnologik jarayonni informatsiya bilan ta`minlash vositalari:

- texnologik jarayon kartasi;
- texnik-meyoriy karta;
- xronokarta;
- ko`p stanokda xizmat ko`rsatish varaqasi.

Bularsiz ish joyida hechqanday mehnat jarayoni bo`lishi mumkin emas.

Ish jarayonining ikkinchi qismi mehnat jarayonida ish sharoiti tahlil qilinadi va ish sharoitida meyoriy miqdorlardan chetga chiqishlar borligi va bu chetga chiqishlarning chegaradan qancha miqdorda chetga chiqqanligi va bunday sharoitda ishchi ish haqiga qancha qo'shimcha mablag' to`lanishi va uning qonuniy xujjatlarda aks ettirilganligi masalalari ko`riladi. Shuni ta`kidlash lozimki, bu holda attestatsiya belgilari har bir ish joyi uchun ayrim olingan holda va yakka tartibda o`rnatiladi. Shuningdek bu attestatsiya belgilari ya`ni "Ish sharoiti" va "Mehnatni muhofaza qilish" har qanday sanoat korxonasining aniq ish joyining tavsifida ham o`z ifodasini topadi. Bu masalalar I-jadvalda o`z ifodasini topgan.

Ish jarayonining tarkibiy qismlari Attestatsiya belgilari haqiqiy ahvoli yoki miqdori Attestatsiya belgisiga talablari

Mehnat vositalari 1. Texnologik jihozlar Bor Etarli texnik darajada

- 2.Yordamchi jihozlar
- 3.Texnologik mehnat moslamalari
- 4.Tashkiliy mehnat moslamalari

Mehnat jarayoni 1.Texnologik jarayonni axborot vositalari bilan ta'minlanganligi bor ilg'or texnologik jarayonga mos keladi

2.Mehnatni oqirlilik darajasi ish jarayoni talabi meyoriy miqdorlarga mos keladi
3.Mexanizatsiyalashtirish darajasi to'liq mexanizatsiyalash tirish talabiga javob beradi

4.Ko'p stanokni boshharish koefitsienti

5.Ish brigada formasida tashkil qilingan bor ish jarayoni shartiga mos keladi

6.Ishchilarning smenada bandlik koefitsienti miqdori bahosi

7.Texnik asoslangan meyorlar ulushi texnik meyorlash holati

8.Ish bajarilish o'rtacha protsenti miqdori

9.Sanitar-gigiena sharoiti meyoriy miqdorlarga mos keladi ishlab chiqarish muhitining har xil omillarini baholash yo'li bilan baholani chiqariladi

10.Xavfsizlik texnikasi holati ish jarayoni talabi darajasida xavfsizlik texnikasi qoidalariga javob beradi

11.Shahsiy muhofaza aslahalari bilan ta'minlanganligi bor mehnatni muhofaza qilish talablariga javob beradi

12.Ish kiyimlari borligi

13.qisqartirilgan ish kunlarining borligi

14.Zararlilik uchun qo'shimcha otpuskalar berilishi bor

15. Soqlomlantiruvchi ovqatlar berilishi

16. Vaqtliroq nafaqaga chiqarish

Ishlab chiqarish vositalari

17. materiallar, zagotovkalar, yarim fabrikatlar belgilanmaydi ilg'or texnologiyalar asosida

Berilgan ma'lumotlar mavhum olingan korxonaga taalluqlili bo'lganligini nazardan qochirmaslik kerak. Bunday baho berishda tanlangan attestatsiya belgilari ma'lum shartlarga va meyyoriy xujjatlarga to'g'ri kelish kelmasligi fikran asoslanadi.

Ish joylarining har bir attestatsiya belgisi uchun javob bir qil tartibda bu joy texnik xujjatlar asosida berilgan ko'rsatgichlarga to'g'ri keladimi yoki yo'qmi bunga aniq javob beradigan bo'lishi kerak.

Ishlab chiqarish vositalari bo'yicha esa tahlil qilinmaydi, chunki ular texnologik jarayonni talablariga mos kelishi kerak.

Ish joylarini attestatsiya qilish asosida umuman sanoat korxonalarida ish joylarini tashkil qilish borasida unda ish unimdorligi va samaradorligini oshirishga qaratilgan hisobga olinmagan rezervlari borligini aniqlash imkoniyati ham yaratiladi. Bundan tashhari umuman kerak bo'lmay holgan va korxonada balansida ish

joyi sifatida saqlab kelinayotgan ish joylarini tugatish va uning o`rniga ba`zibir zonalarda ta`chillik sezilayotgan ish joylarini miqdorini oshirish ham mumkin bo`ladi.

11. Ish joylarini pasporti

Sanoat korxonalarida hamma kategoriyadagi ishchilar ish joylarini umumiy attestatsiya qilishda, ish joylarini tahlil qilish ishlariga chuqur nazar tashlash imkoniyatini beradigan va uning aniq berishi mumkin bo`lgan potentsialini aniqlashga yordam beradigan usul ish joylarini pasportlashtirish hisoblanadi. Buni amalga oshirish natijasida sanoat korxonalaridagi injenerlik hisoblarida meyyoriy axborot va tashkiliyuslubiy baza yaratiladi va u har bir ish joylarini ob`ektiv baholash imkoniyatini yaratadi, ish joylaridan ish resurslari va sanoat potentsial kuchlaridan ratsional foydalanish imkoniyatini yaratadè.

Ilg`or sanoat korxonalarida tajribalarida sinalgan natijalarga haraganda ish joylarini pasportini tashkil qilish va uni andazalashtirish ish joylarini hisobga olish ularni rejalashtirish ishlari umumiy sanoat ko`rsatgichlariga ijobiy ta`sir ko`rsatuvchi omil sifatida baholanmoqda. Ish joyining andazali xujjati uning pasporti deb qabulqilinmoqda.

Ish joylarini pasportlashtirish ish joylarini hisobga olish va planlashtirishga yunaltirilgan birlamchi zveno sifatida ko`rinsa, attestatsiya baholash kategoriyasi hisoblanadi va u ish natijasini ifodalovchi yakunlovchi etapda asoslangan axborot asosida ish joylarini qayta tashkil qilish yoki qisqartirish masalalarini qo`yadi.

Sanoat korxonalarida ish joylarini pasportizatsiya qilish ishlari mehnatni ilmiy tashkil qilish printsiplari asosida haraladi:

- ishni eng omilkor taqsimlash va kooperatsiya qilish turlarini belgilash;
- ish bajarishning asosiy va yordamchi operatsiyalarida ish bajarishning mukammallashtirilgaí uslub va amallaridan foydalanib, ishning maftunkorligini ta`minlash; ish joylarini tashkil qilishni yaxshilash;
- ish jarayonida ishlash va dam olish rejimlari grafiginiratsional usullarini joriy qilish;
- ish meyorlarini sanoat jihozlarini ratsional ishlash rejimlarini tanlash hisobiga ishdagi mehnat sarfini kamaytirishga qaratilgan rezervlarni ishga solish yo`li bilan, aniq asoslangan hisoblar asosida yangi me`yor va me`yoriy xujjatlar tayyorlash yo`li bilan mukammallashtirish;
- ish joylarini loyihalash;
- ishchilar malakasini va madaniy texnik darajasii oshirish;
- ishchilarda tartib intizomni mustahkamlash yo`li bilan ularning ishga bunyodkorlik bilan yondoshishlarini ta`minlash.

Ishlab chiqarish korxonalarida pasportlashtirish jarayoni ish joylarini tahlil qilish va har bir ish joyidagi ishlab chiqarish rezervini aniqlash jarayoni sifatida haraladi. Ish joylarini tahlil qilish har bir attestatsiya belgisini tavsiflaydigan va ish joylarini

tashkil qilishda birlamchi ko`rsatkichlarni olish imkoniyatini beradigan hamma yo`nalishlar bo`yisa amalga oshiriladi. Bunday yo`nalishlar sifatida texnik texnologik, tashkiliy-iqtisodiy, ish sharoiti va xavfsizlik texnikasi yo`nalishlarini ko`rsatish mumkin.

Pasport - andazali xujjat bo`lib, unda texnika iqtisodiy hisoblar, ish joyida mehnatni tashkil qilishni chegaralovchi masalalar halqilingan bo`ladi. U ishchilarning sonini aniqlashda, yangi tashkiliy strukturalar tashkil qilishda, yangi formadagi kollektivlar tashkil qilish, mehnat to`lovlari va ishchilar mehnatini meyorlash masalalarida baza xizmatini o`taydi.

Sanoat korxonasida ishlayotgan asosiy va yordamchi ishchilar soni, oylik to`lov fondi, ishchilarda uchun yaratiladigan ish sharoitiga asoslangan engilliklar va ish sharoitini mukammallashtirishga qaratilgan va ishni tashkil qilishda meyorlarni ta`minlashga qaratilgan masalalar ish joylari pasporti mavjud bo`lgandagina amalga oshiriladi.

Sanoat korxonalarini har xil ishlab chiqarish bo`lim va tsexlaridagi ish joylarining har birida o`zining pasporti formasi mavjud bo`lishiga yo`l qo`yiladi. hamma ishlab chiqarish bo`linmalarida hamma kategoriyadagi ishchilar asosiy ko`rsatkichlar bir xil bo`ladi.

Asosiy ishchi ish joyining pasportida aks etdirilishi kerak bo`lgan ma`lumotlar bilan tanishib chiqamiz (forma 1). Pasportning muqova qismida detalni ish joyida ishlov berilganda qanday texnologik jarayon borishi mazmuni haqida axborot beriladi va bunda ishni qanday tashkil qilinganligi va ishchiga to`lanadigan ish haqi ham keltiriladi. Bu axborotlar texnologik jarayonda bajariladigan operatsiyalar kartasi, o`rnatilgan jihozlar quvvati albomi va texnika meyorlash kartalaridan olinadi. Undan tashqari ishlab chiqarishga ma`sul bo`lgan kishilar har xil funktsiyalarni bajaruvchi ma`sul xodimlar va bu ish joyi bo`yicha haror chiqarish komissiyasi raisi familiyalari keltiriladi.

Pasport besh qismdan tashkil topgan.

Birinchi bo`limda ish joyining tavsifiy turi ish olib borilayotgan sanoat korxonasi qaysi bo`limida faoliyat olib borayotganligi izoqlanadi; ishchining olib borayotgan ishi haqida asosiy ma`lumotlar keltiriladi.

Ikkinchi bo`limda ish jarayoni ish olib borish joyi va ish olib borish vaqti tavsifi keltiriladi.

Uchinchi bo`lim ish joyining quyidagi pozitsiyalarga bo`lgan holda attestatsiya belgilarini tavsiflaydi:

Birinchi pozitsiya - ishning texnologik xujjatlarining mavjudligi va uning meyyoriy xujjatlarga (ESTD) mos kelishi; texnologik jarayon kartasi, har bir dona detalga sarflangan vaqt meyori belgilangan texnik - meyyoriy karta, xronokarta, ko`p stanok boshharish varaqasi (agar ushbu joy ko`p stanokli bo`lsa), ish joyi plani.

Ikkinchi pozitsiya - texnologik jixozlarning, texnologik va tashkiliy ta`minot vositalarining texnologik jarayon kartasida berilganlarga mosligi va ularning

mehnatni ilmiy tashkil qilish talablariga javob berishi va ularni shu ish joylarida mavjudligi.

Uchinchi pozitsiya ish sharoiti elementlarini aks etdiradi:

ishchining smena davomida ishining oqirliligi va mexanizatsiyalashtirish darajasi shifri.

To`rtinchi pozitsiya - mehnatni muhofaza qilish elementlari. Bu erda sanitar - gigienik sharoit va xavfsizlik texnikasi yo`riqnomalari yoziladi va shuningdek ishchilarni maxsus kiyim - bosh va shahsiymuhofaza aslahalari bilan ta`minlanganligi keltiriladi.

Beshinchi pozitsiyada - ish joylaridagi ish sharoitining zararliligi va o`ta zararliligi uchun tug`dirilgan engilliklar sanab o`tiladi: nafaqa olishdagi kafolatlar, oqir ish sharoiti uchun qo`shimcha o`puskalar, ish soatlarining qisqartirilishi, soqlomlashtirish - profilaktika oziq ovqat mahsulotlari bilan ta`minlash.

To`rtinchi bo`limda ish joylarini attestatsiya qilish va pasportini tuzish tizimini belgilaydi.

Beshinchi bo`lim tayyorlanayotgan mahsulot va uning texnik - iqtisodiy tavsifini belgilaydi. Bu ishni tashkil qilish va ishchiga ish haqi berishni belgilovchi asosiy bo`lim hisoblanadi.

Forma 1(boshi)

I bo`lim - ish joyining tavsifiy turi

Korxonasi nomi Ishchining ish joyi

Pasporti Pasport nomi

Korpus

Tsex

CHr.ya 1 2 3

Bo`lim

II bo`lim - ish jarayoni ish olib borish joyi va ish olib borish vaqti tavsifi

Poz. ¹Detal belgisi oqirligi

Kg Detal nomi O`rtacha dastur

Poz. ¹Operatsiya nomi Model soni Yuklash koeff.

Kasb

Turi Ish toifasi Ish

haqi

IV bo`lim - ish joylarini attestatsiya qilish va pasportini tuzish tizimini

Lavozim Familiya Imzo Lavozim Familiya Imzo

Texnika bo`limi boshlig`i boshlig`i

Xizmat ko`rsatish bo`limi boshlig`i

muxandisi Texnolog boshlig`i

Kelishilgan:Attestatsiya komissiya raisi

ONT TU Tasdiqlayman
UOTIZ Ish joyi attestatsiyadan o`tdi
URK Akt ¹ 200 y

Forma 1 (orqa bet)

Uchinchi bo`lim - attestatsiya belgilar tavsifi

¹ Belgi

1. Texnologik xujjatlar kartasi

1.1 texnologik jarayon kartasi

1.2 texnik - meyoriy karta

1.3 xronokarta

1.4 ko`p stanokni boshharish varaqasi

1.5 ishlab chiqarish uchastkasi plani

2. Texnologik jixozlash

2.1 uskunalar

2.2 jixozlanish

2.3 Tashkiliy jixozlash va tara

3. Mehnat sharoiti elementlari

3.1 Mehnat og`irliligi Velichina

3.2 Mehnatni mexanizatsiyalash darajasi

4. Mehnatni Muhofazasi elementlari 4.1 Texnika xavfsizlik yo`riqnomasi

4.2 Maxsus kiyim-bosh

4.3 Shaxsiy ximoya vositalari

5. qisqartirilgan ish vaqti, soat

5.1 og`ir ish sharoiti uchun qo`shimcha ta`tilar

5.2 nafaqa olishdagi kafolatlar

5.3 soqlomlashtirish - profilaktika oziq -ovqat mahsulotlari bilan ta`minlash

6. Texnik - iqtisodiy tavsifi

6.1 Ishchilar bandlik koeffitsienti

6.2 Raschyotnaya trudoyomkost', min

6.3 Raschyotnaya norma virabotki, sht trudoyomkost' prinyataya k oplate, min

6.4 Rastsenka na operatsiyu, tiyin

6.5 Rejalashtirilgan premiya foizi

6.6 O`rtacha oylik, sum

6.7 me`yoriy vaqt ro`yqati ¹

Forma 2

Lavozim Familiya Imzo Texnika bo`lim boshlig`i

Bo`lim boshlig`i
Texnolog
UOTIZ
URK
ONTU TU
Kelishilgan
Me`yoriy shuba boshlig`i
Kadrlar bo`lim boshlig`i
Mehnatni Muhofazasi muqandisi
Attestatsiya komissiya raisi
Tasdiqlayman
Ish joyi attestatsiyadan o`tdi

Akt ¹ _____ ot _____ 2004 __ g.

Texnik iqtisodiy ko`rsatgichlar muqandislik hisoblari asosida aniqlanadi.

Pasport tuzish uchun har bir ish joyi uchun quyidagi texnologik xujjatlar kompleksi kerak bo`ladi: texnologik jarayon kartasi; texnik - meyoriy karta; xronokarta; ko`p stanokni boshharish varaqasi; baho va vaqt meyori ro`yxati; ishlab chiqarish uchastkasi plani; ishchilar ro`yxati varaqasi; kuzatish varag`i.

Texnologik jarayon kartasi meyoriy xujjatlar va korxonada qabul qilingan standartlar talablari asosida shakllantiriladi.

Texnik-meyoriy karta - bu harbir detalni donasiga sarflanadigan vaqtni aniqlashning umum mashinasozlik zavodlari yoki zavod katologida ko`rsatilgan zavod vaqtni hisoblash texnik meyoriy usuli asosida olingan xujjat hisoblanadi.

Xronokarta - hisoblangan meyoriy vaqtni ish joyida ish jarayonini ish joyida kuzatish yo`li bilan tasdiqlash maqsadida olingan vaqt meyori xujjati.

Ko`p stanokni boshharish varaqasi - ko`p stanokli ish joyida detalga donalab sarflangan ish vaqtini hisoblangan xujjat.

Baho va vaqt meyori ro`yxati - vaqt meyori asosida ish haqi to`lashni o`zida mujassamlagan xujjat.

Ishchilar ro`yxati varaqasi - plan bo`yicha umumiy ishlovchilar sonini ko`rsatuvchi xujjat bo`lib, unda shu plandagi vaqt oraliqida mutahassislikka bo`lingan, tarif shartlari va ish haqi darajalari ko`rsatilgan bo`ladi.

Kuzatish varag`i - bu ish smena davomida hisobga olinmagan reglamentdan tashhari ishchi vaqtining yo`qotilgan qismini ifodalovchi xujjat.

Pasportga xujjat sifatida qator talablar qo`yiladi.

Ish joyllari pasporti tushinarli tarzda siyox bilan yoki boshqa yozish mexanik vositasi yordamida yoziladi. Yozilgan so`zlarni tuzatishga yo`l qo`yilmaydi. Ish joylari pasporti shu ish joyidagina bajariladigan ish xajmiga tuziladi. Agar smenalar o`rtasida sanoat korxonasi xududida o`zgarishlar bo`lsa, unda har bir smena uchun ish joylari pasporti ayrim tuziladi. Ish joylarida ish bajarishda qatnashadigan

yordamchi ishchilar har xil mutahassislikka ega bo'lsa, ularning har bir mutaxassisligi uchun ish joylari pasporti ayrim har biri uchun tuziladi. Brigada tartibida ish bajariladigan ish joylari pasportini tuzganda unda har bir shahsiyish joyi uchun pasportlar tuzib chiqiladi.

Tsex, korpus va korxonada tuzilgan ish joylari pasporti attestatsiya qilishda asosiy xujjat ekanligini hisobga olib uning ko'rsatgichlari ichida texnika-iqtisodiy ko'rsatgichida to'xtash kerak, chunki bu ko'rsatgichni olish uchun xarbir ish joyiga ob'ektiv baho berish kerak bo'ladi va bu bilan har bir ko'rsatgichlarini tahlil qilish yo'li bilan va meyorlar bilan solishtirib uning asl miqdori aniqlanadi va bu ishlab chiqarishda qanday rezervlar borligini aniqlash imkoniyatini yaratadi.

Ish joylari pasportini tuzishda ish joylari soni va sifat ko'rsatgichlarini ifodalovchi quyidagi texnik-iqtisodiy ko'rsatgichlari ajratiladi:

- ish joyiga biriktirilgan ishlab chiqarish materiallari nomenklatura pozitsiyalari miqdorlari;

- biriktirilgan nomenklatura detallarining bir yillik ishlab chiqarish programmasini bajarishga sarflanadigan mehnat yig'indisi (bunda hisoblab chiqilgan va to'lovga qabulqilingan), soat korxonada qabul qilingan amaldagi qoidaga asosan aniqlanadi;

- ishchilar soni (hisoblangani va hisoblangandan kelgani), ishchi;

- ishchining bandlik koeffitsienti;

- ishchining mukofotlar bilan birga oylik ish haqi;

Keltirilgan texnika-iqtisodiy ko'rsatgichlar korxonada ishlab chiqarish shartlari asosida yoki shu korxonada qo'llaniladigan umumiy korxonalar uchun ishlab chiqilgan uslubiy qo'llanmalar asosida aniqlanib, belgilanadi.

Attestatsiya belgilaridan "Texnologik xujjatlar ro'yxati", "Texnologik ta'minot vositalari", "Ish sharoiti elementlari" haqiqiy holati miqdorlari haqidagi ma'lumotlar va V bo'lim "Texnik-iqtisodiy ko'rsatgichlari" ham korxonaning texnika xizmati bo'limi tomonidan taqdim qilinadi.

Ish joylari attestatsiya belgilari "Mehnatni muhofaza qilish elementlari" va "Ish sharoiti uchun engilliklar" (sog'lomlashtirishprofilaktika ovqatlar bilan ta'minlash) haqidagi ma'lumotlar mehnatni muhofaza qilish injeneri tomonidan taqdim qilinadi. Attestatsiya belgilarining holganlari "Ish sharoiti uchun engilliklar" tarkibiga kirgan qisqartirilgan ish soatlari, ishsharoiti uchun qo'shimcha otpuskalar berish va vaqtdan oldin nafaqa ta'minlash masalalari bo'yicha ma'lumotlarni korxonada yoki tsex kadrlar byurosi taqdim qiladi.

Ish joylarining asosiy va yordamchi ishchilar uchun pasportini tuzuvchilar tomonidan Tasdiqlanadi va shu xizmatga talluqli bo'lgan xizmat strukturalari bilan kelishiladi. Kelishilgan va qoidaga muvofiq tuzilgan pasport ish joylarini attestatsiya qilish komissiyasiga taqdim etiladi. Attestatsiya natijalari ish joylari pasportiga yozib qo'yiladi. Bunda uchta baholash ko'rsatgichi bo'lishi mumkin:

- ish joyi attestatsiya qilindi;

- ish joyini qayta tashkil qilish tavsiya qilindi;

- ish joyini yo`qotish kerak.

Attestatsiyalangan ish joylari va ularda band bo`lgan xodimlar soni. Attestatsiya natijalar taxlili va ish joylarining hisobga olish. Attestatsiya ishlari tugagandan keyin attestatsiya belgisining meyyoridan oshiq hajmiga qarab ish joylari 3 toifaga bo`lib chiqiladi.

Hamma tartiblarga va me`yorlarga javob beradigan va attestatsiyadan o`tgan ish joylari kiradi. Shu ish joylarida ishlab chiqarishning zararli belgilari bo`lmasa yoki barcha belgilarning haqiqiy me`yorlari yo`l qo`yilgan chegarasida bo`lgan hollarda, bunday ish joylarini talabga javob beraladi deb hisoblanadi.

Attestatsiya belgilari:

-texnologik jihozlar etarli darajada bo`lmasa;

-mehnatni og`irlilik darajasi me`yoriy miqdorga mos kelmasligi;

-mexanizatsiyalash darajasi to`liq emas; -ishchilarning smena bandlik koeffitsienti; -sanitar - gigiea sharoiti va h.k.

Ratsionalizatsiya qilinishi bo`ladigan ish joylari va attestatsiya belgilarini ba`zilariga javob bermaydigan ish joylari. Agar ish joylarida asil belgi ishlab chiqarishni zararli omillaridan va mehnat jarayonining hech bo`lmasa birida me`yoridan ohsa, u holda bunday ish joylaridagi mehnat sharoiti havfli va zararli hisoblanadi. II guruxdagi ish joylari ratsionalizatsiyalashdan keyin attestatsiya belgilariga to`liq javob berishlari mumkin.

Tugatilgan ish joylari. Bunga bironta me`yoriy belgiga javob bermaydigan ish joylari kiradi. Shu ish joylarida bajariladigan ishlar boshqa ish joylarga o`tqaziladigan va shuning natijasida bo`sh holga ishchilar soni qisqartiriladi.

Ish joylari qaysi bir toifaga tegishliligini maxsus xujjatga rasmiylashtiriladi (qaydnoma 1)

oy, kun

Ish joyining Ishchilar soni qaysi attestatsiya belgisidan o`tmagan Me`yoriy belgilar Me`yornomadan o`qish

Baholash hayati raisi _____
imzo

Attestatsiya yakunlovchi bosqichi - bu ish joylaridan olingan natijalarni taxlil qilish. U ikki yo`nalishäa o`tqaziladi:

a)sonli yo`nalishda ish joylarini haqiqiy ishchilar sonini aniqlash.
haqiqiy ishchilar soni aniqlangandan keyie quydagilar aniqlanadi:
umumiy ish joylar soni; kasb bo`yicha ish joylari; ishlab chiqarish turi
bo`yicha; ish uchlari ta`minlangan ish joylari;

b) sifati yo`nalishi bo`yicha - bu yo`nalishda ortiqcha va ish
bilan ta`minlanmagan ish joylari aniqlanadi.

Maqsad - ish joylari korxonaga qay darajada zarurligini aniqlash.

FOYDALANILGAN ADABIYOTLAR

1. *A. Qudratov, T.G'aniev, O'. Yuldashev, G'.Yo. Yormatov, N. Xabibullaev, F.D Xudoev. «Hayot faoliyati xavfsizligi» maruzalar kursi. Toshkent 2005 y*
6. *Yuldashev O.R., Sapaev Sh.M., va boshqalar «Hayot faoliyati xavfsizligi» fanidan amaly mashg'ulotlar. O'quv qo'llanma. Toshkent 2010 y*
7. *T.B. Гитун, А.Г Елисейев и др. «Экстремальная медицина» Полный справочник. Москва 2006 г.*
8. *О.Р Юлдашев, О.Т Хасанова и др. «Аварийно-спасательные работы» Учебное пособие. Ташкент 2008 г.*
9. *О.Р Юлдашев, О.К Абдурахманов и др. «Безопасность жизнедеятельности» Учебное пособие. Ташкент 2009 г.*
10. *X.V Salimov. «Ekologiya» Ruscha-o'zbekcha izohli lug'ati Toshkent 2009 y.*
11. *М.К.Полтев. Охрана труда в машиностроении. М. Высшая школа, 1980.*
12. *Сайдаминов С.С. Основы охраны окружающей среды. Т.: «O'qituvchi», 1989 r.*
13. *Yormatov G.Yo. , Mahmudov R. «Mehnatni muhofaza qilish» Ma'ruzalar to'plami 1-2 qism T., 1995-y.*
14. *Yormatov G'.Yo. «Hayot faoliyati xavfsizligi» ma'mzalar matni. T., 2000 y.*
6. *Yormatov G'.Yo., Nasretdinova Sh.Sh. «Sanoat sanitariyasi». O'quv qo'llanma T., 1999-y.*