

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA MAXSUS TA'LIM
VAZIRLIGI**

Namangan muhandislik-pedagogika instituti

Transport fakulteti

**Kasb ta'limi (Transport vositalarini ishlatish va ta'mirlash)
kafedrasi**

Fakultet dekani
____ dots.M.Xatamov
“ ____ ” ____ 2013 y.

“Ximoyaga ruxsat etaman”
Kafedra mudiri
____ dots. A.Polvonov
“ ____ ” ____ 2013 y.

**Mirtoev Elshod
(27-KTTVIT-09)**

**Mavzu: Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda (TXK) va joriy ta'mirlashda (JT) ish
o'rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo'yicha metodik tavsiya ishlab chiqish
(Yangiqo'rg'on transport va aloqa KHK misolida)**

5140900- Kasb ta'limi (Transport vositalarini ishlatish va ta'mirlash)

Bakalavr darajasini olish uchun yozilgan bitiruv malakaviy ishi

Rahbar:

Sultonov Sh.

Namangan -2013

ANOTATSIYA

Bitiruv malaka ishi 21 varaq tushintirish yozuvi va 5 varaq chizmadan iborat bo`lib, umumiy, asosiy, o`qitish metodikasi, pedagogik tajriba va uning natijalari, mehnat muhofazasi qismlaridan, xulosa va foydalanilgan adabiyotlar ro`yxatidan iborat.

Bitiruv malaka ishini chizma qismida Avtomobilga TXK va JTda ish o`rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo`yicha metodik tavsiya ishlab chiqish bo`yicha ishlanmalar asosidagi chizmalardan iborat.

Bitiruv malaka ishini umumiy qismida kasb hunar kollejining qisqacha tavsifi, malaka tavsifi va bitiruv malaka ishi mavzusini asoslash berilgan. Asosiy qismida o`quv xonasini loyihalash, o`quv xonasini vazifasi va unga qo`yiladigan talablar, o`quvchilarning ish joylarini tashkil qilish, avtomobilga TXK va JTda ish o`rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo`yicha dars materialikeltirilgan. O`kitish metodikasi qismida avtomobilga TXK va JTda ish o`rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo`yicha metodik tavsiya ishlab chiqilgan.

Mehnat muhofazasi qismida mehnat muhofaza qilishni boshqarish berilgan.

Mundarija

Kirish

1. **Umumiy qism**

- 1.1 Yangiqo`rg`on transport va aloqa kasb hunar kollejining qisqacha tavsifi
- 1.2 Malaka tavsifi
- 1.3 Bitiruv malaka ishi mavzusini asoslash

2. **Asosiy qism**

- 2.1 O`quv ustaxonasini loyihalash
- 2.1.1 O`quv ustaxonasining vazifasi va unga qo`yilgan asosiy talablar
- 2.1.2 O`quv ustaxonalarini rejasi
- 2.2 O`quvchilarning ish joylarini tashkil qilish
- 2.3 Ish o`rnini tashkil etish bo`yicha dars materiallari

Metodik qism

3.1 **Avtomobilga texnik xizmat ko`rsatishda (TXK) va joriy ta`mirlashda (JT) ish o`rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari mavzusi bo`yicha metodik tavsiya ishlab chiqish**

- 3.2 O`quv amaliyotini o`tkazish bo`yicha uslubiy ko`rsatmalar
- 3.3 O`quvchilarning bilimlarini tekshirish uchun namunaviy test savollari

4 **Iqtisodiy qism**

- 4.1 Pedagogik tajriba va uning natijalari

5 **Mehnat muhofazasi qismi**

- 5.1 Mehnat muhofaza qilishni boshqarish

Xulosa

Foydalanilgan adabiyotlar ruyxati

Kirish

Biz qishloqda nafaqat obod aholi maskanlari va zamonaviy uylarga, balki ravon yo'llar, uzluksiz energiya ta'minoti, aholini toza ichimlik suvi bilan ta'minlash tizimiga, rivojlangan ijtimoiy ob'ektlar tarmog'iga – bu qishloq vrachlik punktlari, maktablar bo'ladimi, bolalar sporti inshootlari, telekommunikatsiya va pochta aloqasi bo'ladimi, xizmat ko'rsatish, savdo shoxobchalari bo'ladimi – ana shunday va boshqa tuzilmalarga ega bo'lishimiz kerak [1].

O'zbekiston Respublikasi inson huquqlari va erkinliklariga rioya etilishini, jamiyatning ma'naviy yangilanishini, ijtimoiy yo'naltirilgan bozor iqtisodiyotini shakllantirishni, jahon hamjamiyatiga qo'shilishini ta'minlaydigan demokratik huquqiy davlat va ochiq fuqarolik jamiyati qurmoqda. Inson, uning har tomonlama kamol topishi va farovonligi, shaxs manfaatlarini ruyobga chiqarishni sharoitlarini va ta'sirchan mexanizmlarini yaratish, eskirgan tafakkur va ijtimoiy xulq atvorning andozalarini o'zgartirish respublikamizda amalga oshirilayotgan islohotlarning asosiy maqsadi va harakatlantiruvchi kuchidir. Xalqning boy intellektual merosi va umumbashariy qadriyatlar asosida zamonaviy madaniyat, iqtisodiyot, fan, texnika va psixologiyalarning yutuqlari asosida kadrlar tayyorlashning mukammal tizimini shakllantirish O'zbekiston respublikasi taraqqiyotining muhim shartidir [3]. G`

«Kadrlar tayyorlash milliy dasturi», «Ta'lim to'g'risida» gi O'zbekiston respublikasi qonuning qoidalariga muvofiq holda tayyorlangan bo'lib, milliy tajribaning tahlili va ta'lim tizimidagi jahon miqyosidagi yutuqlar asosida tayyorlangan hamda yuksak umumiy va kasb-hunar madaniyatiga, ijodiy va ijtimoiy faollikka, ijtimoiy-siyosiy hayotga mustaqil ravishda mo'ljalni to'g'ri ola bilish mahoratiga ega bo'lgan, istiqbol vazifalarini ilgari surish va hal etishga qodir kadrlarning yangi avlodini shakllantirishga yo'naltirilgan [5].

Dastur kadrlar tayyorlash milliy modelini ruyobga chiqarishni har tomonlama kamol topgan jamiyatga turmushga moslashgan ta'lim va kasb-hunar dasturlarini ongli ravishda tanlash va keyinchalik puxta o'zlashtirish uchun ijtimoiy-siyosiy, huquqiy, psixologik-pedagogik va boshqa tarzdagi sharoitlarni yaratishni, jamiyat, davlat va oila oldida o'z javobgarligini his etadigan fuqarolarni tarbiyalashni nazarda tutadi.

Bunday kadrlar Oliy ta'lim tizimini ikki bosqichida-bakalavriatura va magistraturada tayyorlanadi. Bakalavriat dasturi tugagandan so'ng bitiruvchilar Davlat attestatsiyasi yakuniga binoan kasb bo'yicha «bakalavr» darajasi beriladi. Buning uchun talabalar o'qish davrini yakunida «Bitiruv malaka ishi» bajaradilar.

Menga bitiruv malaka ishi sifatida **Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda (TXK) va joriy ta'mirlashda (JT) ish o'rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalarini bo'yicha metodik tavsiya ishlab chiqish (Yangiqo'rg'on transport va aloqa KHK misolida)** mavzusi biriktirilgan edi. Bu mavzuni dolzarbligi shundan iboratki, hozirgi kunda kollej ishlab chiqarish bazalari yetarli darajada jihozlangan, lekin amaliy o'qitish xonalar o'quvchilarni amaliy ish qilishlari uchun yetarli darajada sharoit yaratilib tashkil etilmagan. Ba'zi kasb-hunar kollejlari Chet el granti bo'yicha keltirilgan jihozlar umumiy bitta xonaga terib qo'yilgan. Avtomobillarni tuzilishi, avtomobillar va dvigatellarga TXK, Avtomobil va dvigatellarni ta'mirlash, avtomobil elektr jihozlari fanlari bitta xonada o'tiladi. Bundan tashqari amaliyot xonalarida ish o'rinlarini tashkil qilish va xavfsizlik qoidalarini bo'yicha yo'riqnomalar, ko'rgazmali qurollar, va xavfsizlik bo'yicha alohida belgilar o'rnatilmagan.

Hozirgi kasb-hunar kollejlari tayyorlanayotgan mutaxassislar quyidagi talablar qo'yilgan:

- yangi texnika (O'zbekistonda ishlab chiqarilgan «O'zDEUavto» yengil avtomobillari va «Otayo'l» (UZUSU) yuk avtomobillari va avtobuslar hamda chet eldan keltirib ekspluatatsiya qilinayotgan zamonaviy avtomobillar) va texnologiyalarni (zamonaviy avtomobillarga texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlashni yangi usullarini) bilishlari lozim;

kasb-hunar kollejini bitirib chiqqan o'quvchilar bir nechta (2-5 ta) mutaxassislikni egallab, tanlagan yo'nalishi bo'yicha kichik mutaxassis bo'lib chiqadi.

Yuqoridagi muammolarni hisobga olib bitiruv malaka ishi quyidagilarni o'z ichiga oladi: mavzuni asoslash, kasb hunar kolleji ishlab chiqarish bazasini loyihalash, uning iqtisodiy samaradorligini hisoblash, avtomobillarga texnik xizmat ko'rsatish va joriy ta'mirlashda ishchi o'rinlarini tashkil etish va xavfsizlik qoidalarini bo'yicha tavsiya ishlab chiqishdan iborat.

1.2. Malaka tavsifi

Xozirgi kunda kadrlar tayyorlash milliy dasturini amalga oshirishda jarayonida tayyorlanayotgan mutaxassislar zamon talablariga mos bo'lishlari shu bugunning talabi. Kasb-xunar kolejlarida avtotransportlarni ishlatish va ta'mirlash bo'yicha kichik mutaxassisliklarini tayyorlash muxim ahamiyatga egadir.

Respublikamizdagi kasb-xunar kolejlarida avtomobil transport vositalariga xizmat ko'rsatish bo'yicha quyidagi:

Tayyorlov yo'nalishi: Avtotransportlarni ishlatish va ta'mirlash

Yuk tashishni tashkil etish va avtomobil xarakatini boshqarish

Kasbi: Avtotransportlarni ishlatish va ta'mirlash bo'yicha usta.

Yuk tashishni tashkil etish va avtomobil xarakatini boshqarish

Mutaxassisliklar:

- Avtotransportlarni ishlatish va ta'mirlash
- Avtomobillarni elektr jixozlarini ta'mirlash elektrigi
- Yuk tashishni tashkil etish va avtomobil xarakatini boshqarish
- «V» va «S» toifali haydovchilar tayyorlanmoqda.

Avtotransportlarni ishlatish va ta'mirlash yo'nalishining qo'llanish sohasi va vazifasi. Ushbu yo'nalish bo'yicha Davlat va nodavlat avtokorxonalar uchun avtomobillarni ishlatish, texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash ishlarini bajaradigan kichik mutaxassisliklar tayyorlanadi.

Avtotransportlarni ishlatish va ta'mirlash tayyorlov yo'nalishi bo'yicha tayyorlangan kichik mutaxassis mehnat bozorida quyidagi lavozimda faoliyat ko'rsatadi:

- Transport vositalarini ishlatish va ta'mirlash bo'yicha chilangar;
- Avtomobillarni elektr jixozlarini ta'mirlash elektrigi;
- «V», «S» toifali haydovchi.

Standartda belgilangan zarur va yetarli mazmuni, kasbiy ta'lim dasturlarini muvaffaqiyatli o'zlashtirgan shaxslarga kichik mutaxassis malakasi beriladi.

Kasbiy ta'limni chuqurlashtirish maqsadida kadrlar malakasini oshirish tizimida, tarmoq o'quv muassasalarida va maxsus kurslarda keyinchalik malakani oshirish amalga oshiriladi.

Oliy o'quv yurtlarida kasbiy faoliyatni mazkur sohasida yanada yuqoriroq malakaga erishiladi.

Ushbu tayyorlov yo'nalishlari bo'yicha kichik mutaxassisliklar mehnat bozorida O'zbekiston Respublikasi Oliy va o'rta maxsus ta'lim vazirligi, o'rta maxsus kasb-hunar ta'lim Markazi, Mehnat vazirligi hamda Moliya vazirliklari tomonidan tasdiqlangan «O'rta maxsus, kasb-hunar o'quv muassasalari bitiruvchisining faoliyati yo'nalishlari egallagan kasblari, lavozimlari tarif razryadlarining oralig'i» me'yoriy hujjat asosida quyidagi lavozimlar bo'yicha keltirilgan tarif razryadlari bo'yicha ishlashlari mumkin: transport vositalarini ishlatish va ta'mirlash bo'yicha chilangar 3-6 tarif razryadi; elektrik va «V» hamda «S» toifali haydovchilar.

1.3. Bitiruv malaka ishi mavzusini asoslash

Yangiqo'rg'on transport va aloqa kasb hunar kolleji ishlab chiqarish bazalarini tahlili shuni ko'rsatadiki, hozirgi kunda kollejda hamma o'quv xonalari va ustaxonalar jihozlangan. Kasb-hunar kolleji Janubiy Koreya respublikasi granti asosida jihozlangan. Jihozlar hozirgi zamon talablariga to'la javob beradi. Avtomobillarga texnik xizmat ko'rsatish va joriy ta'mirlash ustaxonasini tahlili shuni ko'rsatadiki, ustaxonada hamma jihozlar yetarli darajada o'rnatilgan, lekin ko'pgina jihozlar olib kelingan vaqtidan hozirgacha ishga tushirilmagan. Sababi ba'zi jihozlarni o'rnatish uchun mutaxassis bo'lmagan, ba'zilarini qismlarida kamchiliklar bo'lgan.

Bundan tashqari biz amaliyot o'tgan davrda kollejdagi o'quv amaliyotlari deyarli o'tilmadi. Jihozlangan ustaxonani tahlil qilganimizda, xonani bandlik koeffitsienti juda yuqori, jihozlar tig'iz joylashtirilgan amaliyot o'tish uchun yetarli sharoit yaratilmagan, o'quvchilarni ikkita yonma-yon joylashtirilgan jihozlarda ishlagan vaqtlarida bir-biriga xalaqit berishadi. Ishchi o'rinlari me'yoridan kam. Amaliyot o'tish uchun tekshirish jihozlari, kalitlar to'plami, ko'targichlar, domkrat va boshqa kerakli jihozlar yo'q. Talabalarni mustaqil ishlashi uchun kasb hunar kollejida sharoit yo'q. Talabalar avtomobilni tuzilishi, texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash, elektr jihozlari va boshqa mutaxassislik fanlaridan amaliy ish bajarishlari uchun avtokorxonalarga yoki ustaxonalarga borib o'rganib kelishlariga to'g'ri keladi. Bundan tashqari avtomobillarni kuch uzatmalarini qismlarga ajratish va yig'ishlari uchun texnologik xaritalar, ko'rsatmali materiallar va elektron ko'rgazmalar yo'q. Ustaxonalarda ish o'rinlari to'g'ri

tashkil etilmagan va xavfsiz ishlash uchun yo`riqnomalar va ko`rsatmalar hamda elektr xavfsizligi, yong`in xavfsizligi va ko`tarish-tashish qurilmalarida ishlash uchun maxsus belgilar qo`yilmagan.

Yuqoridagilardan kelib chiqib, biz bitiruv malaka ishida Yangiqo`rg`on sanoat, transport va aloqa kasb hunar kolleji bazasida **Avtomobilga texnik xizmat ko`rsatishda (TXK) va joriy ta`mirlashda (JT) ish o`rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo`yicha metodik tavsiya ishlab chiqishni** maqsad qilib oldik va quyidagilarni yechdik:

- ustaxonani loyihalash;
- ustaxonani jihozlash;
- ustaxona maydonini hisoblash;
- o`quvchilarni ish joylarini tashkil etish;
- Avtomobilga TXK va JT ish o`rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo`yicha metodik tavsiya ishlab chiqish;
- pedagogik tajriba va uning natijalari;
- mehnat muhofazasi bo`yicha chora tadbirlar ishlab chiqish.

2.1. O`quv ustaxonasini loyihalash

Har bir kollejda o`quv ustaxonasi, laboratoriyalar, o`quv xo`jaligi, texnik xizmat ko`rsatish punkti, mashina saroylari, issiq xonalar va boshqa uchastkalar bo`lishi kerak.

Bu ustaxonalarda ishlab chiqishga maksimal yaqinlashish sharoitlari yaratiladi. Bunda ko`proq e`tiborni o`quv xo`jaliklariga beriladi.

2.1.1. O`quv ustaxonasining vazifasi va unga qo`yilgan asosiy talablar

Kollejda o`quv ustaxonalari o`quvchilarga kasb asoslarini mehnat harakatlari, operatsiyalarini ishchi bajaradigan vazifalarni, tegishli kasb uchun asos bo`lgan ishlarni bajarish usullarini sifatli o`rganish uchun maxsus sharoit yaratish maqsadida tashkil etiladi. Turli kasblar bo`yicha mehnatning mazmuniga, ishlab chiqarish ishlarining o`ziga xosligiga qarab, turli kasblar uchun o`quv ustaxonalarida ishlab chiqarish ta`limining muddati turlichadir. Chilangar, avtomobil haydovchilari, payvandchi va shunga o`xshash kasblarga, ya`ni o`quv va ishlab chiqarish vazifalarini muvaffaqiyatli qo`shib olib borish mumkin bo`lgan joylarda o`quvchilar o`quv ustaxonalarida uch yil emas 1-2 yil ta`lim oladilar. Bu ta`lim davrining 50-60 foizini tashkil qiladi. Ishchilar mehnati murakkab, qimmatbaho, yirik o`lchamli ishlab chiqarish ustaxonalariga xizmat ko`rsatish, ularni tuzatish, sozlash bilan, murakkab texnologik jarayonlarini, qurilish-mantaj ishlari va shunga o`xshash ishlarni bajarish bilan bog`liq bo`lgan boshqa kasblar bo`yicha o`quv ustaxonalari faqat asosiy harakatlar va operatsiyalarini o`rganish uchun tashkil qilinadi. Chunki to`la texnologik jarayonini bajarishga o`rgatish uchun maxsus o`quv sharoitini vujudga keltirish iqtisodiy jihatdan maqsadga muvofiq emas.

Kasb bo`yicha mehnat mazmunining xususiyatiga qarab o`quv ustaxonalarida o`quvchilarning ishlab chiqarish ta`limi ularning unumli mehnat jarayonida o`tkaziladi. Shu sababli o`quv ustaxonalari ta`lim talablariga ham, ishlab chiqarish talablariga ham muvofiq bo`lishi zarur.

O`quvchilarning ish o`rnini rejalashtirish, tashkil etish va jihozlash, o`quv ustaxonalari tashkil etish hamda o`quv-ishlab chiqarish faoliyati xususiyatlari, tabiiyki turli kasblar uchun turlichadir. Ammo umuman o`quv ustaxonalari uchun xos bo`lgan bir qator umumiy talablarni ajratib ko`rsatish mumkin.

Kasb-hunar kollejlari alohida o`quv ustaxonalari 15-30 o`quvchi uchun mo`ljallangan bo`lib, boshqa xonalardan ihota qilinadi. Har bir kasb uchun alohida o`quv ustaxonalari quriladi.

O`quv ustaxonalarisiz yuqori malakali ishchilar tayyorlash maqsadga muvofiq emasdir. Hamma kasb-hunar kollejlari namunaviy qurilgan o`quv ustaxonalariga ega bo`lishi kerak va zamonaviy yuqori ish unumli dastgoh, mexanizmlar va asboblarni bilan jihozlanishi zarur.

Xonaning tuzilishi birinchi navbatda o`quv-tarbiyaviy maqsadlarga bo`ysinadi. Maydoni, jihozlarni tanlash va o`rnatish har bir o`quvchiga alohida ish joyi bilan ta`minlashni ko`zda tutgan holda aniqlanadi.

O`quvchilarni shug`ullanishi uchun bitta ishchi o`rin maydoni 6-8 m<sup>2</sup>, umumiy chilangar uchun esa 4,4-5,4 m<sup>2</sup> bo`lishi kerak.

Ishlab chiqarish binosining hajmi bitta ishlovchi uchun 15 m³ dan kichik bo`lmasligi lozim, bitta ishchi egallagan maydon-4,5 m<sup>2</sup> dan kichik bo`lmasligi kerak.

O`quv ustaxonalari quyidagi talablarga javob berishi kerak:

- uskunalarning normal o`rnatilishi, joylashtirilishi va ishlash uchun sharoitlarga (maydon, binoning qavati, balandligi, texnologik potokni hisobga olgan holda rejalashtirish va hokazo);
- mehnat xavfsizligi, sanitariya va gigiena talablariga muvofiq bo`lishi (yong`in va portlash

xavfi bo'lgan bo'limlarni, shuningdek chang, gaz, shovqin chiqadigan xonalarni asosiy binodan ajratish; ko'tarish-transport qurilmalarining, yong'in paytida chiqish yo'llari va o't o'chirish vositalarining mavjudligi, normal va sun'iy yoritkichlar, shamollatish qurilmalarining mavjudligi; binoda normal ish haroratining ta'minlanishi va hokazo);

- ishlab chiqarish estetikasi talablariga, binoning rangi va bo'yoq turlari (shifti oq, devorlari och sariq, panellari och yashil, derazalari oq rangli bo'lishi); bezaklar va mebel g'ilofi hamda devordagi bezaklar uslubining uyg'unligi, pol va derazalarni yaxshilab tozalash imkoniyatining mavjudligi va hokazo.

2.2. O'quvchilarning ish joylarini tashkil qilish

O'quvchining ish o'rnini o'quv dasturi talablariga binoan ishlab chiqarish ta'limi uchun zarur uskunalar, asboblari, priborlar, malakalar bilan ta'minlanadi. Ish xususiyatiga, ta'lim davriga, o'quv-ishlab chiqarish mehnatining tashkil etilish usuliga qarab o'quvchilarning ish o'rinlari yakka tartibda va brigadalarga mo'ljallangan bo'lishi mumkin. Remontchi, chilangarlar, yig'uvchi chilangarlar kabi kasblar uchun brigadaga mo'ljallangan ish o'rinlari xosdir.

O'quvchilarning ish o'rinlariga nisbatan umumiy talablardan quyidagilarni ajratib ko'rsatish maqsadiga muvofiqdir:

uskunalarning texnik jihatdan soz bo'lishi, to'siqlar, yerga ulash, o'z-o'zidan to'xtatib qo'yuvchi moslama, ximoya qurilmalari, saqlagichlar, ko'tarma uskunalar va o'quvchilar ishining xavfsizligini ta'minlovchi boshqa vositalarning mavjudligi;

ish vaqtida asboblari, moslamalar, asosiy va yordamchi materiallar, tayyor maxsulotni, o'quv-texnika hujjatlarini qulay va ishonchli tarzda saqlash va joylashtirish uchun qurilmalar bilan ta'minlash;

ish o'rnini yaxshi yoritilgan bo'lishi, o'quvchilarning ish paytida o'zlarining erkin xis qilishlari va eng unumli harakat qilishlari uchun sharoitning yaratilishi, zarur hollarda o'tirib ishlash uchun qulaylik yaratilishi;

zarur hollarda avariya signalini berish uchun moslama yoki ustoz bilan uzoqdan aloqa qilib turish uchun moslama bo'lishi;

uskunalarga joriy xizmat ko'rsatish, ularni tozalash va yig'ishtirish uchun qulaylik bo'lishi lozim.

O'quvchilar ish o'rnini jihozlashning asosi-yakka tartibda foydalaniladigan uskuna, ya'ni o'quvchilar o'z kasblari uchun xos bo'lgan o'quv-ishlab chiqarish ishlarini bajaradigan uskunalar. Bu texnikaga nisbatan asosiy o'quv-texnika talablari: ularning kasbga mosligi, konstruksiyasining zamonaviyligi, universalligi, boshqarishning nisbatan osonligi, ixchamligi, foydalanish va xizmat ko'rsatishda qulayligi, ishda xavfsizligidir.

O'quvchilarning ish o'rinlari yakka tartibda foydalaniladigan asbob-uskunalar bilan ham jihozlanadi. Asboblari turkumini belgilashda uning universalligi, foydalanish muddati, qiymati hisobga olinadi. Odatda, o'quvchilarning ish o'rinlari eng ko'p ishlatiladigan asboblari bilan jihozlanadi. O'quvchilarga ishda kerak bo'ladigan boshqa asboblari ustozdan yoki asboblari omboridan olinadi.

Mehnat va ish o'rnining to'g'ri tashkil qilinishi mehnat unumini oshirish uchun eng zarur shartlardan biridir. Mehnat va ish o'rnini to'g'ri tashkil etilsa, ish vaqti teжалadi, umumiy ish sharoiti yaxshilanadi, mehnat unumi oshadi, maxsulotning sifati yaxshilanadi va tannarxi kamayadi.

Avtomobillarni qismlarga ajratish-yig'ish postida o'quvchiga-chilangarning ish o'rnini uchun ajratilgan maydon muayyan talablarga javob berishi kerak. Uning bo'yi 1,2 m dan va eni 1,6 m dan kam bo'lmasligi kerak. Shunda o'quvchi verstaьda ishlaganda unga hech narsa xalaqit bermaydi va u ish o'rnida erkin harakatlana oladi. Ish o'rnini kunduzi ham, kechasi va tunda ham yetarlicha yorug' bo'lishi kerak.

Verstoklarni deraza yaqiniga o'rnatish tavsiya qilinadi. Ish o'rnidagi elektr lampochkaning nuri ishchining ko'ziga tushmay, u verstaь yoki tiskida ishlayotgan detal, buyumni yoritish lozim. Buning uchun ximoya qalpog'i bilan ta'minlangan ko'chma elektr lampochkasidan foydalanish kerak. Verstaь tagidagi va uning atrofidagi pol butun va tekis bo'lishi lozim.

Tiski, ishchining bo'yicha mos balandlikda o'rnatilishi kerak. O'tirib ishlash zarur bo'lganda tiskining ko'tariladigan o'tirg'ichidan foydalaniladi yoki ko'tarib tushiriladigan taburetkaga qo'yiladi.

Ishchi asboblari va kontrol o'lchash asboblari verstaь yashigida muayyan tartibda yotishi lozim. Yirik asboblari yashik tubidagi alohida bo'limga, mayda asboblari esa tortmaga qo'yilishi lozim.

Asboblarni ustma-ust qo'yish yaramaydi, chunki ulur buziladi, bundan tashqari, kerakli asbobni topish uchun ortiqcha vaqt sarf bo'ladi.

O'quvchi ishga tayyorlangan asboblarning hammasini qabul qilingan umumiy qoidaga muvofiq, verstaь ustiga tizib qo'yadi:

- 1) o'ng qo'l bilan ushlanadigan asboblari o'ng tomonga qo'yiladi;

- 2) bir qo'l bilan ushlanadigan asboblari chap tomonga qo'yiladi;
- 3) bir qo'l bilan ko'tarib bo'lmaydigan buyumlar ikki qo'l bilan olish qulay bo'lgan joyga qo'yiladi;
- 4) tez-tez kerak bo'lgan naosalar yaqinroqqa qo'yiladi;
- 5) kamroq kerak bo'lgan narsalar uzoqroqqa qo'yiladi;
- 6) kontrol-o'lchash asboblari maxsus tokga yoki taxtalar ustiga qo'yiladi.

O'quvchi topshirilgan ishni bajarar ekan, mehnat intizomiga qat'iy rioya qilishi va yuksak mehnat madaniyat namunalarini ko'rsatish lozim. Biror asbobni ishlatib bo'lgach, darhol o'z joyiga qo'yish kerak.

Ish vaqtida ehtiyoj tug'ilmasa, ortiqcha harakatlar qilmaslik kerak. Shunda vaqt hamda kuch tejraladi. Zarurat tug'ilmasa, ish vaqtida ish o'rnidan chetga ketmaslik kerak. Xavfsizlik texnikasi qoidalariga jiddiy rioya qilish, ish o'rnida doimo tartib saqlash va uni toza tutish lozim.

Ish tamom bo'lgandan keyin yig'ilgan agregatlarni topshirishi, asbob, moslama va mexanizmlarni tartibga solishi, ish asbobini tozalashi hamda quruq, yumshoq latta bilan artishi lozim; kontrol-o'lchash asboblari avvalo quruq yumshoq latta bilan, keyinchalik moyli yumshoq latta bilan artiladi. O'quvchi doimo ish joyini tozalashi va to'plangan chiqindilarni chiqindi qutisiga olib borib tashlashi lozim. Ish tamom bo'lgandan keyin verstak va boshqa jihozlar tozalab artilib ustaga topshiriladi.

Ishdan ketganda ish o'rnidagi elektr lampani o'chirish kerak. Har bir o'quvchi bajargan ishini hisobga olib borishi lozim. Shunday qilganda bajargan ishini tahlil qila oladi, operatsiyaga qancha vaqt ketganini biladi, ish natijalarini taqqoslab ko'rib, tegishli xulosaga kela oladi.

2.3.1. Ish joyini tashkil etish, xavfsizlik texnikasi qoidalarini

Markaziy Osiyoda temirchilik qadimdayok, kasb sifatida shakllangan. Ishlab chiqarish qurollarining takomillashuvi, turli rangli metallarga ishlov berilishi xunarmandlar mehnatining bo'linishiga olib keldi. Yahni, ayrim temirchilar mehnat qurollarini yasagan bo'lishsa, boshqalari nafis uy buyumlariga sayqal berishgan.

Qadimda chilangarlar mayda metall buyum (ustara, qaychi, bigiz, arra, iskana kabi) larni yasashgan.

Zamonaviy chilangarlik - bu dastgohlarda mexanik ishlov berishni to'ldiradigan yoki metall buyumlar tayyorlashda yakuniy bosqich bo'lgan mashina va mexanizmlarni yig'ish hamda sozlash ishlaridir. Mashinasozlikda chilangarlikning ahamiyati katta bo'lib, ustaning ishtirokisiz mashina, mexanizm yoki asbobni yig'ib bo'lmaydi. Chilangarlik ishlab chiqarishning barcha soxalarida keng qo'llaniladi.

Rejalash, kesish, to'g'rilash va egish, metall qirqish, parchinlash, shaberlash, kavsharlash, qalaylash, yelimlab biriktirish, asosan, qo'lda bajariladi. Qo'l mehnati bilan bajariladigan ishlar mexanik usuldagiga qaraganda birmuncha unumsiz bo'lishi bilan birga katta jismoniy kuch talab qiladi. Shuning uchun ham imkoni boricha qo'l mehnatini mexanizatsiyalashga harakat qilinadi.

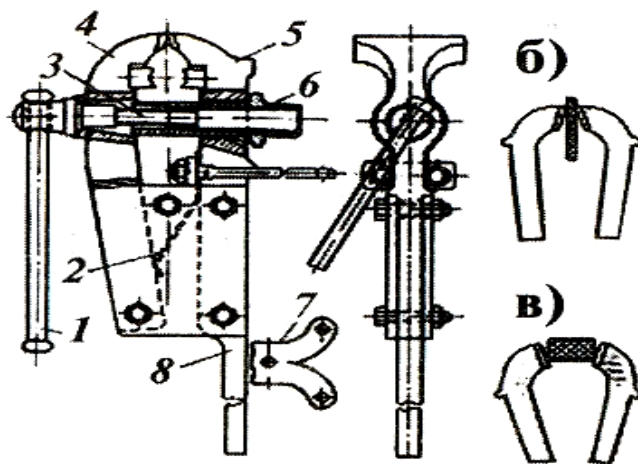
Mehnatni ilmiy tashkil qilish ishlab chiqarish jarayonida eng kam vaqt, kuch hamda mablag' sarflagan holda mehnat resurslaridan samaraliroq foydalanishga, mehnat unumdorligini oshirishga imkon beradi.

Hozirgi vaqtda jismoniy va aqliy mehnatni uyg'unlashtirgan holda ishlatidigan kasb egalari kerak. Ular ishlab chiqarishning politexnik asoslarini chuqur bilishlari, zamonaviy mashinalar va texnologik jarayonlarni tez o'zlashtirib olishlari, shuningdek, mahlum malaka hamda bilimlarga ega bo'lib qolmasdan, balki mehnatni va ishlab chiqarishni takomillashtirishda faol qatnashishlari yuqori ish unumi hamda maxsulot sifati uchun jonkuyar bo'lishlari kerak. Demak, talabalar:

- o'z ish o'rinlarini ilmiy jihatdan to'g'ri tashkil qilishlari;
- ishni brigada shaklida tashkil qila bilishlari;
- ishni maqul surhatda va bir mehyorda bajarishlari;
- ishni bajarishda tejamkor bo'lishlari;
- mehnat qilish, dam olish va ovqatlanishning maqbul tartiblariga rioya qilishlari;
- ish o'rnida sanitariya-gigiena va estetik talablarni bajarishlari;
- ish o'rinlarida texnologik jarayonni to'g'ri rejalashtirishlari kerak.

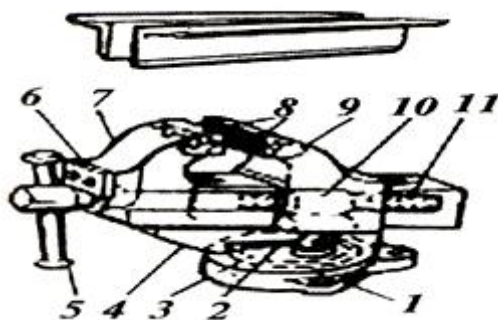
Chilangarlik dastgohi asosiy jihozlardan biri hisoblanib, mustaxkam va pishiq bo'lishi kerak. Dastgohning sinchi chuyan yoki pulat burchakliklardan yasaladi. Uning usti 50-60 mm li qattiq yog'ochdan tayyorlanib 1-2 mm qalinlikdagi po'lat tunika bilan qoplanadi. Ostki qismidagi tortma xaladonlar asbob-uskuna va detallarni saqlashga mo'ljallangan. Chilangarlik dastgohlari bir va ko'p o'rinli qilib ishlab chiqariladi.

Bir o'rinliligi 1000-1200mm x 700-800mm x 800-900 mm ko'p o'rinliligi esa ishchilar soniga muvofiq, holda tayyorlanadi.



1-rasm. Stol girasi

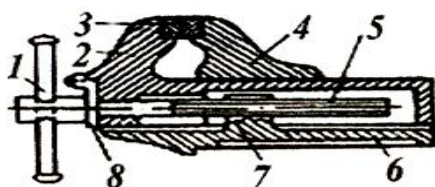
Chilangarlik girasi (qiskichi) ishlov beriladigan detalni kerakli holatda ushlab turuvchi qiskichli moslamadir. Ishlatish xarakteriga muvofiq, ularni stol va qo'l giralarga guruxlash mumkin. Stol girasi toblangan po'latdan tayyorlanib ikki qismdan, qo'zg'aluvchi (4) va qo'zg'almas (5) jag'lardan tuzilgan (1-rasm, a). qo'zg'almas qismining davomi stolga o'rnatish uchun teshikli moslamaga (7) ega. Vint (3)ni dastak (1) yordamida kerakli tomonga aylantirish bilan giraning jag'lari harakatga keltiriladi.



2-rasm. Buriluvchi gira

Buriluvchi parallel jag'li giralar 60° dan kam bo'lmagan burchakka burilishi mumkin (2-rasm). Giraning qo'zg'almas jag'i tagidan to'rt burchakli teshik o'tgan bo'lib, o'nta qisuvchi vintning gaykasi (10) joylashtirilgan. Bu teshikdan qo'zg'aluvchi jag'ning asosini tashkil qiluvchi to'rt burchak shaklidagi kavak prizma (7) o'tgan. Qo'zg'aluvchi jag'ning korpus teshigidan o'tuvchi vint (11) to'xtatgich planka (6) bilan mahkamlangan. Dastak tutqichini (5) u yoki bu tomonga aylantirilishi natijasida vint (11) gaykaga (10) buralib kirada. qo'zg'aluvchi jag' va qo'zg'almas jag' (9) ga yaqinlashib, ishlov beriladigan detalni qisadi. Qo'zg'almas jag' giraning asosi bilan markaziy bolt vositasida birlashtirilgan bo'lib, u bolt atrofida har ikki tomonga 60° dan kam bo'lmagan holatda burila oladi.

Burilmaydigan parallel jag'li giralar dastgoh ustiga o'zining asosi (6) bilan o'rnatiladi. Uning xizmat muddatini uzaytirish maqsadida buriluvchi giralardagi kabi jag'lariga plastinka (3) o'rnatiladi. Bu giraning ishlash tartibi ham xuddi buriladigan giralar singari. Burilmaydigan jag'larning (4) o'lchami 80 va 140 mm, jag'larining kerilishi 95 va 180 mm.



3-rasm. Burilmaydigan gira

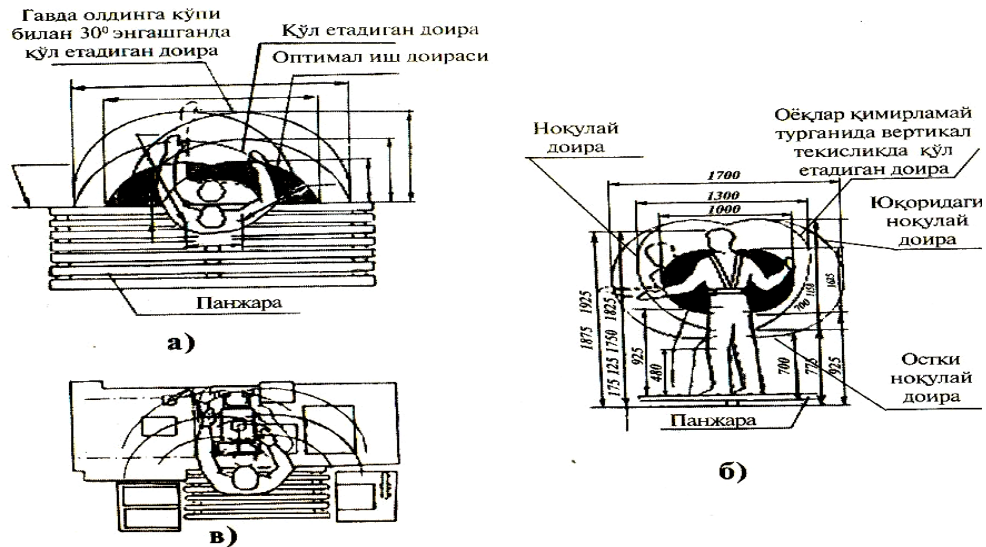
Pnevmatik giralar jismoniy kuch ishlatmasdan detallarni ishonchli ravishda doimiy qisib turish imkonini beradi, uning qisa olish vaqti 2-3 soniya, kuchlanish esa 300 N. Pnevmatik giralar asosga boltlar bilan birlashtirilgan qo'zg'aluvchi qismdan iborat.

Ish joyini tashkil qilishda rejalashtirish muxim bo'lib, ish vaqtining xar bir daqiqasida samarali foydalanish talab etiladi. Ish vaqtining qadriga yetishga ko'nikish uchun qo'yidagi asosiy qoidalarni esda tutish zarur: xar bir talaba o'z maqsadini aniq bilishi va ishga darhol kirishishi,

butun ehtiborini eng asosiy ishga qaratishi, dadil harakat qilishi, ishni keyinga qoldirmasligi, yozuv daftari tutishga odatlanishi kerak.

Ish o'rnida joy va asbob-uskunalar joylashishining qo'layligini aniqlash, maqbul ish doirasi, qurish doirasi va ish usullarini tahminlay olish-olmasligini tekshirib ko'rishi kerak. Ayniqsa, ish o'rnidagi noqulayliklarni bartaraf qilish zarur. Masalan, yetarli yoritilmaslik, jihozlarning noqulay joylashishi, ko'p chang chiqishi, xaroratning keskin o'zgarishi, shovqin, titrash va xokazolar ish sifatiga salbiy ta'sir ko'rsatadi. Ish o'rnini rejalashtirishda maqbul ish doirasi radiusi 300 mm bo'lgan, xar qaysi qo'l uchun yey bilan chegaralanishi zarur (4-rasm, a). Yordamchi asbob va moslamalar o'rnatiladigan joy radiusi taxminan 430 mm bo'lgan yoy bilan chegaralanishi kerak. Ayniqsa, qo'l yetadigan doira radiusi 650 mm. dan kam bo'lmasligi, shuningdek, qo'llar maksimal yetadigan joy radiusi 850 mm bo'lishi lozim.

Kerakli asbob va moslamalarning ko'rsatilgan chegaralardan tashqarida joylashuvi ishchining ortiqcha harakat qilib, gavdasini tez-tez egishiga olib keladi.



4-rasm. Gorizonttal va vertikal tekisliklardagi ish doiralarining tasnifi

2.3.2. Chilangarlik ishlarida sanitariya gigiena sharoitlari, xavfsizlik texnikasi va yong'inga qarshi tadbirlar

Chilangarlik ishlarini bajarish inson omiliga asoslangan ish faoliyati bo'lib uning sifatli bajarishi yaratilgan shart-sharoitlar va sanitariya gigiena qoidalariga asoslangan bo'lishi lozim.

Chilangar (talaba) ishga kirishishdan oldin maxsus kiyim-bosh(1) bilan tahminlagan bo'lishi, ish turiga bog'liq xolda rezina(3), maxsus iplardan to'qilgan yoki berezent qo'lqoplardan (4) foydalanish lozim.

Payvandlash ishlarini bajarishda esa maxsus himoya ko'zoynaklari(2) va kaskalar va rezina etiklar bilan qurollanishi ko'rsatilgan.

Asboblarni charhlash va ularni kesish jarayonida shaffof, palstmassadan(2) yasalgan ko'zoynaklardan foydalanishi ko'zda tutilgan.

Chilangarlikda asosiy bajariladigan ishlar metallar va ularning turli qattiq birikmalari bilan bog'liq bo'lganligi uchun ularni qayta ishlash davrida yuqori miqdordagi issiqlik ajralib chiqishi yoki turli yong'inga sabab bo'luvchi uchqunlar ajralib chiqishi mumkin. Shu boisdan qo'l ostida doimiy ravishda davlat standartlariga javob beradigan o't o'chirish moslamari: qum solingan idish, chelak, belkurak, maxsus yong'in o'chirish suyuqligi bilan to'ldirilgan idish saqlanishi lozim.

Elektr asboblardan foydalanishda esa, ularning korpuslarini butunligini, ulash simlarinig ximoya qatlamlari ochilib qolmaganligini tekshirish kerak.

Stanokni ozoda tutish, barcha detal' va uzellar moylangan bo'lishi lozim. Ish tugagach, stanok stoli qirindilardan, loydan tozalanadi, artiladi va moylab qo'yiladi.

Qirindilarni qo'lda sidirish va puflash yaramaydi. Bu ishni metall cho'tkalar (5) yoki latta bilan bajarish lozim.

Qo'lqop kiyib ishlash, parmani latta bilan sovitish taqiqlanadi, chunki ularni parma ilashtirib ketishi mumkin.

Engi tugmalanadigan kombenzon (1) yoki xalat kiyib ishlash kerak, chunki stanokning aylanuvchi qismlari tasodifan ilashtirib ketganida, gazlama osongina yirilishi zarur. Albatta bosh kiyimi kiyib ishlash lozim.

Rejalovchining ish o'rnini yaxshi yoritilishi lozim. Ish o'rnini deraza yaqiniga joylashtirgan mahqul, lekin o'nga quyosh nuri to'g'ri tushmaydigan bo'lsin, aks holda soyalar paydo qilishi mumkin.. yorug'lik plita va chizma sirtiga bir mehorda va sochilib tushishi kerak.

Kavsharlovchining ish o'rnini ventilyatsiya va suv bilan tahminlangan maxsus xonaga joylashtirilishi kerak. Bunga sabab shuki, kavsharlash va oqartirishda kislota hamda ishqorlar ishlatiladi. Ular esa teriga tekkanda kuydirib, to'qimalarni yemiradi. Ularning bug'lari nafas

olish organlariga zararli tahsir qiladi. Bundan tashqari kavsharlashda qizdirish manbalari va yonuvchi modalar ishlatiladi. Shuning uchun ish o'rnida yong'inga qarshi qo'shimcha tadbirlar qo'lda tutilishi, ya'ni metall ekranlar bo'lishi lozim va h.k.

Kislota va ishqorlar zich tiqimli shisha idishlarda saqlanadi. Ularni ishlatayotganda rezina qo'lqop hamda etik kiyib olish, rezinalangan fartuk, himoya ko'zoynagi taqib olish zarur.

Ishqalovchining ish o'rnida yaxshi yoritilishi darkor. Ishqalagichlar puxta o'rnatilishi kerak, aks holda tushib ketib, ishchini shikastlashi mumkin. Pastalar tarkibida kislotalar ham bo'ladi, shu boisdan pastalarni qo'l bilan olish, ishqalagich sirtiga qo'lni tekkizish, qo'l bilan artish yaramaydi.

Aylanuvchi ishqalagichlar bilan ishlaganda kirshmlarining tugmasini qadab olish kerak. Qo'l ishqalagichga tegib ketmasligi uchun detalga aylanayotgan diskka sal-pal bosiladi.

Mexanizatsiyalashtirilgan asbobni ishlatayotganda tegishli xavfsizlik texnikasi qoidalariga rioya qilish shart.

Rejalash plitalari asosiy rejalash jihozi bo'lib, rejalash sifati ularning aniqligiga bog'liq. Shuning uchun ularni juda ehtiyot bo'lib ishlatish kerak: plita sirtini shikastlamaslik uchun detalni plita ustiga ohista qo'yish, plitaga sirlari ishlanmagan zagotovkalarni qo'ymaslik, plitaga zarb bilan urmaslik va uning ustida detallarni surmaslik lozim. Plita aniqligini yo'qotmasligi uchun uning butun sirtidan foydalanish kerak. Hadeb plitaning bir joyidan foydalanilaversa, shu joyi tezroq yeyilishi mumkin. Rejalash tugagandan so'ng plita sirtini yaxshilab artish, mashina moyi bilan moylash va yog'och kojux bilan yopib qo'yish zarur.

MEN 27-KT(TVIT)-09 GURUXI TALABSI

«KASB MAXORATI» FANI BO'YILA OLIB BORILADIGAN AMALIY VAMUSTAQIL ISHLARNI BAJARISH UCHUN ZARUR BO'LGAN ASBOB USKUNALAR, ELEKTR JIXOZLAR, O'TKIR QIRRALI KESUVCHI ASBOBLAR, SLESARILK BOLG'ACHALIRI, O'TKIR TIG'LI TESHISH ASBOBLARI, ELEKTR JILVIRLASH ASBOBLARI, ELEKTR PAYVANDLASH ASBOBLARI, QOVICHLASH LAMPALARI, PARCHINLASH ASBOBLARI, O'TKIR TIG'LI KESIRSH QAYCHILARI VA ASBOBLARI BALAN ISHLASH UCHUN FAN O'QITUVCHISI TOMONIDAN TUSHUNTIRILGAN SANITARIYA-GIGIENA VA XAVFSIZLIK QONUN QOIDALARI BILAN TANISHDIM. BUNGA KO'RA O'QITUVCHININGNIG RUXSATISIZ UQUV USTAXONASIDA FAQATGINA O'QITUVCHINEING RUXSATI BILANGINA AMALIY ISHLARNI BAJARISHGA KIRISHAMAN VA XAVFSIZLIK TEXNIKASI QOIDALARIGA SO'ZSIZ RIOYA QILAMAN.

YuQORIDA QAYD ETILGAN XOLATLARDAN BIRONTASINI BAJARMAGAN XOLATLARIMDA XAVFSILZIGIM UCHUN JAVIBGARLIKNI O'Z ZIMMAMGA OLAMAN.

«_____» _____ 2013 yil _____ imzo.

3.1. Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda (TXK) va joriy ta'mirlashda (JT) ish o'rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari mavzusi bo'yicha metodik tavsiya ishlab chiqish.

Maqsad: Avtomobilga TXK va JT xavfsiz ishlash usullarini o'rganish.

O'quv soatlari: 6 soat (240 daqiqa).

Modulni o'rganish jarayonida egallanadigan amaliy ko'nikmalar:

- Avtomobilga TXK da texnika xavfsizligi qoidalari;
- Yong'inni oldini olish va o't o'chirish vositalaridan foydalanish olish (A.1-modul);
- Avtomobilni JT da texnika xavfsizligi;
- Birinchi tibbiy yordam ko'rsatishni o'zlashtirish (A.1-modul);

Modulni o'rganish davomida shakllanadigan nazariy bilimlar;

- Ish o'rnini tashkil etish;
- TXK va JT da qo'yiladigan talablar;
- Ishlab chiqarish va o'quv amaliyotida sodir bo'ladigan jarohatlanish turlari;
- Ishlash va dam olish tartibi;
- Akkumulatorga xavfsiz TXK yo'riqnomasi (instruksiyasi);

Kerakli o'quv jihoz, asbob uskuna va ashyolar:

- Avtomobilga TXK uchun ish o'rni;
- Kalitlar to'plami;
- Tozalash va artish ashyolari;
- Elektr xavfsizligi bo'yicha plakatlar;
- Yong'inga qarshi o'chirish vositalari;
- Jihozlardan foydalanish bo'yicha yo'riqnoma.

3.2. O'quv amaliyotini o'tkazish bo'yicha uslubiy ko'rsatmalar

Dars bosqichlari	Ta'lim beruvchi (muhandis-pedagog)	Ta'lim oluvchi (o'quvchi)
1-bosqich Kirish. (40 daqiqa).	Talabalarga o'zini tanishtirib, ular bilan tanishadigan mavzu bo'yicha ma'lumotlarni yozib berish. O'quv amaliyoti mavzusi va erishishi shart bo'lga maqsadni tushuntiradi. Guruh talabalarini o'quv ustaxonasidagi tartib – qoida va o'quv dasturi bilan tanishtiradi. Talabalarni guruhchalarga bo'lib, guru sardori tayinlanadi. Guruh sardori ish o'rnidagi tozalik tartib qoidaga javob berishi uqtiriladi.	Tinglab kerakli ma'lumotlarni yozib berish va o'zlashtiradi.
2-bosqich. O'quv amaliyoti ustaxonasi bilan tanishtirish. (40 daqiqa).	Ish joyi bilan tanishtirish davomida, jihozlar, moslama asbob – uskuna, yoritish chiroqlarini yoqish, o'chirish havo almashtirish qurilmalarini ishlatish va to'xtatish elektr shiti va yong'inga qarshi jihozlar, yong'i bo'lganda odamlarni qutqarish reja chizmasi bilan tanishtiradi.	Tinglab, tushunarsiz joylari bo'lsa, so'rab, ko'rib, o'zlashtirishadi.
3-bosqich: O'quv amaliyoti bilan tanishtirish. (120 daqiqa).	Jihoz va uskunalarini xavfli ish qismi ko'rsatilib ehtiyot chora tadbirlarini tushuntirib amalda ko'rsatadigan Xavfsizlik texnikasi va yong'inga qarshi yo'riqnomalarni guruhchalarga tarqatadi.	Kuzatishadi, kerakli ma'lumotlarni daftarga yozib borishadi.
4-bosqich: Nazariy bilimlarni tekshirish. (test) (2 daqiqa).	O'quv amaliyoti materiallari asosida test materiallari tarqatiladi. (Har xil variantlar bo'lishi tavsiya qilinadi). Topshiriqqa qarab javoblar tekshirilib chiqiladi.	Test materiallari bilan ishlashadi.
5-bosqich: Yakuniy qism. 20 daqiqa.	Test materiallarini yechishda yo'l qo'yilgan xatoliklar ko'rsatilib, to'g'ri javoblar tushuntiriladi. qilinga xatoliklar nimaga olib kelish oqibatini tushuntirish misollar keltiradi. Baholar e'lon qilinib, keyingi amaliyot mavzusini aytib, qaytarish materiallarini tushuntiradi.	O'quv amaliyoti yakunini tinglashadi. Yo'l qo'yilgan xatoliklar ustida topshiriq olishadi. Uy topshirig'ini daftarga yozib olishadi.

3.3. O'quvchilarning bilimlarini tekshirish uchun namunaviy test savollari

1. Kimyoviy moddalarni ta'sirida qanday kasalliklar kelib chiqishi mumkin?

A) surunkali yoki o'tkir zaharlanish;

- B) teri kasalliklari;
- C) kuyish;
- D) barcha javoblar kiradi.

2. Kasallanishning sanitariya-gigienik sabablari nima?

- A) harorat, havo namligi va shamollash yo`li;
- B) yorug`likni me`yordan ortiq yoki kamligi;
- C) maishiy xizmat uchun xonalarni yo`qligi, iflosligi;
- D) barcha javoblar kiradi.

3. Shikastlanishning kelib chiqish sababi nimaga bog`liq?

- A) ishlash va dam olishning noto`g`ri tashkil etilishi;
- B) insonni sezgirligiga;
- C) insonning epchilligiga;
- D) A va B javoblar.

4. Nima sababdan shikastlanish sodir bo`ladi?

- A) texnika xavfsizligiga rioya qilinmasligi;
- B) ishni chala bajarilishi;
- C) fikrni bo`linishi yoki beparvolik;
- D) A va V javoblar to`g`ri.

5. Yukni ko`tarishda nimaga ahamiyat berish lozim?

- A) ko`tarish moslamasi va ko`targich holatiga;
- B) yukning turi va og`irlik markazining joylashishiga;
- C) yukning og`irligi va ko`targich imkoniyatiga;
- D) barcha javoblar to`g`ri.

6. Elektrolit tayyorlashning to`g`ri ko`rsatilgan javobini toping?

- A) disterlangan suv va sulfat kislota teng miqdorda olinib idishga teng quyiladi;
- B) kislotaga suv kam miqdorda qo`yilib aralashtiriladi;
- C) suvga kislotani ingichka oqimda quyilib asta-sekin aralashtiriladi;
- D) qanday tayyorlanishining ahamiyati yo`q.

7. Akkumulatorga TXK da nima uchun juda ehtiyotkorlik talab etiladi?

- A) zaharlanish mumkin;
- B) kuydirishi mumkin;
- C) portlashi mumkin;
- D) barcha javoblar to`g`ri.

8. Tanani ochiq yuzasiga elektrolit tegsa nima qilish kerak?

- A) dori-darmondan foydalanish;
- B) tozalab artish;
- C) zudlik bilan suvda sovunlab yuvish;
- D) barcha javoblar to`g`ri.

9. Qanday holatda TXK va JT ga ruxsat etilmaydi?

- A) agregat va mexanizmlarni ko`tarilib turgan holatida;
- B) agregat va mexanizmlar ishlab turganda;
- C) avtomobil ko`tarilgan holatda;
- D) A va B javoblar to`g`ri.

10. Qanday asbob-uskunadan foydalanish mumkin emas?

- A) nosoz;
- B) qo`lda yasalgan;
- C) yaroqsiz;
- D) barcha javoblar to`g`ri.

3.4.O'quvchilarning o'zlashtirishini baholash mezonlari

1. Modul raqami: A 44. 2. Mavzu: «Avtomobilga TXK da va joriy ta'mirlashda (JT) ish o'rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalar» 3. Modulni o'rganishga ajratilgan vaqt – 6 soat. 4. Modulni o'tkazish sanasi _____	Baholash varaqasi													
	O'quvchilarning ismi sharifi:													
Baholash mezonlari	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10.	11.	12.	13.	14.
1. Ish o'rnini tashkil etish, ishlash va dam olish tartibi.														
2. Avtomobil va uning agregatlariga TXK va JT da qo'yiladigan talablar.														
3. Akkumulatorlarga xavfsiz TXK.														
4. Yong'inni oldini olish va o't o'chirish vositalaridan foydalanish.														
5. Birinchi tibbiy yordam ko'rsatishni o'zlashtirish.														
T y e S T N A T I J A L A R I														
JAMI:														

Izoh: Topshiriq besh balli tizim asosida baholanadi. Bunda topshiriq bo'yicha barcha faoliyat turlari inobatga olinib, ularning har biriga baho berilishi shart.

O'quvchining yakuniy bahosi har bir faoliyati turi bo'yicha olingan baholari jamlanib faoliyat turlarining soniga bo'lib topiladi

TEST JAVOBLARI (kalit)

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
D	D	D	D	D	C	D	D	D	D

3.3. Avtomobillarga TXK va JT mavzusini o'qitishda didaktik o'yinli mashg'ulotlar

Tahlim jarayonida didaktik o'yinli texnologiyalar didaktik o'yinli dars shaklida qo'llaniladi. Ushbu darslarda talabalarning bilim olish jarayoni o'yin faoliyati orqali uyg'unlashtiriladi. SHu sababli talabalarning tahlim olish faoliyati o'yin faoliyati bilan uyg'unlashgan darslar didaktik o'yinli darslar deb ataladi.

Inson hayotida o'yin faoliyati orqali quyidagi vazifalar amalga oshiriladi:

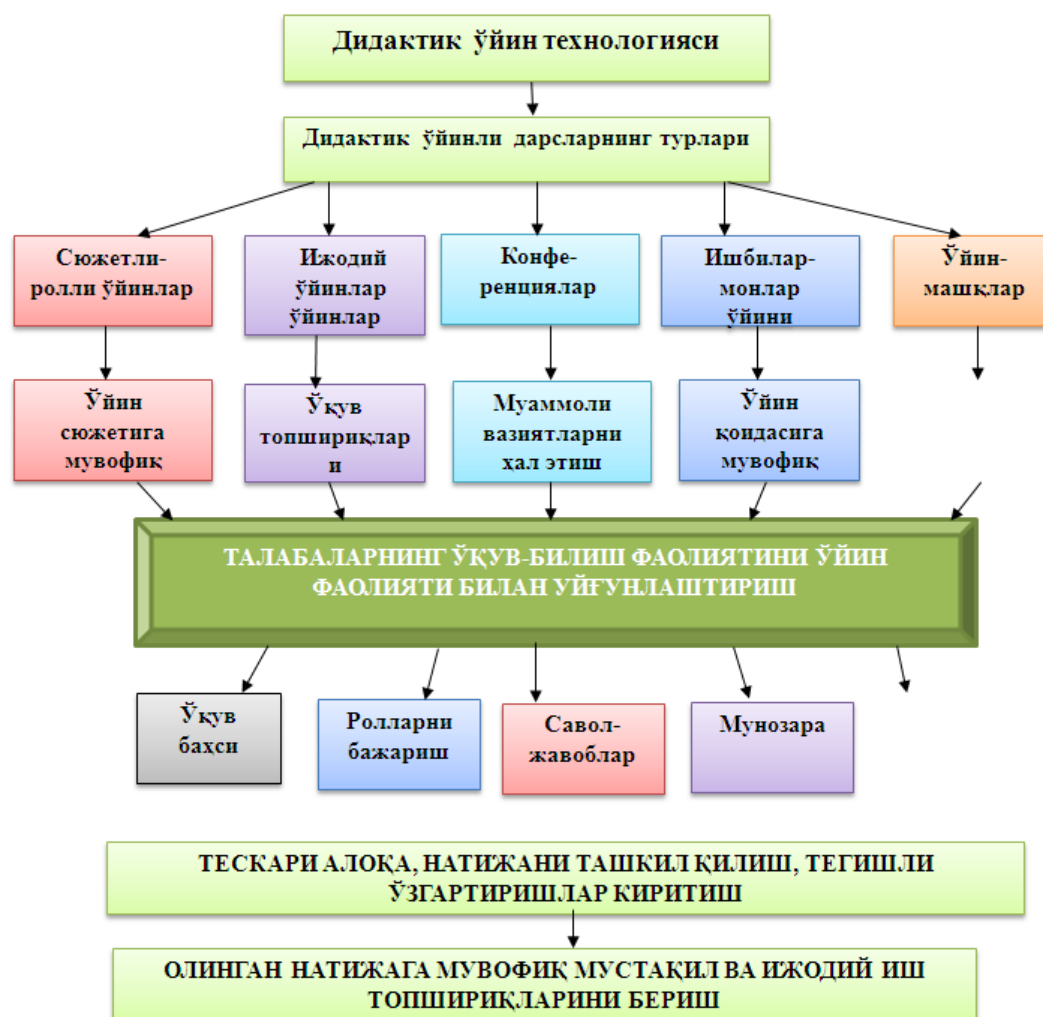
- o'yin faoliyati orqali shaxsning o'qishga, mehnatga bo'lgan qiziqishi ortadi;
- o'yin davomida shaxsning muloqotga kirishishi yahni, kommunikativ – muloqot madaniyatini egallashi uchun yordam beriladi;
- shaxsning o'z iqtidori, qiziqishi, bilimi va o'zligini namoyon etishiga imkon yaratiladi;
- hayotda va o'yin jarayonida yuz beradigan turli qiyinchiliklarni yengish va mo'ljalni to'g'ri olish ko'nikmalarining tarkib topishiga yordam beradi;
- o'yin jarayonida ijtimoiy normalarga mos xulq-atvorni egallash, kamchiliklarga barham berish imkoniyati yaratiladi;
- shaxsning ijobiy fazilatlarini shakllantirishga zamin tayyorlaydi;
- insoniyat uchun ahamiyatli bo'lgan qadriyatlar tizimi, ayniqsa, ijtimoiy, mahnaviy-madaniy, milliy va umuminsoniy qadriyatlarni o'rganishga ehtibor qaratiladi;
- o'yin ishtirokchilarida jamoaviy muloqot madaniyatini rivojlantirish ko'zda tutiladi.

Didaktik o'yinli mashg'ulotlarni talabalarning bilim olish va o'yin faoliyatining uyg'unligiga qarab: syujetli-rolli o'yinlar, ijodiy o'yinlar, ishbilarmonlar o'yini, konferentsiyalar, o'yin-mashqlarga ajratish mumkin.

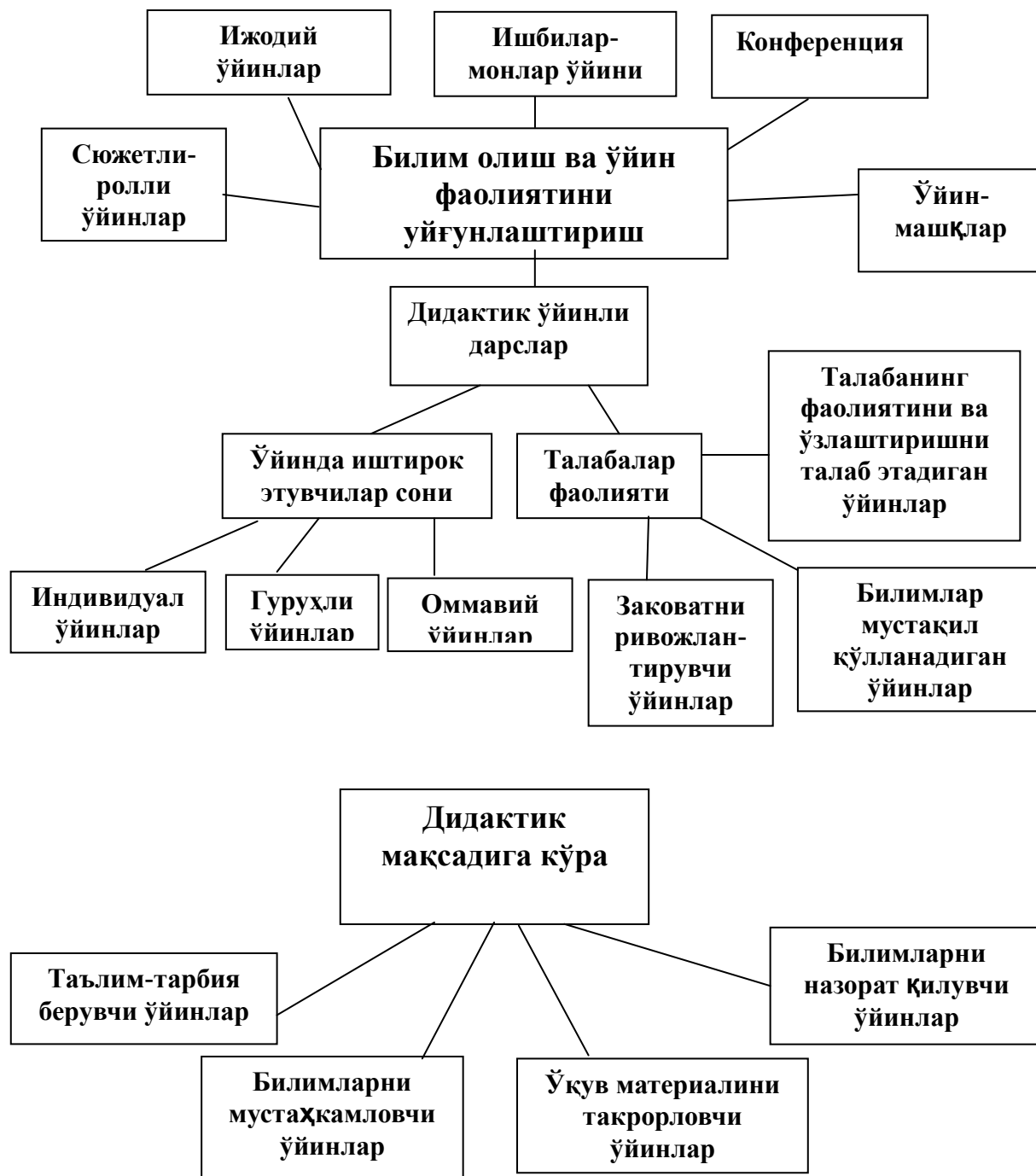
O'qituvchi-pedagog avval talabalarni individual (yakka tartibdagi), so'ngra guruhli o'yinlarga tayyorlashi va uni o'tkazishi, o'yin muvaffaqiyatli chiqqandan so'ng esa, ularni ommaviy o'yinlarga tayyorlashi lozim. CHunki talabalar didaktik o'yinli mashg'ulotlarda faol ishtirok etishlari uchun zaruriy bilim, ko'nikma va

malakalarga ega bo'lishlari, bundan tashqari, guruh jamoasi o'rtasida hamkorlik, o'zaro yordam vujudga kelishi lozim.

Didaktik o'yinli darslarning turlari va ularning maqsad hamda vazifalari



O'YINLI DARSLARNING O'QITISH JARAYONIDAGI DIDAKTIK FUNKTSIYALARI



Didaktik o'yinli mashg'ulotlarning o'ziga xos xususiyatlari

Didaktik o'yinli mashg'ulotlar	Mavzu mazmuni qanday bo'lganda mazkur mashg'ulotdan foydalaniladi.	Mashg'ulotlarning didaktik funksiyalari	Talabaning faoliyati
Syujetli-rolli	Fanning turli sohalarida qo'lga kiritilgan yutuqlarni yoritish, fanlararo bog'lanishlarni amalga oshirish, tabiatdagi va kundalik hayotdagi muammolarni hal etish imkoniyati bo'lganda	Avtomobillarga TXK va JT ishlab chiqarish jarayonlarini zamonaviy usullarini topish, ularni qo'llash hamda TXK va T texnologik jarayonlarini yaratish	Muayyan rollarni bajarish orqali bilim, ko'nikmalarni egallash
Ijodiy o'yin	Avval o'zlashtirilgan bilim va ko'nikmalarni rivojlantirish imkoniyati bo'lganda	Muammoli vaziyatlarni avval o'zlashtirilgan bilim va ko'nikmalarni ijodiy qo'llash orqali hal etish	Ijodiy izlanish orqali yangi mavzuni o'zlashtirish
Ishbilarmonlar o'yini; Auktsion	Turli obyektlarga tavsif berish, ularni taqqoslash imkoniyati bo'lganda	Respublikamizda ishlab chiqarilayotgan avtomobillarni chet davlatlarda ishlab chiqarilgan avtomobillar bilan taqqoslash bilan talabalarda respublikamizda ishlab chiqarilayotgan avtomobillar haqida ko'nikmalar hosil qilish	Auktsionda ishtirok etish orqali yangi mavzuni o'zlashtirish
Konferentsiya	Fanning turli sohalariga oid bilimlar mujassamlashgan va qo'lga kiritilgan yutuqlarni yoritish, fanlararo bog'lanishlarni amalga oshirish imkoniyati bo'lganda	Qo'shimcha va mahalliy materiallar bilan tanishtirish, ilmiy, ilmiy-ommabop adabiyotlar bilan mustaqil ishlash, yoshlarni mustaqil hayotga tayyorlash, kasbga yo'llash	«Olimlar» maqomini olib, muayyan mavzularda izlanishlar olib borish
Matbuot konferentsiyasi	Fanning turli sohalarini qamrab olgan, talabalarning avval o'zlashtirgan bilimlaridan foydalanish lozim bo'lganda	Qo'shimcha va mahalliy materiallar bilan tanishtirish, darslik, ilmiy-ommabop adabiyotlar bilan mustaqil ishlash	«Olimlar» va «Muxbirlar» maqomini olib mavzuni o'zlashtirish

4. 1. Pedagogik tajriba va uning natijalari

Yangiqo'rg'on transport va aloqa kasb-hunar kolleji "Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda (TXK) va joriy ta'mirlashda (JT) ish o'rini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo'yicha" amaliy mashg'ulotni o'tish jarayonida o'quvchilarni kasbiy bilim, ko'nikma va malakalarini shakllantirish bo'yicha tajriba-sinov ishlari olib borildi.

Tajriba-sinov ishlari olib borishda kasb-hunar kollejarining Avtotransport bo'limida malakali ishchi kadrlar tayyorlash bo'yicha dasturlar, avtomobillar va dvigatellarga TXK amaliy mashg'uloti bo'yicha namunaviy va ishchi dasturlar, ma'ruza, laboratoriya va ishlab chiqarish ta'limiga oid materiallardan foydalandik.

Tajriba-sinov ishlari Avtotransport bo'limi yo'nalishining 3-bosqichi o'quvchilari bilan olib borildi.

Bajarilgan ishlarning qisqacha mazmuni quyidagilardan iborat:

1. Takidlovchi bosqichda-ilmiy tadqiqot ishimiz materiallari asosida tajriba-sinov ishlarida qatnashuvchi shaxslar va zquv muassasining tayyorgarlik darajasi aniqlanadi. Malakali ishchilar tayyorlash bo'yicha o'quv rejalar va dasturlar tashkil etildi.
2. Tadqiqotni o'zgartiruvchi-shakllantiruvchi bosqichida o'quvchilarning ijtimoiy-siyosiy jihatdan bugungi kun talabi darajasida shakllantirish bo'yicha o'tkaziladigan tajriba-sinov ishlari uchun zarur bo'lgan materiallar, ko'rsatmalar va chor-tadbirlar ishlab chiqildi. Olingan natijalar umumlashtirildi suhbat va kuzatishlar orqali o'quvchilarda kasbiy bilim, ko'nikma va malakalarni shakllanganlik darajasi aniqlandi.
3. Hal qiluvchi bosqichda "Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda (TXK) va joriy ta'mirlashda (JT) ish o'rini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo'yicha" amaliy mashg'ulotni o'tish jarayonida o'quvchilarning texnik hamda kasbiy bilim, ko'nikma va malakalarini shakllantirishga qaratilgan usullar, vositalar va metodlar tajribada sinab ko'rildi, ularning samaradorligi aniqlandi.

Tajriba-sinov ishlari olib borishda nazorat va tajriba guruhlariga berilgan materiallar bir o'qituvchi rahbarligida bir xil metodika yordamida sinab ko'rildi va ikkala guruh o'quvchilarida shakllangan texnik hamda kasbiy bilim, ko'nikma va malakalar farqlari taqqoslandi.. tajriba-sinov natijalarini olishda biz nazorat va tajriba guruhlarida zamonaviy pedagogik texnologiyalar asosida laboratoriya amaliy mashg'ulotlar, ma'ruzalar faol o'qitish usullaridan foydalandik.

Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda (TXK) va joriy ta'mirlashda (JT) ish o'rini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo'yicha" amaliy mashg'ulotni o'tishda o'quvchilarning texnik malakalarini shakllantirish bo'yicha o'tkazilgan tajriba-sinov ishlari natijalarini taqqoslash uchun "Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda (TXK) va joriy ta'mirlashda (JT) ish o'rini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo'yicha" amaliy mashg'ulotidan nazorat ishlari va laboratoriya amaliy mashg'ulotlar baholarini asos qilib olindi.

4.1-jadval

O'tkazilgan tajriba-sinov natijalari

Tartib raqami	Guruh	O'quvchilar	Baholar				O'rtacha baho
			5	4	3	2	
1	Nazorat guruhi	26	7	7	10	2	3,73
1	Tajriba guruhi	26	11	11	4	-	4,27
Jami		52	18	18	14	2	4,00

Jadvaldagi natijalar tahlili quyidagicha xulosa qilishga imkon berdi::

A) Nazorat guruhida ma'ruza va amaliy mashg'ulotlar an'anaviy usulda olib borilgan bo'lib, mavzular o'qituvchi tomonidan berilgan. Shu sababli o'quvchilarning o'zlashtirishi yuqori bo'lmaydi.

B) Tajriba guruhida ma'ruza va amaliy mashg'ulotlar pedagogik texnologiyalar, interfaol strategiyalarni qo'llash asosida o'tildi va yuqori natijalarga erishildi.

Olingan natijalar ushbu fanni o'qitishda interfaol strategiyalardan foydalanish yuqori samara berishi mumkinligini ko'rsatdi.

5.1.Mehnat muhofaza qilishni boshqarish

1. Mehnat muhofaza qilishni boshqarish mazmuni va mohiyati.

Davlat asosiy vazifalaridan biri-korxonalaridan tartib vazirliklargacha barcha qatlamlarda mehnatni muhofaza qilish va boshqarish usullarini takomillashtirish orqali butunlay havfsiz va sog'lom ish sharoitini yaratishdan iborat.

Xo'jalik mexanizmining asosiy bo'g'ini bo'lgan korxonada mehnatni muhofaza qilish korxonani boshqarishni biri bo'ladi yoki podsystemasi xisoblanib, mehnatni muhofaza qilish yuqori darajada yo'lga qo'yilgan taqdirdagina korxona o'z oldiga qo'ygan vazifani muvaffaqiyatli bajara oladi.

Har qanday boshqarish sistemasida avvalo ob'ektni mavjud va shu bilan birgalikda uni boshqaruvchi organ ham. Boshqarish jarayonida bu organ boshqarilayotgan ob'ektning holati va shu ob'ekt joylashgan muhitning holati to'g'risida yetarli ma'lumotga ega bo'ladi. Shu ma'lumot asosida boshqaruvchi organ tegishli qaror qabul qiladi. Qabul qilingan qarorga asosan bir qancha ijro etuvchi organ boshqarilayotgan ob'ektga ta'sir ko'rsatadi. Ba'zan boshqarish va ijro etuvchi organlar birgalikda boqarish sub'ektni tashkil qiladi, u holda boshqarish sistemasida ikkita podsystemadan: Boshqaruvchi va boshqariluvchi podsystemalardan iborat bo'ladi. (3 rasm).

Barcha hollarda boshqarish aniq maqsadga erishish uchun amalga oshiriladi. Mehnatni muhofaza qilishning maqsadi insonni mehnat jarayonida sog'lig'ini va ishlash qobiliyatini, uning havfsizligini ta'minlashdan iborat. Mehnat muhofazasini boshqarish ob'ekti bo'lib korxonada, ishlab chiqarish uchastkalarida, tsexlarda, ish joylarida sog'lom va havfsiz ish sharoitini ta'minlovchi korxona struktura bo'linmalari va funktsional xizmatini faoliyati hisoblanadi.

Korxonada mehnat muhofazasini boshqarishni korxona rahbari amalga oshiradi. Funktsional xizmat va struktura bo'linmalarida boshqaruvchi ularni rahbarlari olib boradi.

Mehnat muhofazasi boshqaruvchi sistemasini normativ va metodik asoslari G'tashqi informatsiyaG' bo'lib quyidagilar xizmat qiladi: mehnat qonunchiligi aktlari, hukumat qaror va topshiriqlari, normativ va normativ - texnik hujjatlar.

Mehnat muhofazasi boshqaruvchi sistemasini G'MMBSG'ni takomillashtirish faqat boshqarilayotgan ob'ektni holati to'g'risidagi ma'lumotga ega bo'lingandagina mumkin. Ma'lumotlar aloxida ishlab chiqarish va ish joylarida mehnat havfsizligini xarakterlovchi miqdor va sifat ko'rsatkichlari holida qabul qilinadi.

Korxonada mehnat muhofazasi boshqaruvchi funktsiyalari quyidagilar:

- mehnat muhofazasi ishlarini rejalashtirish;
- mehnat muhofazasi sohasidagi ishlarni tashkil qilish;
- mehnat muhofazasi boshqaruv sistemasini ro'yxat va analiz qilish;
- mehnat muhofazasini va mehnat muhofazasi boshqaruvchi sistemasini holatini nazorat qilish;
- mehnat muhofazasi ishlarini takomillashtirish;

Korxonada mehnat muhofazasi boshqaruviga quyidagi asosiy vazifalar hal qilinganda erishish mumkin.

- mehnat muhofazasi savollarini tarqatish va ishchilarni mehnat havfsizligi qoidalarini o'rganish;
- ish jihozlari havfsizligini ta'minlash;
- ishlab chiqarish jarayonlarini havfsizligini ta'minlash;
- imoratlar havfsizligini ta'minlash;
- mehnat sharoitini sanitariya gigiena jihatidan normallashtirish;
- ishlarni shaxsiy himoya vositalari bilan ta'minlash;
- ishchilarni mehnat va dam olishni optimal rejimlari bilan ta'minlash;
- ishlarga davomat profilaktik xizmatni yo'lga qo'yish;
- sanitar moishiy xizmatni yo'lga qo'yish;
- ishlovchilarni alohida kasblar bo'yicha saralash;

2. Mehnat muhofaza qilishni boshqarish mazmuni va mohiyati Mehnat muhofazasi ishlarini rejalashtirish.

Mehnat muhofazasi boshqaruvini yetakli funktsiyasi bo'lib, mehnat muhofazasi tadbirlarini rejalashtirish hisoblanadi. Rejalashtirish ishlariga qadar ishlab chiqarish travmatizmi, professional kasalliklar va boshka kursatkichlar bo'yicha prognozlashtirish ishlari olib borilish zarur.

Ishlab chiqarish travmatizmini prognoz qilish travmatizmining bir necha yillik ko'rsatkichlari analizi asosida olib boriladi:

Mehnat muhofazasi planlashtirish perspektiv G'besh yilG', joriy G'yillikG', va operativ G'kvartal,oylikG' planlashtirishga bo'linadi. Hozirgi paytda perspektiv planlashtirishni asosiy formasi mehnat muhofazasi va sanitar sog'lomlashtirish ishlarini yo'lga qo'yishga qaratilgan. Bu planlarini

joriy qilish mehnat kollektivi shartnomasini bir qismi bo'lgan mehnat muhofazasi bo'yicha nomenklatura tadbirlari orqali amalga oshiralidi.

Jamoa shartnomada mehnatni tashkil qilishidan tartib ish sharoitini yaxshilash, ishchilarni tarbiyalash, maishiy xizmat, madaniyat ishlari o'z aksini topadi.

Perspektiv va joriy planlar ishlab chiqarish uchastkalarida mehnat sharoitini sanitar texnik holatini analizi natijalarini hisobga olgan holda tuziladi. Shuningdek, ishlab chiqarish travmatizmini sabablari analizi, professional kasalliklar, korxona xodimlarini fikrlarini, profoyuz komiteti xodimlarini fikrlarini hisobga olinadi. Bunda tsexning sanitar texnik pasporti muhim ahamiyatga ega. Bunday pasport 1979 y. Qabul qilingan. Sanitar- texnik pasport mehnat muhofazasi qoida va normalariga javob bermaydigan ishlab chiqarish uchastkalarini tekshirish ishlarini hujjatlashtirish uchun mo'ljallangan.

Mehnat muhofazasi kasallari shuningdek, mehnatni va ishlab chiqarishni, boshkarishni ilmiy tashkil qilish, og'ir qo'l mehnati talab qiladigan ishlarni mexanizatsiyalash, ayollar mehnatini muhofaza qilish, korxonalarda ishni kuzgi-qishgi mavsumga tayyorlash:

Mehnat muhofazasi boshqarish sistemasini zaruriy shartlaridan bo'lib, ma'lumotlarni qayta ishlash, saqlash, uzatish, yig'ish, ro'yxatga olish kabilar hisoblanadi. Bunda telefon, televizor, teletayp, mexanizatsiyalashgan avtomatlashtirilgan ma'lumotlarni qayta ishlash sistemalaridan foydalaniladi.

Ma'lumotlarni qayta ishlash sistemasida barcha yig'ish ishlari qo'lda bajariladi. Ma'lumotlarni qayta ishlashni mexanizatsiyalashgan sistemasida bir qancha ishlarda texnik jihozlardan foydalaniladi.

Qayta ishlashni avtomatik sistemasida ma'lumot yig'ishni barcha etaplari avtomatik ravishda, inson ishtirokisiz bajariladi.

Sanoat korxonasini avtomatizatsiyalashgan boshqarish sistemasi deb shunday boshqarish sistemasiga aytiladiki, bunday ma'lumotlarni qayta ishlashda zamonaviy avtomatik jihozlardan G'EHM, registratsiya moslamasi G' va korxonani ishlab chiqarish faoliyatini boshqarish masalalarini yechishda iqtisodiy matematik metallardan foydalaniladi.

Mehnat muhofazasi boshqaruvini avtomatizatsiyalashgan sistemasini podsimasi bo'lib hisoblanadi va bu podsimasi ma'lumot o'tkazishni tezlashtiradi, uni to'g'riligini ifodalaydi, ishlab chiqarishda kasallanish va jarohatlanish sabablarini o'z vaqtida aniqlashga imkon beradi.

Mehnat muhofaza qilishni boshqarish mazmuni va mohiyati Mehnat muhofazasi ishlarini rejalashtirish.

Ishchilarga mehnat muhofazasi o'rgatish.

Korxona sog'lom va havfsiz mehnat sharoitini yaratishga qaratilgan muhim vazifalardan biri tanlangan kasbga yaroqligi va uni mehnat faoliyatiga tayyorlashdir. Ma'lumotlarga ko'ra, o'zini psixiologik sifatleri tanlangan kasbga to'g'ri keladigan ishlar orasida jarohatlanish boshqa ishchilarga qaraganda 40-50% kam uchraydi.

Kasbga yo'naltirish tibiiy va kasb bo'yicha maslaxatidan so'ng tanlangan kasbi bo'yicha tavsiyanomadan iborat. Tanlash bo'yicha korxonalarda kasb tanlash va kasbga yo'naltirish xonalari tashkil etiladi.

Kasb bo'yicha tashlashga, ish boshlashdan avval va ish davrida tibiiy ko'rigidan o'tishga, avvalo zararli sharoitlarda, yuqori jismoniy va emotsional zo'riqish bilan ishlovchi kishilar tortiladi.

Kishini mehnat faoliyatiga tayyorlash tibiiy ko'rigi va kasb bo'yicha tanlash bilan chegaralanibgina qolmaydi. Keyingi bosqich ishchilarni mehnat havfsizligiga o'rgatish hisoblanadi.

Bunga o'qitish ishlari barcha korxonalarda.

- Yangi ishchilar tayyorlashda
 - Har xil instruktrajlar o'tkazishda;
 - Malakasini oshirishda;
- olib boradi.

Ishchilarni mehnat havfsizligini qoidalariga o'qitishni tashkil qilishni umumiy qoidalari GOST 12.0.004-79 «SSVT. Ishchilarni mehnat havfsizligini qoidalarini o'rganishni tashkil qilish. Umumiy qoidalar» da ko'rsatib o'tilgan.

Yangi ishchilarni mehnat havfsizligini qoidalariga o'rgatish ularni kasbi bo'yicha o'qitilayotgan vaqtda olib boriladi. Mehnat havfsizligi bilimlarini qay darajada egallaganishni malakali komissiyaga imtihon topshirayotganda tekshiriladi.

Korxona administratsiyasiga o'tkazish vaqti va xarakteriga ko'ra quyidagi instruktrajlar o'tkazish yukladiladi:

Kirish, birlamchi, takroriy, plandan tashqari, joriy instruktrajlar.

Kirish instruktrajini mehnat muhofazasi bo'yicha muxandis yoki uni vazifasini bajaruvchi

shaxs o'tkazadi. Bu instruktaj barcha ishga kiruvchilar, komandirovkadagilar, ishlab chiqarish amaliyotini o'tayotganlar uchun o'tkaziladi. Instruktaj programmasi mehnat havfsizligini standartlari talabalariga asosan ishlab chiqiladi. Bu programma korxona rahbari va kasaba uyushmasi bilan kelishilgan holda tasdiqlanishi kerak. Kirish instruktaji o'tkazilganligi haqida va instruktaj o'tkazgan shaxsni imzosi, undan o'tgan shaxslarning imzosi barcha maxsus jurnalga qayd qilinadi.

Birlamchi instruktaj ish joyida bevosita rahbar orqali o'tkazilib, barcha ishchilar, komandirovkadagilar, talaba va o'qituvchilar, shu bilan birga shu korxona teritoriyasida qurilish montaj ishlarini olib boruvchi quruvchilar bilan o'tkaziladi.

Bu instruktajni asosan mehnat havfsizligini talabalariga javob beradigan yo'nalishlar va alohida kasblar bo'yicha yo'nalishlar va alohida kasblar bo'yicha yo'nalishlar hisoblanadi. Instruktajdan keyin ishchilar 2-5 smena davomida master yoki brigadir nazoratida ishlaydi, shundan keyin ularga mustaqil ishlash mumkinligi to'g'risida instruktaj o'tkazgan shaxsni imzosi bilan birga maxsus jurnalga yozib qo'yiladi.

Bir qancha kasblarga G'masalan: elektromontyorG' mehnat havfsizligini ta'minlash nuqtai-nazaridan yuqori talabalar qo'yiladi. Bunday kasb egalari ish joydagi birlamchi instruktajdan avval, ministirliklar va kasaba soyuz markaziy komiteti tomonidan tasdiqlangan alohida o'quv programmasini utaydilar.

Korxonani bir qancha ishlovchilari, ya'ni bajarilayotgan ishlari jihozlarga xizmat ko'rsatish, remont qilish, sinash, asboblardan foydalanish, xom ashyo va materiallarni saqlash kabilar bilan bog'liq bo'lmaganlar birlamchi instruktajdan ozod qilinadilar. Bunday ishlovchilarning ro'yxatini korxona ma'muriyati kasaba soyuz komiteti bilan kelishib tasdiqlaydi.

Takroriy instruktaj birlamchi instruktajni o'tagan barcha ishchilar bilan ularni mehnat muhofazasi bilimlari darajasini tekshirish va uni oshirish maqsadida o'tkaziladi.

Quyidagi hollarda plandan tashqari instruktaj o'tkazish hollari tug'iladi:

Mehnat muhofazasi bo'yicha qoidalar o'zgarganda, xizmat ko'rsatilayotgan ob'ektda o'zgarishlar bo'lganda, ishlovchilar tomonidan mehnat muhofazasi instruksiyasi buzilgan taqdirda jarohatdan so'ng, avariya, portlash, yong'inlar sodir bo'lgandan keyin, uzoq muddatli tanaffusdan keyin ish boshlaganda;

Joriy instruktaj naryad-ruxsatnomasi to'ldirilgan ishlovchilar bilan (t) ishni bajarishdan oldin o'tkaziladi. Bu instruktaj o'tkazilganligi to'g'risida naryad ruxsatnomaga yozib qo'yilishi kerak.

Malaka oshirishda mehnat muhofazasini o'qitish ishchilar bilan birga injener - texnik xizmatchilarga ham olib boriladi. Ishchilar mehnat muhofazasi bo'yicha bilimlarini malaka oshirish kurslarida oshirishi mumkin.

Injener - texnik xizmatchilar institutlarda, fakultetlarda, maxsus kurslarda mehnat havfsizligiga oid bilimlarini oshiradilar.

O'qitish ishlari bo'yicha dasturlar shu soha vazirliklari va kasaba uyushma markaziy komiteti bilan birgalikda tasdiqlanadi. Injener - texnik xizmatchilarni o'qitish ishlari har 3 yilda o'tkazilib turilishi kerak.

Korxonalarda mehnat muhofazasini tashviqot qilish va kirish instruktajini o'tkazish bo'yicha statsionar va ko'chma mehnat muhofazasi xonalari tashkil qilinadi.

Bu xonani tuzilish Davlat mehnat komiteti va kasaba uyushma markaziy komitetini 1978 yil 8 iyunda tasdiqlagan. Nizomidagi ko'rsatmalarga mos kelishi kerak. xonalar adabiyotlar, o'qishni texnik moslamalari, zarur jihozlar, amal qilayotgan model va sxemalar bilan ta'minlagan bo'lishi kerak.

Ishchilarni mehnat havfsizligiga o'qitish ko'p holda korxonadagi jarohatlanishni profilaktikasi bilan bog'liq, shuning uchun bu vazifani bajarishga katta e'tibor beriladi.

Bu ishlarni ajralmas qismi bo'lib, mehnat muhofazasini tashviqoti hisoblanadi. Uning vazifasini: Mehnat muhofazasiga qiziqish uyg'otish; mehnat muhofazasi bo'yicha biror tadbir o'tkazishni zarurligini ko'rsatish; mehnat muhofazasi tadbirlariga tushungan holda yondashishni shakllantirish; Mehnat muhofazasini ta'minlashni yangi vositalarini keng qulay yoydirish;

Tashviqot ishlarini to'g'ri tashkil etish baxtsiz hodisalarning oldini olishda va havfli va zararli ishlab chiqarish faktorlari mavjud bo'lgan joylarda o'zini qanday tutish kerakligini eslatib turadi.

Bu ishlarni olib borish uchun xilma-xil metodik va formalardan foydalaniladi.

Konferentsiyalar, yig'ilishlar, seminarlar, radio-televizion eshittirishlar, ekskursiya, ko'rgazma, kino kunlari va boshqalarni shunga kiritish mumkin.

Tashviqot vositalari sifatida ma'ruza, suhbatlar, kitoblar, plakatlar, magnito filqmlarni kiritish mumkin. Tashviqotlarni eng yaxshi vositalaridan biri kino hisoblanadi. Mamlakat ekranlariga yiliga 50dan ortiq o'quv, ilmiy ommabop, hujjatli badiy o'yin, tashviqot filmlari va 40dan ortiq diafilmlar chiqariladi.

Xulosa

Menga bitiruv malaka ishi sifatida **Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda (TXK) va joriy ta'mirlashda (JT) ish o'rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo'yicha metodik tavsiya ishlab chiqish (Yangiqo'rg'on transport va aloqa KHK misolida)** mavzusi biriktirilgan edi. Bitiruv malaka ishi oldi amaliyoti davrida Yangiqo'rg'on transport va aloqa kasb hunar kolleji ishlab chiqarish bazalarini tahlili shuni ko'rsatadiki, hozirgi kunda kollejda hamma o'quv xonalari va ustaxonalar jihozlangan. Kasb-hunar kolleji Janubiy Koreya respublikasi granti asosida jihozlangan. Jihozlar hozirgi zamon talablariga to'la javob beradi. Avtomobillarga texnik xizmat ko'rsatish va joriy ta'mirlash ustaxonasini tahlili shuni ko'rsatadiki, ustaxonada hamma jihozlar yetarli darajada o'rnatilgan, lekin ko'pgina jihozlar olib kelingan vaqtdan hozirgacha ishga tushirilmagan. Sababi ba'zi jihozlarni o'rnatish uchun mutaxassis bo'lmagan, ba'zilarini qismlarida kamchiliklar bo'lgan.

Bundan tashqari biz amaliyot o'tgan davrda kollejdagi o'quv amaliyotlari deyarli o'tilmadi. Jihozlangan ustaxonani tahlil qilganimizda, xonani bandlik koeffitsienti juda yuqori, jihozlar tig'iz joylashtirilgan amaliyot o'tish uchun yetarli sharoit yaratilmagan, o'quvchilarni ikkita yonma-yon joylashtirilgan jihozlarda ishlagan vaqtlarida bir-biriga xalaqit berishadi. Ishchi o'rinlari me'yoridan kam. Amaliyot o'tish uchun tekshirish jihozlari, kalitlar to'plami, ko'targichlar, domkrat va boshqa kerakli jihozlar yo'q. Talabalarni mustaqil ishlashi uchun kasb hunar kollejida sharoit yo'q. Talabalar avtomobilni tuzilishi, texnik xizmat ko'rsatish va ta'mirlash, elektr jihozlari va boshqa mutaxassislik fanlaridan amaliy ish bajarishlari uchun avtokorxonalarga yoki ustaxonalarga borib o'rganib kelishlariga to'g'ri keladi. Bundan tashqari avtomobillarni kuch uzatmalarini qismlarga ajratish va yig'ishlari uchun texnologik xaritalar, ko'rsatmali materiallar va elektron ko'rgazmalar yo'q. Ustaxonalarda ish o'rinlari to'g'ri tashkil etilmagan va xavfsiz ishlash uchun yo'riqnomalar va ko'rsatmalar hamda elektr xavfsizligi, yong'in xavfsizligi va ko'tarish-tashish qurilmalarida ishlash uchun maxsus belgilar qo'yilmagan.

Yuqoridagilardan kelib chiqib, biz bitiruv malaka ishida Yangiqo'rg'on sanoat, transport va aloqa kasb hunar kolleji bazasida **Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda (TXK) va joriy ta'mirlashda (JT) ish o'rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo'yicha metodik tavsiya ishlab chiqishni** maqsad qilib olindi. Bitiruv malaka ishini umumiy qismida kasb hunar kollejini tavsifi, malaka tavsifi, bitiruv malaka ishi mavzusini asoslash berilgan. Asosiy qismida o'quv ustaxonasini loyihalash, o'quv ustaxonasining vazifasi va unga qo'yilgan asosiy talablar, o'quvchilarning ish joylarini tashkil qilish va avtomobillarga TXK va JT ish o'rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo'yicha dars materiallari berilgan.

O'qitish metodikasi qismida **Avtomobilga texnik xizmat ko'rsatishda va joriy ta'mirlashda ish o'rnini tashkil etish va xavfsizlik qoidalari bo'yicha metodik tavsiya ishlab chiqilgan.** Mehnat muhofazasi qismida ishchilarni xavfsiz ishlashini ta'minlash ko'zda tutilgan.

Bitiruv malakaviy ishida tavsiya etilgan loyiha Respublikamizni moliyaviy-iqtisodiy inqirozni ta'sirini kamaytirish va iqtisodiy barqarorligini ta'minlashda hamda yosh avqlodni tarbiyalashga qo'shilgan kichik bir hissa bo'ladi.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. I.A.Karimov «Jahon moliyaviy inqirozi, O`zbekiston sharoitida uni bartaraf etishning yo`llari va choralari» T.: Ma`naviyat, 2009 yil, 173 bet
2. I.A.Karimov «Yuksak ma`naviyat yengilmas kuch» T.: Ma`naviyat, 2008 yil. 173 bet.
3. I.A.Karimov «O`zbekiston XXI asrga intilmoqda»,- T.: Sharq, 1999
4. I.A.Karimov «O`zbekiston buyuk kelajak sari»,- T.: Sharq, 1998
5. O`zbekiston respublikasida avtomobil sanoatini rivojlantirish va ularni ekspluatatsiyasini tashkil etish yuzasidan hukumat qarorlari, yetuk olim va mutaxassislarning fikrlari, chiqishlari va ilmiy maqolalari (1991 yildan shu kungacha)
6. I.A.Karimov Oliy ta`lim muassalarining moddiy-texnik bazasini mustahkamlash va yuqori malakali mutaxassislar tayyorlash sifatini tubdan yaxshilash chora-tadbirlari to`g`risidagi qarori. O`zbekiston ovozi, 2011 yil 21 may, № 100.
7. G`ulomov S.O`zbekiston iqtisodiyotining raqobatbardoshligini oshirish muammolari: Nazariya va amaliyot. T.: O`zbekiston, 2006
8. Ishmatov Q. Pedagogik texnologiya. Namangan,NamMPI, 2004
9. Zunnunov A. Pedagogika nazariyasi. T.:Aloqachi, 2006
10. Azizxo`jaeva N. Pedagogik texnologiya va pedagogik mahorat. T.: O`zbekiston, 2003
11. Hamidov A. Oliy texnika o`quv yurtlarida muammoli o`qitishning yangi pedagogik texnologiyalari. T.: ToshDU, 2003
12. Olimov Q.T. va boshqalar. Maxsus fanlarni o`qitish metodikasi. T.:FAN, 2004
13. Barovskix Yu.I. va boshqalar Avtomobillarni tuzilishi, texnik xizmat ko`rsatish va ta`mirlash. T.: Mehnat, 2001
14. Fayzullaev E. Transport vositalarini tuzilishi va nazariyasi T.: Yangi asr avlodi, 2006
15. Fayzullaev E.Z. va boshqalar Transport vositalarini tuzilishi va nazariyasi.T.: Zarqalam, 2005
16. Vaxlamov V.K. Podvijnoy sostav avtomobil nogo transporta. M.: Akademiya, 2003
17. Vaxlamov V.K., Shatrov M.G., Yurchevskiy A.A. Avtomobili: Teoriya i konstruktsiya avtomobilya i dvigatelya. M.: akademiya, 2003
18. Ivanov A.M., Solntsev A.N., Gaevskiy V.V. Osnovo` konstruksii avtomobilya. M.: Knijnoe izdatel stvo za rulyom, 2005
19. Fayziev M.M. va boshqalar. Ichki yonuv dvigatellari.T.: Turon-Iqbol, 2007
20. Polvonov A.S., va boshqalar. Transport vositalarida ishlatiladigan materiallar, T.: Fan, 2003
21. Matkarimov K.J. , Mahmudov B.J., Norqulov A.A. Avtomobillarda ishlatiladigan ashyolar. T.: Talqin, 2004
22. Avtomobillarni texnik ekspluatatsiyasi. Oliy o`quv yurtlari uchun darsli. Qayta ishlangan va to`ldirilgan 4-nashri. ye.S.Kuznetsov, A.P.Boldin, V.M.Vlasov va boshqalar. Prof.Q.M.Siddiqnazarov tahriri ostida tarpjima qilingan. T.: VORIS, 2006
23. Hamroqulov O., Magdiev Sh. Avtomobillarni texnik ekspluatatsiyasi. T.: Toshkent, 2005
24. Musajonov M.Z. Avtotransport korxonalarini texnologik loyihalash. T.: FAN, 2006
25. Mahmudov G`.N., Hamroqulov O.H. Avtomobillarni elektr va elektron jihozlari 1 va 2-qismlar. Jizzax, JizPI, 2007
26. Musajonov M.Z. Avtotransport tarmog`i korxonalarini texnologik loyihalash.T.: VORIS, 2006
27. Qulmuhamedov J.R. va boshqalar. Avtomobil va dvigatellarni ta`mirlash. T.: FAN, 2003
28. Dadamirzaev G`. Abdurahmonov S. Kasb ta`limi yo`nalishi bakalavrlarining bitiruv malakaviy ishlarini bajarish bo`yicha uslubiy ko`rsatma, Namangan, 2009