

**“SERVISXIZMATI” YO’NALISHINI O’QITISHDA GAZLAMAGA ISHLOV BERISH
O’QUV XONASINING MODDIY TEXNIK TA’MINOTIGA QO’YILADIGAN TALABLAR**

Nizomova L.R

Karimova M.N

Buxoro davlat universiteti

Annotatsiya: Umumiy o’rta ta’lim maktablarida o’qitiladigan texnologiya fanining “Servis xizmati” yo’nalishini moddiy texnik ta’minotini shakllantirish metodikasini ishlab chiqilganligi. “Servis xizmati” yo’nalishini o’qitishda o’quvchilarning bilim, ko’nikma va malakalarini shakllantirish, mehnatga tayyorlashda eng muhim vazifalardan biri sifatida avvalo uni erkin fikrlovchi, ijodkor shaxs sifatida shakllantirish muammosi hal etiladi. Ushbu maqolada “Servis xizmati” yo’nalishini o’qitishda gazlamaga ishlov berish o’quv xonasining moddiy texnik ta’minotiga qo’yiladigan talablar to’g’risida ma’lumotlar keltirilgan.

Kalit so’zlar: texnologiya, servis xizmati, moddiy texnik ta’minot, ko’nikma, malaka, o’quv xona.

KIRISH

Texnologik ta’limi mashg’ulotlari jarayonida yuzaga keladigan shovqinni boshqalarga ta’sir etmasligini hisobga olib, gazlamaga ishlov berish texnologiyasi o’quv xonalarini alohida joylashtiriladi. Xona bichish-tikish ishlarini olib borish uchun ixtisoslashgan bo’lishi kerak. Xona keng, yorug’, quruq, 12-15 ta o’quvchiga mo’ljallangan bo’lishi, xona burchagida kiyib ko’rish xonasi ajratilishi, unda albatta ko’zgu bo’lishi kerak. Xonada o’quvchilar ishlarini ko’rsatish uchun ko’rgazma javonlari va taxtalari, manikenlar bo’lishi kerak. Ko’rgazmalar va texnik hujjatlarni saqlash uchun javonlar bo’lishi kerak. Xona o’quvchilarning ishlarini targ’ibot qiluvchi stendlar bilan jihozlanib, ularni “Tikuvchilar qirolichasi”, “Yosh tikuvchi”, “Mohir tikuvchi”, “Chokdan-buyumgacha”, “Yosh dizayner” deb nomlash mumkin.

Xonada har ikki ta o’quvchi uchun bitta maishiy tikuv mashinasi, imkoniyat darajasida hamma foydalanishi uchun maxsus mashinalar, dazmol stoli suv purkagichli apparati bilan, bichish stoli bo’lishi kerak. Dazmollash stolining ustiga chit gazlamadan g’ilof tikilib, vaqti-vaqti bilan tozalab va almashtirib turiladi. Dazmol bilan ishlaganda oyoq tagida rezina gilamcha bo’lishi kerak. Xonada katta va kichik bichish qaychilari, katta lineykalar, santimetr lenta, har bir o’quvchida ish qutisi bo’lishi kerak.

Unda tikish jarayonida zarur bo’lgan ish qurollari; qaychi, ignalar to’plami, to’g’nagichlar, pichoqli halqa, iz tushirgich, bo’r, santimetr lenta, angishvona, qalam, masshtab lineykasi bo’lishi kerak. Xonada o’qituvchi uchun ham alohida ish joyi bo’lib, u o’quvchilarga yaqqol ko’rinib turishi kerak. Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi o’quv xonalarisanitariya-gigiena talablariga ham javob berishi kerak.

Xonaning harorati 19-21°C bo'lishi va xona o'z vaqtida shamollatib turilishi lozim. Xonaning havosi deraza, eshik orqali hamda mexanik usulda ventilyatordan foydalanib almashtiriladi. Bundan tashqari qish faslida xonani maxsus isitish tarmoqlari yordamida isitiladi.

Gazlamaga ishlov berish texnologiyasi o'quv xonalari yaxshi yoritilishning muhim ahamiyati bor. Mashinalar derazaga nisbatan yonlamasiga yoki 45° qiyalikda qo'yilishi kerak, shunda mashinaga yorug'lik to'g'ri tushib turadi. Derazalar oldiga baland o'simliklar qo'yilmasligi, oynalar tozalab yuvilgan bo'lishi, rozetkalar vodoprovodga, kanalizatsiyaga yaqin o'rnatilmasligi lozim.

Ish joylari yoniga o'ziga mos bo'lgan mehnat xavfsizligi qoidalari osib qo'yiladi. Xonada baxtsiz xodisa ro'y berganda zarur bo'ladigan birinchi yordam vositalari dori qutisi albatta bo'lishi kerak. Dori quti yonida yaqin davolash maskanining manzili va unga borish chizmasi osib qo'yilgan jadval turishi kerak

Doska yuqori qismida yig'ma ekran o'rnatilib, tasvirni ekranga tushirishga mos holda videoproektor joylashtiriladi. Xonada video proektor va kodoskop uchun maxsus stol bo'lishi lozim.

Zaruriy jihoz, asbob-uskuna, stanoklar bo'yichao'quv ustaxonaning oynaga qarama-qarshi tomoniga o'lchamlari bir xil bo'lgan ketma-ketlikda quyidagi stendlar joylashtiriladi: "Hududda joylashgan akademik litsey va kasb-hunar kollejlarning manzilli joylashuv xaritasi", "Zamonaviy (ehtiyoj talab o'quvchi tomonidan) va zaruriy (ehtiyoj talab ishlab chiqarish bo'yicha) kasblar haqida ma'lumot".

O'quv ustaxona doskasiga qarama – qarshi tomonda "Xavfsizlik texnikasi qoidalari" (asosiy va Umumiy o'rta ta'lim maktablarining o'quv ustaxonalaridagi jihoz va uskunalarining joylashtirilishi ishlab chiqarish korxonalarini loyihalash talablariga, Respublika sanitariya-epidemiologiya xizmati tomonidan tasdiqlangan sanitariya qoidalariga javob berishi lozim. O'quv ustaxonani jihozlashda quyidagilarni nazarda tutish tavsiya etiladi:

Shu bilan birga ustaxonada:

O'qituvchi ish joyini tashkil etuvchi;

O'quvchi ish joyini tashkil etuvchi;

O'quv qurollari vako'rsatmali qo'llanmalarni saqlash imkonini beruvchi;

Texnik vositalarini saqlovchi mebel va jihozlar;

O'qituvchi uchun ikki tumbali stol o'lchamlari uzunligi kamida 1400 mm, kengligi kamida 700 mm, balandligi 700 mm bo'lishi hamda stol sinf doskasidan 2,2-2,4 m uzoqlikda joylashgan bo'lishi lozim.

Xavfsizlik texnikasi – mehnat qilish uchun xavfsiz sharoit yaratishga qaratilgan chora tadbirlar tizimidan iborat.

Tikuvchilik darslarida tikuv mashinalari, dazmollar va qo'l asboblari ishlatayotganda qo'lga igna kirib ketishi, qo'lni nimadir kesib olishi, mashinalarning aylanib turadigan qismlari kiyim yoki sochni o'rab ketishi, dazmolda biror joy ko'yib

qolishi, tugma yoki igna parchalari uchib yuzga tegishi va hokazolar natijasida inson jarohatlanib qolishi mumkin.

Xavfsizlik texnikasi qoidalari shunday noxushliklar yoki baxtsiz hodisalarning oldini olishga xizmat qiladi.

1. Tikuv mashinasida ishlaganda quyidagilarga rioya qilishi kerak:

- mashinalar, asbob va moslamalarning ishga yaroqliligi tekshirib turiladi. Ish boshlashdan oldin ish o'rni saranjomlanib olinadi, mashinada barmoqqa igna kirib ketishining oldini oladigan saqlagich, yuritgich tasma to'sig'i, mashinani ishga tushirish joylarida izolyatsiya g'iloflari bor - yo'qligi tekshirib ko'riladi va hokazo;

- tikuv mashinasida ishlashda qo'llar va oyoqlarning turishiga alohida e'tibor berish lozim;

- ish vaqtida tasmani o'rnatish mumkin emas;

- tasmani qo'l bilan ushlamaslik kerak, aks holda simi qo'lni jarohatlashi mumkin;

- mashina ignasiga ip o'tkazishda oyoqni tepkidan olish kerak;

- tasma harakatga keltiruvchi katta g'ildirakdan maxsus moslama orqoli chiqarilishi kerak;

- ish o'rnida asboblarning sochilib yotmasligi, qaychi va iplar mashinaning aylanayotgan qismlari yoniga qo'yilmasligi kerak;

- ish o'rinlari orasidagi yo'lni to'sib qo'yilmaslik lozim.



1.-rasm. Qo'l yuritmalik tikuv mashina.



2.-rasm. Zamonaviy tikuv mashinasi.

2. Dazmol bilan ishlaganda quyidagilarga rioya qilishlari kerak:

- elektr dazmolda ish boshlashdan oldin shnur izolyatsiyasi tekshirib ko'rilishi lozim;
- dazmol, shtepsel rozetkasi, vilkaning tok o'tkazuvchi qismlariga qo'l tekkizish mumkin emas;
- dazmolning sozligiga ahamiyat berish zarur (korpusta qisqa tutashuv bo'lsa, ishlayotganda qo'lga salgina igna sanchilgandek bo'ladi);
- ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak;
- dazmol, shtepsel rezetkasi, vilka nosoz bo'lsa, ishni to'xtatib, elektrmontyorni chaqirish kerak.

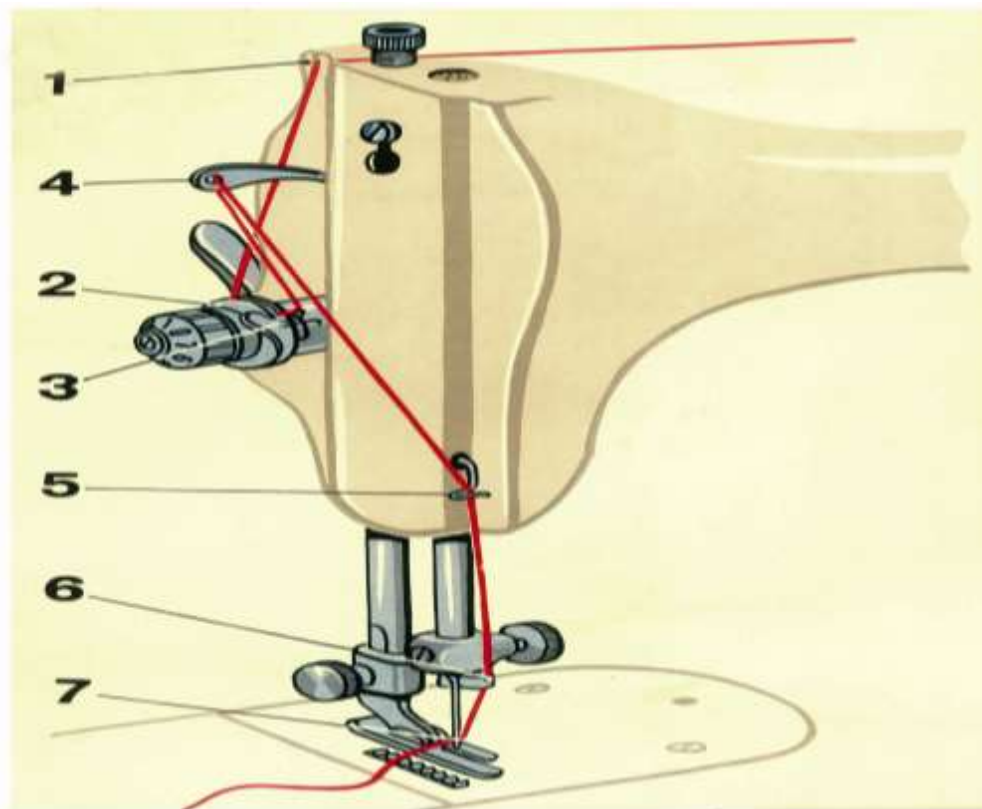
Elektr dazmolda ishlashda xavfsizlik texnikasi qoidalari.

1. Dazmolni elektr tarmog'iga ulashdan oldin shnur izolatsiyasi tekshirishi, ulashda va uzishda qo'l quruq bo'lishi kerak.
2. Elektr dazmol qiziganini barmoq bilan tekkizib tekshirmaslik kerak.
3. Elektr dazmol qizib ketishiga ,simini aylanib ketishiga yo'l qo'yilmaslik kerak.
4. Ishlayotganda shnur dazmolga tegib turmasligi kerak.
5. Dazmolda ishlayotganda oyoq tagida rezina to'shama bo'lishi kerak.
6. Ish tugagandan keyin dazmol shnurlarni elektrdan uzib qo'yish lozim.
7. Dazmolning elektr quvvatiga ulaydigan similari nosoz bo'lsa , usta chaqirib sozlatish lozim.
8. Dazmolni tik holda qo'yish yoki maxsus taglik ustiga qo'yish lozim
9. Dazmolni bekorga yoqilgan holda qoldirmaslik kerak.

Tikuv mashinasida ishlashdagi sanitariya-gigiyena, xavfsizlik texnikasi qoidalari

1. Ish o'rniga yorug'lik oldi yoki chap tomondan tushishi lozim.

2. O'rindiqni mashina ignasining to'g'risiga qo'yib, boshni sal oldinga egib o'tirish kerak.
 3. Tikuvchi bilan mashina orasi 10-15 sm bo'lishi kerak.
 4. Sochlar ro'mol ostiga yig'ishtirilgan bo'lishi kerak.
 5. Mashinalar , asbob-uskunalar yaroqliligini tekshirib turish kerak.
 6. Mashinada ishlayotganda qo'l holatini to'g'ri bo'lishiga e'tibor berish kerak.
 7. Ishlayotgan mashinani moylash , ustidan narsalarni uzatish mumkin emas[10]
- Ustki ipni o'tkazish quyidagicha amalga oshiriladi



3.-rasm. Ustki ipni o'tkazish jarayoni.

- Ipli g'altak maxsus ustunchaga o'rnatiladi va ip yo'naltirgich - 1 orqali o'tkaziladi.
- Ustki ipni rostlovchi ikki tarelkacha - 2 orasidan va moslovchi prujina - 3 orqali o'tkaziladi.
- Ip tortgich teshikchasi - 4 orqali o'tkazilib, yon qopqoqdagi ip yo'li - 5 bilan igna ustunidagi ip yo'lidan - 6 ilgakdan o'tkaziladi.
- Ip igna teshigiga ip yo'li orqali - 7 ignaning ariqchasi tomonidan o'tkaziladi, ipning ortiqcha uchi 10-15 sm bo'ladi.
- Ostki ipni o'tkazish quyidagicha amalga oshiriladi
- Tikuv mashinasidagi naychaga ip o'raydigan maxsus mexanizm yordamida naychaga kerakli rangdagi ip o'raladi;
- Ip o'ralgan naychani mokiga o'rnatiladi (a).
- Naychadagi ipni mokidagi ip chiqaruvchi prujina orasidan o'tkaziladi, ipning ortiqcha qismi 10-15 sm bo'ladi (b).

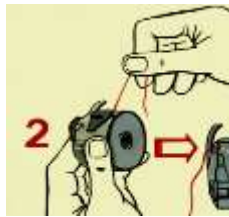
- Mokini moki uyasiga o'rnatiladi (v).

• Ustki surilma plastinkani yopib, mokidagi ipni igna plastinkasining teshikchasidan chiqariladi (g).

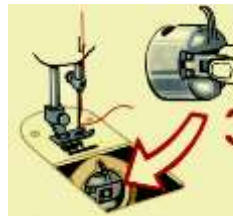
1. Har ikkala ustki va ostki iplarni tepkining orqasiga o'tkazish kerak.



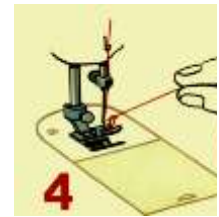
A



B



V



G

4. - rasm. Ostki ipni o'tkazish jarayoni.

Tepkini ko'tarib, gazlama bo'lagining tikilishi kerak bo'lgan qismini joylashtiriladi, tepki tushiriladi va mashina ishga tayyor holatda bo'ladi.

Qo'l ishlari va Asbob -uskunalar haqida umumiy ma'lumot

Qo'lda bajariladigan ishlarga mashinada bajariladigan operatsiyalardan ko'ra ko'proq vaqt ketadi. Qo'lda bajariladigan ishlar ikkiga bo'linadi: tik turib bajariladigan va o'tirib bajariladigan ishlar. Tik turib yoki o'tirib ishlayotganda gavda holatiga ahamiyat berish kerak. Chunki gavda holati notog'ri bo'lsa odam tez charchaydi, ish qobiliyati pasayadi va gavda qiyshayib yoki bukchayib qolishiga olib keladi. Gavda va boshni to'g'ri tutib yoki salgina oldinga egib turish kerak. Tikilayotgan kiyim yoki bo'lakni ko'zdan 25-30 sm masofada tutish kerak.

Qo'l ignalari-uchi o'tkir pishiq, sinib ketmaydigan silliq bo'lishi kerak. Uzunligiga qarab 1 dan 12 gacha raqamlanadi. Toq nomerli ignalar juft raqamli ignalarga qaraganda uzunroq bo'ladi.



2-сонли



B)



1-сонли

5-rasm. Qo'l ignalari

Qaychi-kiyim bo'laklarini bichish, tikayotganda bo'laklarning ba'zi joylarini baxya qator oxiridagi ip uchini qirqish uchuni shlatiladi.



6-rasm. Qaychilar

Angishvona– qo'l barmoqlarini igna sanchishidan himoya qiladi.



7-rasm. Angishvona

Maniken –kiyim bo'laklarini to'g'ri ulanganini tekshirib ko'rishda ishlatiladi.

Pichoqli halqa –asosan qo'lda qaviq tushirgandan keyin ipning uchini qirqish uchun ishlatiladi. Ko'rsatgich barmoqqa kiyiladi.

Dukcha –metall, plastmassa yoki suyakdan yasalgan o'tkir uchli sterjen, bort, yoqa uchlari, shakldor choklarni ag'darib to'g'rilash uchun ishlatiladi.

Santimetrli lenta -150 sm uzunlikdagi rezinkalangan lenta bo'lib har 0,5 sm oraliqda belgisi bor.

"Servis xizmati yo'nalish"ning "Gazlamaga ishlov berish" o'quv xonasida jihozlarning joylashuvi: O'qituvchi stol, stulning yuzasi $1,5 \text{ m}^2$ hajmi esa $1,5 \text{ m}^3$ ni; o'quvchilar stol, stuli $19,2 \text{ m}^2$ hajmi $15,4 \text{ m}^3$, shkaflar 2 ta yuzasi 4 m^2 hajmi 2 m^3 bu xonada 10 ta tikuv mashinasi bo'lsa 8 m^2 hajmi esa 8 m^3 ni tashkil qilsa, mashinalar orasi esa 5 m^2 masofa qoldiriladi. Gazlamani bichish, tikish uchun alohida stol yuzasi $2,5 \text{ m}^2$ hajmi esa $2,5 \text{ m}^3$ bo'lib, dazmollash uchun stolning yuzasi $2,5 \text{ m}^2$ hajmi esa $2,5 \text{ m}^3$ tashkil qilinsa, umumiy holatda yuzasi 54 m^2 esa devorning balandligi esa $2,5 \text{ m}$ umumiy holatda 135 m^3 hajmni tashkil qilindi. Shundan 43 m^2 ga anjomlar o'rnatilsa, qolgan 11 m^2 joyga esa o'quvchilar erkin harakat qiladilar.

ADABIYOTLAR RO'YXATI:

1. H.O.Jo'rayev, Sh.H.Quliyeva, F.S.To'rabekov, M.N.Karimova. Texnik ijodkorlik va dizayn. O'quv qo'llanma. Buxoro. 2015 - y. 240 b.

2. Z.Shamsiyeva. Mehnat ta'limi "Servis xizmati" yo'nalishi fani bo'yicha bilim, ko'nikma va malakalarning joriy va oraliq nazoratini tashkil etish uchun didaktik materiallar (O'qituvchilar uchun metodik qo'llanma) 5 – 7 sinflar. Toshkent, "Tafakkur bo'stoni", 2013 - y. 175 b.

3. Sh.Sharipov, N.Muslimov, O.Tolipov. Q.Abdullayeva, O.Qo'ysinov, V.Sattorov, S.Ahmadaliyev, M.Mo'minova. Mehnat ta'limi "5 – sinf darslik" Toshkent, "Sharq", 2012 - y. 240 b.

4. Sh.S.Sharipov, K.Davlatov, G.S.Nasriddinova. Kasbga yo'naltirishning ilmiy-pedagogik asoslari. O'quv qo'llanma. Toshkent, 2007 - y. 146 b.

5. N.A.Muslimov, O.A.Qo'ysinov Kasb ta'limi o'qituvchilarini tayyorlashda mustaqil ta'limni tashki etishning nazariyasi va metodikasi. Toshkent. Fan. 2009 - y. 80 b.

6. Sh.S.Sharipov. Kasb – hunar ta'limi tizimida o'quvchilar ijodkorlik qobiliyatlarini rivojlantirishning uzluksizligi.Toshkent. Fan 2005 - y.129b.

7. O'zbekiston Respublikasi Xalq ta'limi vazirligi Respublika ta'lim markazi. Darsdan tashqari o'tkaziladiganfan to'garaklarining namunaviy rejalari. Toshkent. 2010 - y. 60 b.