

**ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ОЛИЙ ВА ЎРТА
МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ**

**Самарқанд иқтисодиёт ва сервис институти
«Сервис ва туризм» факултети
«Хизматлар кўрсатиш, сервис ва уни ташкил этиш»
кафедраси**

ТАСДИҚЛАЙМАН

Хизматлар кўрсатиш, сервис ва уни
ташкил этиш кафедраси мудири,
профессор Қурбонов Ж.М.

«__» _____ 2012 йил

Талаба Исломов Зафарнинг
« Самарқанд шаҳар меҳмонхона касбий
жиҳозларини ишлатиш умумий талаблари ва
эксплуатация сервисини такомиллаштириш»
мавзусидаги

БИТИРУВ МАЛАКАВИЙ ИШИ

Илмий раҳбар: проф. Қурбонов Ж.М.

Самарқанд – 2012

МУНДАРИЖА

	Кириш	3
1.	Ўзбекистон меҳмонхоналари хўжалигининг ривожланиш келажаги	5
2.	Меҳмонхона хўжалигининг материал-техникавий баъзаси	11
3.	Самарқанд шаҳар «Тўмарис» меҳмонхонаси ва ундаги касбий технологик жиҳозлар тавсифи	20
3.1.	«Тўмарис» меҳмонхонаси хўжалигида қўлланиладиган касбий технологик жиҳозлар	20
3.2.	Меҳмонхонада тозалаш-йиғиш машина ва механизмларнинг қўлланилиши	26
3.3.	Меҳмонхонада чангни куруқ ва хўл йиғичлар жиҳозлари ва уларнинг тавсифи	27
3.4.	Меҳмонхонадаги пол ювиш ва чанг ютгич жиҳозлари тавсифи	31
3.5.	Меҳмонхона хўжалигидаги кирювиш бўлими касбий технологик жиҳозлар эксплуатацияси	34
3.6.	Меҳмонхонада қабул қилиш ва жойлаштириш хизматлари жиҳозлари, уларнинг техникавий эксплуатацияси	40
4.	Касбий жиҳозларнинг эксплуатацияси умумий талаблари	51
5.	Самарқанд шаҳар «Тўмарис» меҳмонхонаси касбий жиҳозлари эксплуатациясида учрайдиган носозликлар ва уларни бартараф этиш тадбирларини ишлаб чиқиш	62
5.1.	Меҳмонхона тозалаш жиҳозлари эксплуатацияси	62
5.2.	Меҳмонхона салқинланиш жиҳозлари эксплуатацияси	68
6.	Меҳмонхонада ҳаёт фаолияти хавфсизлиги	73
6.1.	Меҳмонхонада Меҳнат муҳофазаси	73
6.2.	Меҳмонхонада ёнғин ва техника хавфсизлиги	78

КИРИШ

Хизматлар соҳасининг ривожланиши, кўрсатилаётган хизматлар ҳажми ва сифати бўйича биз иқтисодий ривожланган мамлакатлардан ҳамон жиддий орқада қолмоқдамиз.

Шуни таъкидлаш жоизки, мамлакатимиз иқтисодиётини диверсификация қилиш ва таркибий ўзгартириш бўйича аниқ йўналтирилган комплекс чоратadbирларни амалга ошириш натижасида хизмат кўрсатиш соҳасининг ялпи ички маҳсулотдаги улуши 2005 йилдаги 38,7 фоиздан 2011 йилда 50,5 фоизга ўсди. Ахборот-коммуникация, банк, суғурта, лизинг, сайёҳлик-экскурсия ва бошқа замонавий юқори технологик ва бозор иқтисодиётига мос хизмат турлари илдам суръатлар билан ривожланмоқда.

Энг муҳими, шуни унутмаслик керакки, катта капитал қўйилмалар талаб қилмайдиган бу соҳа иқтисодиётнинг юксалишига, аҳоли бандлиги ва даромадларининг ортишига сезиларли даражада ижобий таъсир кўрсатади.

2006-2011 йилларда хизмат кўрсатиш соҳасини тезкор ривожлантириш ҳисобига, авваламбор кичик бизнес ва хусусий тадбиркорликда 1,1 млн. янги иш жойлари яратилди.

Шу билан бирга кўрсатилаётган хизматларнинг эришилган даражаси ва сифати, айниқса қишлоқ жойларда, иқтисодий ривожланган мамлакатлар даражасига, республика аҳолисининг реал талабларига, мавжуд ресурслар ҳамда имкониятларга ҳали мос келмаяпти.

Хизмат кўрсатиш соҳасини жадал ривожлантириш, авваламбор қишлоқ жойларда кўрсатилаётган хизматларнинг турини кенгайтириш ҳамда сифатини яхшилаш ва бунинг асносида мамлакат иқтисодиётини барқарор ва шиддатли ривожлантиришда, аҳолининг бандлигини таъминлаш, даромадини кўпайтириш ва фаровонлигини юксалтиришда хизмат кўрсатиш соҳасининг роли ҳамда аҳамиятини ошириш муҳим ўрин эгаллайди. Шунинг учун бу борада Ўзбекистон Республикаси Президентининг 2012 йил 10 майда «2012-2016 йилларда Ўзбекистон Республикасида хизмат кўрсатиш соҳасини ривожлантириш дастури тўғрисида»ги қарори қабул қилинди.

Бу қарордан келиб чиқиб, хизмат кўрсатиш соҳасини ривожлантиришнинг ҳудудий дастурлари ва уларни амалга ошириш бўйича комплекс чора-тадбирларни ишлаб чиқишда қуйидагиларга алоҳида эътибор берилди:

- хизмат кўрсатиш соҳаси таркибини янада такомиллаштириш, аҳоли талабгор бўлган замонавий хизмат турлари билан бозорни жадал ривожлантириш ва тўлдиришга;

- шаҳар ва қишлоқ аҳоли пунктлари ҳудудларининг қурилишини режалаштиришда тасдиқланган меъёрлардан келиб чиққан ҳолда минтакалар аҳолисига турли ижтимоий ва коммунал-маиший хизмат кўрсатиш сифатини ошириш ва улардан фойдаланиш имкониятларини кенгайтириш;

- биринчи навбатда қишлоқ аҳоли пунктларида хизмат кўрсатиш корхоналарини ривожлантириш, хизмат кўрсатиш соҳасига оилавий тадбиркорлик субъектлари ҳамда ихтисослашган касб-хунар коллежлари ва олий таълим муассасалари битирувчилари ичидан ёшларни кенг жалб этиш.

Бунга асосан 2016 йилгача мамлакатимизнинг ялпи ички маҳсулотида хизмат кўрсатиш соҳасининг улуши 55 фоизгача оширилишини назарда тутилди.

Бундан ташқари, мавжуд меҳмонхоналарда хизмат кўрсатишнинг янги замонавий усуллари яратиш ва уларни сифатини ошириш муҳим аҳамиятга эга.

Шу сабабдан ҳам менинг битирув малакавий ишимда ҳам меҳмонхонадаги технологик жиҳозларнинг талаблари, уларни бартараф этиш йўллари, меҳмонхонада хавфсизлик чора-тадбирларини бартараф этиш масалалари ёритилиб берилади.

1-БОБ. Ўзбекистон меҳмонхоналари хўжалигининг ривожланиш келажаги

Меҳмонхона хўжалигининг келиб чиқиш ва ривожланиш тарихини кўриб чиқар эканмиз, унда инсоният цивилизацияси каби “меҳмондорчилик” ва уни бажариш учун қўлланадиган меҳмонхоналар тарихи шунчалик қадимий ҳисобланади.

Ҳозирги меҳмонхоналар қадимги Грецияда “станция” “таверна”, Римда “хоспитиум”, “пансионс”, “стабулиация”, Россияда “ночлег”, “станция”, “яма”, Шарқда “карвон сарой”, Ғарбий Европада “дилижанс”, “герберк”, “трактир”, туриш ҳовлиси, қўноқ ҳовлилар ва ҳоказолар деб юритилар эди. Лекин қандай номи билан юритилишидан қатъий назар, уларнинг асосий вазифаси, мусофир, саёҳатчи инсонларга қисқа вақтга ётиб-қолиш жойи берилиб маълум хизматлар кўрсатилар эди.

Меҳмонхоналар тарихига назар солганда, албатта, унинг вужудга келиш сабаби бўлган, сайёҳлик, диний, тадбиркорлик, алоқа, соғломлаштириш, давлат хизматлари ва бошқа йўналишда шуларнинг жамлигини кўрамыз.

Меҳмонхоналарнинг асосий фаолияти меҳмондорчилик бўлса, унинг маъноси инглизчадан олинган (hospitality) у қадимги французчадан “hospis”, яъни “странноприёмный”, “уй” сўзидан келиб чиққан ва унга маънодош “хост” (хўжайин), “хоспике” (приюд), “хотел” (меҳмонхона, ател) деганини билдиради.

Албатта, меҳмонхоналар тарихи инсоният жамияти, иқтисодиёт, мамлакатлар тарихи билан чамбарчас боғлиқ равишда вужудга келган.

Иқтисодиётда турли соҳалар билан биргаликда хизмат соҳаси бўлган туризмнинг ва унинг бир бўлаги (қадимги) сайёҳликнинг тарихи меҳмонхоналар тарихи билан бевосита боғлиқ ҳисобланади.

Чунки, бошқа ривожланиб келган соҳалар каби бу соҳа меҳмонхоналарни хўжалигини, корхона сифатида шакллантириб келди.

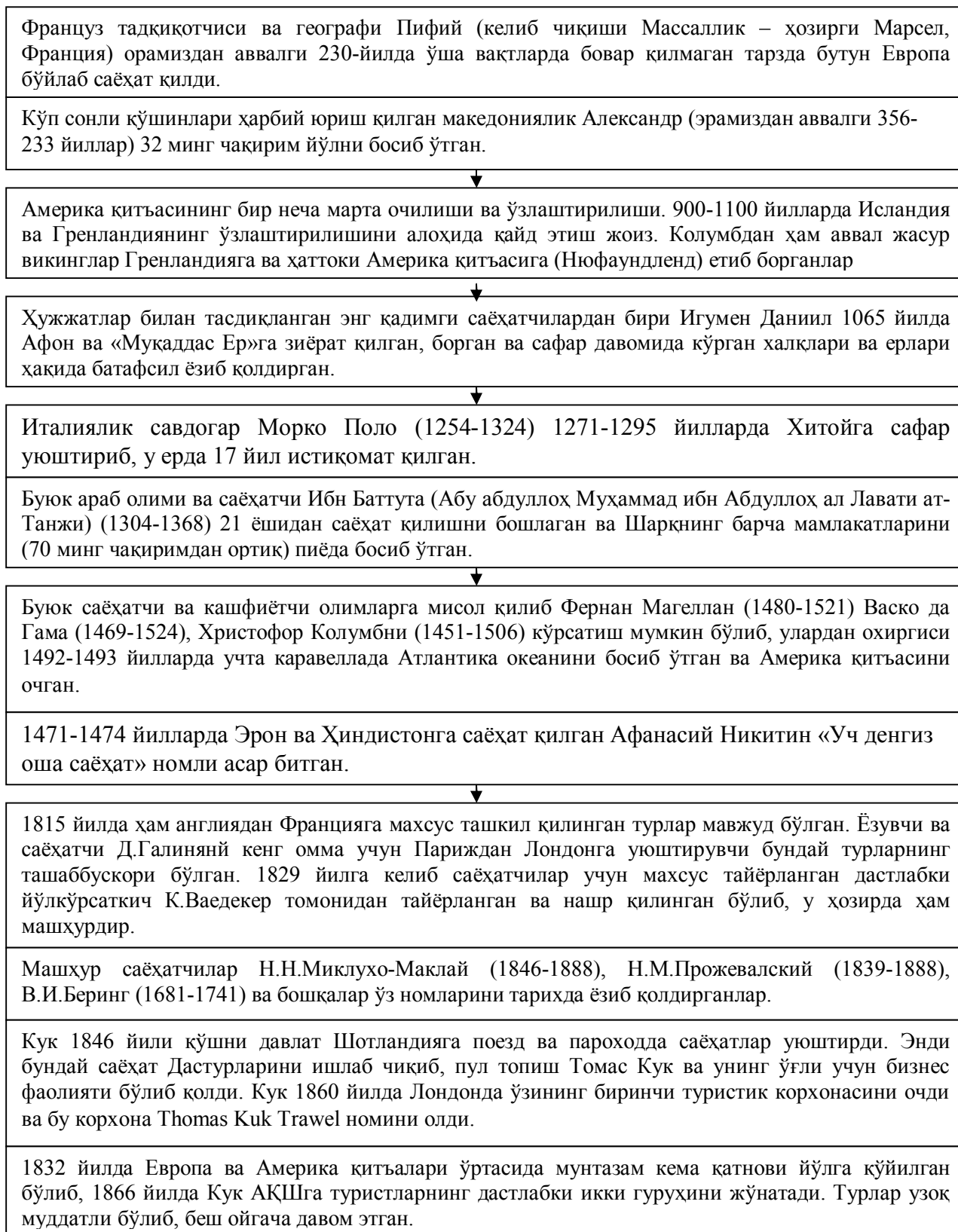
Жаҳонда туризм фаолиятининг 3 минг йиллик ривожланиш эволюцияси (Т.Тошмуродов тузган) схемаси, расм-1 келтирилган. Ушбу схема туризмнинг макротарихини кўрсатади, бундан биз бунга чамбарчас бўлиб келган меҳмонхоналар тарихини ҳам англашимиз мумкин. Шу билан бирга, Т.Тошмуродов кўрсатган туризмнинг иқтисодий омиллари бўйича илмий ва назарий фикрлар эволюцияси ҳам (расм-2) юқоридаги келтирилганларнинг исботи бўлади. Айниқса, саёҳатчи-тадбиркор англиялик Томас Кук, туризм фаолиятини шакллантириб, қуйидагиларни кўрсатиб берди: транспорт, меҳмонхона ва бошқа харажатларни ўз ичига олган ҳолда оммавий саёҳат қилиш; кредитга саёҳат қилиш; ёшлар учун марифий саёҳатлар; ишчилар учун махсус саёҳатлар уюштириш, денгиз орти мамлакатларида саёҳатлар, валюта алмаштириш операциялари каби ўша вақтдаги ирогрессив фикрлари, ҳозирги туризм меҳмонхона хўжалиги, умуман хизмат ва хизмат кўрсатишга асос солинди десак, тўғри бўлади.

Меҳмонхона хўжалиги тарихида инсоният цивилизациясидаги ҳар бир кашфиётларнинг бўлиши унинг ривожига катта туртки бўлади. Чунки, 1830 йилда кашф этилган Манчестер ва Ливерпул орасидаги биринчи темир йўли, 1833 йилда Россиядаги Черепанов пароходи, автомобилларнинг пайдо бўлиши ва бошқалар бунинг далили бўла олади.

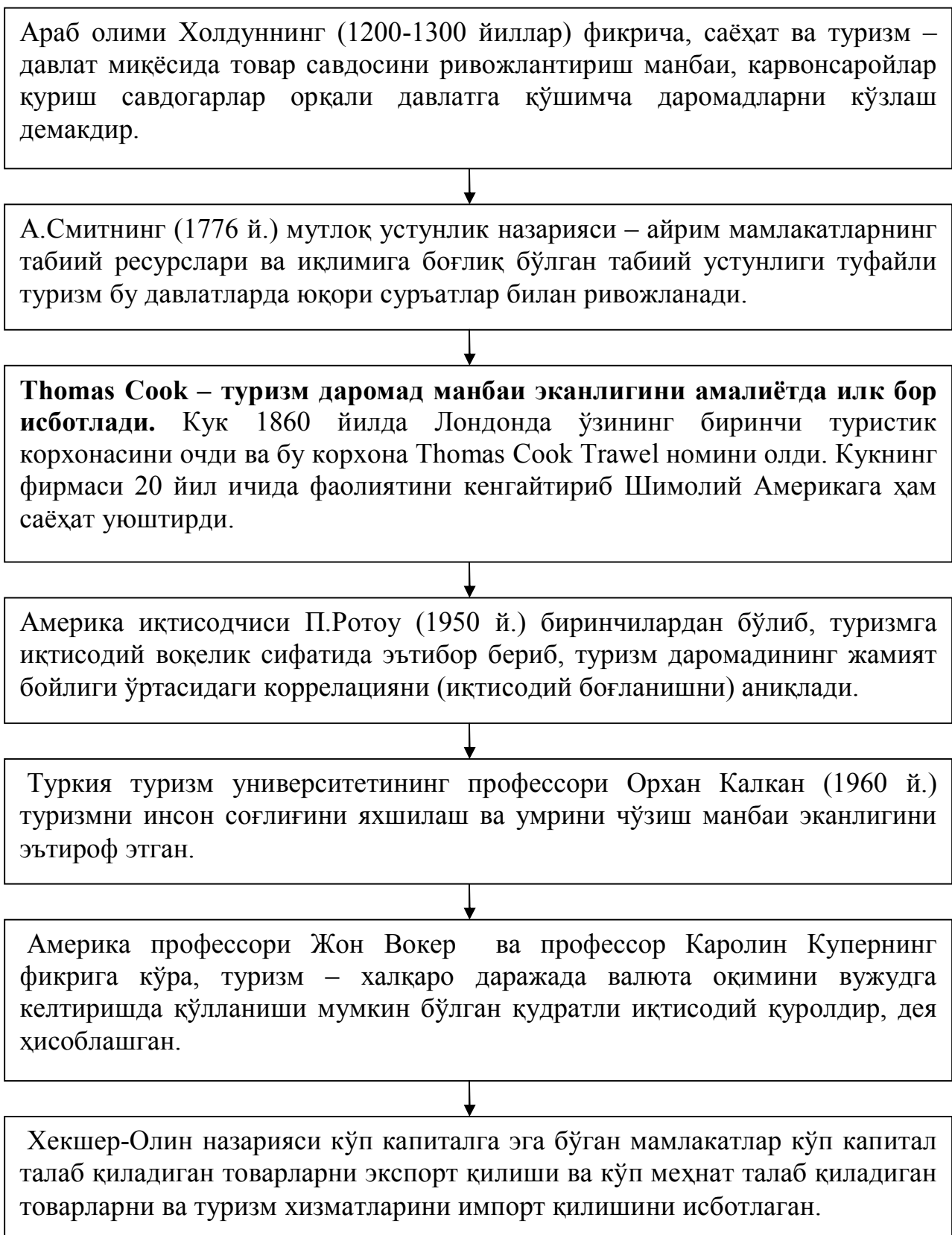
Албатта, бундай улуғ кашфиётлар ҳозирги замон туризмнинг, унга боғлиқ меҳмонхоналарнинг тарихида асосий омили бўлсада, лекин инсоният тарихидаги яна бир жаҳоншумул кашфиёт, яъни ҳар томонлама қулай бўлган йўлларнинг очилиши, айниқса, ғарб билан шарқни бир неча юз йиллар боғлаб келган “Буюк ипак йўли” нинг аҳамияти беқиёс ҳисобланади. Бундай йўлларда, мақсадли равишда меҳмонхона вазифасини бажарувчи карвон-саройларнинг ташкил этилиши, саёҳатчи туристларга, хизмат кўрсатиш комплекси тариқасида вужудга келди.

Ўз вақтида карвон-саройлар Туркия, Эрон, Афғонистон, Марказий осие ва шимолий Ҳиндистон давлатларида бир кунлик йўл масофасида жойлаштирилган бўлиб, улар комплекс ички транспорт учун ва саёҳатчилар

учун ҳовли жойлардан, савдо, хизмат кўрсатиш, маиший хизмат кўрсатиш хоналаридан ва ҳ.к. ташкил этилган.



Расм-1. Жаҳонда туризм фаолиятининг 3 минг йиллик ривожланиш эволюцияси (микротарихи)



Расм-2. Туризм бўйича иқтисодчи олимларнинг илмий ва назария фикрлари.

Карвон-саройларни маълум тўлов билан маълум вақтгача олиш мумкин бўлиб, унда овқатланиш, тиббий хизмат кўрсатиш, айримларида (Туркия селжукларда) камбағлларга давлат ҳисобида кийимлар берилган.

Турли мамлакатларда карвон-саройлар ижтимоий кўникмалардан келиб чиққан ҳолда турли кўринишда ташкил этилган. Масалан Арманистонда залли (катта тўғри бурчакли бинонинг нефларга бўлингани), Туркияда ва кўпчилик Шарқ мамлакатларида эса одамлар учун алоҳида, маҳсулотларни сақлаш учун ички ҳовлидан, бир неча қаватда (пастки қаватларда кўп ҳолда ҳайвонлар жойлаштирилган) ташкил этилган. Ундан ташқари ҳимоя девори ва бошқа бинолар билан бирлаштирилган.

Карвон-саройлар, асосан, савдогарларнинг тижорат юзасидан юришларига хизмат кўрсатган бўлса, шу билан бирга улар билан мусофирлар ҳам юришган. Шунинг учун айниқса, Шарқ мамлакатларида мусофир-меҳмонларга мусофир хоналар ташкил этилган. Уларни ҳам дастлабки оддий меҳмонхоналарнинг қадимги шакли деб ҳисобласак бўлади.

Улар, айниқса эрамиздан олдинги V асрдан бошлаб Туркия, Эрон, Афғонистон, Марказий Осиё ва шимолий Ҳиндистонда кўп тарқалган, унда икки ҳовлили (ҳайвонларга) ва оддий сайёҳларга яшаш жойи тариқасида фойдаланилган.

Худди шунингдек қадимги карвон саройлар туридаги меҳмонхоналар Европа давлатларидан Испанияда (Гренада) сақланиб қолганлари бор.

Карвон-саройларнинг бунчалик тарқалиб кетишига асосан, унда сайёҳларга комплекс хизматларнинг кўрсатилиши, яъни қисқа муддатга яшашга транспорт вазифасини бажарувчи ҳайвонларга қараши, сайёҳларга ётоқдан ташқари савдо, маиший хизмат кўрсатиш, уларнинг хавфсизликлари ва ҳ.к хизматлар кўрсатилганлигидадир.

Албатта, бошқа мамлакатларда ҳам қадимги меҳмонхоналар турли кўринишда ривожлана борди. Уларда айниқса, давлат ҳукмдорларининг аралашуви, ҳамда қонуний кўрсатмаларнинг чиқиши уларнинг интенсив ривожланишига сабабчи бўлди. Масалан, Ипак йўлидаги карвон саройларнинг

қўриқланиши, ундаги яшовчиларнинг хавфсизлигини таъминлаш ва бошқалар Амир Темур кўрсатмаларида кўрсатилган (Темур Тузуклари). Худди шунингдек, Европада Улуғ Карл (768-814йил) Рим империясининг императори кўрсатмасига биноан черков ва монастирларга “госписия”ларни очиш ва уларда тунаш, овқатланиш, тиббий ёрдам бериш ва ювиниш жойларини ташкил этиш мажбурияти махсус ҳужжатлар билан қонунлаштирилган. Кейинчалик булар давлатдаги дароматли бизнес индустриясига айланиб борди.

Инсон тарихидаги уйғониш (ренесанс) давригача меҳмонхоналарнинг турлари шаклланган бўлиб, меҳмонхона бизнеси индустрияси энди “куртак” ота бошлади.

Туризм - меҳмонхона тарихида англиялик Т.Кукнинг 1841- йилда ташкил этган пекидж – тури (бир баҳода комплекс туристик хизматлар кўрсатиш) туризмнинг оммавийлик даврининг бошланиши бўлди. Шундан сўнг дунё мамлакатлари бўйлаб турли хилдаги ташкилотлар ташкил топилиб, туризм, сайёҳлик оммавийлашди ва ундаги меҳмонхоналар ривожланиб турли хиллари (отел, мотел) ташкил этилди. Европада меҳмонхона ишларига швейцариялик Цезарь Риц, америкалик Статлер бошқаларнинг ишлари замонавий меҳмонхоналарни ташкил этишда катта роль ўйнашди. Худди шу даврда «экспресс», «комфорт», «дизайн» деган сўзлар юритила бошланди ва эски номлар (Англияли ховли, эски почта) ўрнида «Бристоль», «Метрополь», «Палас», «Савой», «Эксельсиор» ёки оддий «Гранд-Отель» деган меҳмонхона номлари кириб келди.

Иккинчи жаҳон урушидан сўнг меҳмонхоналар тарихида халқаро меҳмонхона халқалари шакллана бориб, 1950 йилларда «Мариот», «Рамада», «Шератон», «Редиссон» каби халқаро меҳмонхона халқалари вужудга келди.

2-БОБ. Меҳмонхона хўжалигининг материал-техникавий баъзаси

Ҳар қандай меҳмонхоналарнинг даражаси, унинг хўжалигига, яъни моддий-техникавий базасига боғлиқ бўлади.

Меҳмонхона моддий-техник базаси деганда, унинг умумий таркибий қисмлари бўлмиш административ корпуслари, хоналари, ётоқ хоналари, бинолари, хизмат кўрсатиш корхоналари (ресторанлар, кафе, бар, ошхона, буфет ва ҳ.к.), спорт-соғлиқни яхшилаш иншоотлар (басейнлар, теннис, футбол майдончалари), хўжалик бинолари (гаражлар, омборхоналар, устахоналар ва бошқалар); тиббий хизмат кўрсатиш пункти хоналари, маиший хизмат кўрсатиш хоналари ва барча хоналардаги моддий бойликлар (мебеллар, воситалар, қурилмалар, машиналар, ускуналар ва ҳ.к.) тушунилади.

Меҳмонхона хўжалиги моддий-техник базасининг асосий *вазифасига*, ҳар томонлама инсонга қулай бўлган шарт-шароит яратиш, эстетик талабларига мос келиши ҳисобланади.

Ҳозирги вақтда, дунё бўйича 5 млн. ортиқ меҳмонхоналар мавжудки (Ўзбекистонда 264 тадан ортиқ), уларда 249 млн. номерлар, йиллик тушуми 880 млрд. долларга тенг. Уларнинг ҳар бири ўзининг турли ҳажм, даражадаги моддий-техник базаси билан фарқланади.

Меҳмонхоналар моддий-техник таснифининг *асосий қисми* бўлиб, уларнинг функционал мўлжалланганлигига мос бўлиши ҳисобланади.

Функционал мўлжалланганлиги бўйича меҳмонхоналарга турли гуруҳдаги хоналар ажратилади. Буларга: вестибюль, яшаш қисми, меҳмонлар овқатланиш хоналари, савдо-маиший хизмат кўрсатиш, спорт билан шуғулланиш, кўнгил очиш, меҳмонлар бизнеси, хизмат кўрсатиш ва маиший хизмат кўрсатиш, техникавий хоналар гуруҳи киради. Уларнинг таркиби ва катталиги меҳмонхоналар даражасига, турига, эксплуатация шартлари ва сиғимига боғлиқ бўлади.

Вестибюл гуруҳидаги хоналар, меҳмонхонанинг асосий қисмларидан бири бўлиб, улар меҳмонларни кутиб олиш ва узатишга қаратилади ва унда айрим ишларни бўллаш ва қайта кўриб чиқиш функцияси ҳам бажарилади.

Меҳмонхона яшаш қисмида ётиш номерлари ва хоналари, ҳамда уларни талаб даражасида нормал фаолият олиб бориши ва номерларда тозаликни таъминлаш хоналари бўлади.

Меҳмонхона овқатланишига мўлжалланган ресторанлар, барлар, кафеларда овқатланишдан ташқари, яна у ерларда кўнгил очишлари, хордик чиқариш ва бир-бирлари билан фикр алмашишлари мумкин бўлади.

Меҳмонхона хўжалигидаги кўнгил очар – хордик чиқариш хоналарининг функцияси ҳам кенг ҳисобланади. Чунки, уларда киноконцерт, банкет, ўйнаш заллари ҳам мавжуд бўлади. Спорт-соғломлаштириш иншоотлари бўлган басейнлар (жамоавий ёки индивидуал), спорт заллари, кегельбан, тренажерлар ва ҳ.к. хоналарни ташкил этади.

Меҳмонхоналар хўжалигининг яна бир таркибий қисми, бу ишбилармонларнинг фаолиятига қулайлик яратиш учун бўлган турли учрашув конференция заллари, коммерция ва банк операцияларни ўтказиш, виставка этиш залларидан ҳам таркиб топади.

Меҳмонхона хўжалигидаги мижозларга савдо-маиший, хизмат кўрсатиш хоналарига савдо корхоналари, сартарошхона, кимёвий тозалаш, суръатга олиш, ателье ва бошқалар киради.

Меҳмонхонанинг хизмат ва маиший хоналарига меҳмонхона персоналини ишлаши, турмуши, овқатланиши учун хоналар ва хўжалик ва ёрдамчи хўжалик эҳтиёжларига қаратилган хоналар ҳам киради.

Меҳмонхона хўжалиги **техникавий** хоналарида ҳаво салқинлаш, кондиционерлаш, марказий ахлат чиқариш, телефон, сигнализация ва бошқа меҳмонхона ҳаётий эҳтиёжларидан келиб чиқадиган хизматлар ва назорат ишлари учун хоналар таркиб топган.

Функционал ташқи зонасига, унинг биносига ажратилган майдон ҳам киради. Бундай майдонларнинг бўлиши меҳмонхона мижозларини ва

персоналларни ташқи атроф-муҳитдан (шовқин, кирланиш, кирлар ва ҳ.к.) изоляция этади. Шу мақсадда, меҳмонхоналар атрофида транспорт тармоқлари, ўзига хос реклама қурилмаси, меҳмонлар дам олиш учун жойлар, транспорт воситаларининг парковкаси учун майдончалари, ер ости йўллар ва ҳ.к. кўзда тутилади.

Меҳмонхона хўжалиги таркибидаги бинолар ҳамма турлари мустаҳкам, узоқ муддатли, қурилиш ва эксплуатацияда тежамли, муҳандислик жиҳозлари билан таъминланган, ёнғин хавфсизлик талабларига жавоб берувчи бўлиши керак. Уларга қўйилган барча талаблар комплекс лойиҳалашда, атроф-муҳит билан мослаштиришда ва қурилишида кўзда тутиш лозим.

Бундан ташқари, асосий функционал гуруҳ хоналарни ажратиш ва ундаги бажарилаётган асосий жараёнларга мослашганликни бажариш керак. Меҳмонхона хўжалигида, айниқса, унинг интерьери эстетик ва бадиий кўринишга эга бўлиб, функционал мўлжалланганлигига мос бўлиши керак. Ундаги мебеллар, ётоқ чойшаблари ва воситалари, ошхона дастурхони ва воситалари, гиламлар, гиламли қатлам ёпгичлар алоҳида дид билан танланиши талаб этилади.

Уларнинг янада ёрқин кўринишини рангли ва ёритилганлиги, қўлланилган моддийлар хусусиятидан фойдаланилади. Меҳмонхоналарни қуришда 300 дан кўп хилли моддийлар ва табиий, сунъий ёруғликлар қўлланилади.

Ҳар бир бино таркибий қисми бир ёки бир неча хоналардан ташкил топган зоналарга бўлинади. Масалан, вестибюлда зина-лифт, меҳмонхонага асосий кириш, меҳмонларни қабул этиш, меҳмонлар дам олиш, яшовчиларга қўшимча хизмат кўрсатиш зоналарига бўлинади.

Зоналашдаги асосий йўл, бу турли хилдаги безаш моддийларни қўллаш, декоратив йиғиш, ёритиш, тўсиқ деворлар қўйиш, потолок ва полни баландлиги ва уни безаш, кўкламзорлаштириш, жиҳозларни жойлаштириш ва ҳ.к. Бунда унинг режада жойлашиш ва конфигурация зонасига катта эътибор берилади.

Меҳмонхоналар биноларининг функционал талабларини таъминлаш учун меҳмонхоналар асосий технологик жараёнларига, табиий-климатик шароитларнинг таъсирини инобатга олиш лозим бўлади, хоналар асосий функционал гуруҳларини аниқлаш, улар орасидаги боғлиқликнинг улардаги ўтаётган жараёнларга мос келишини билиш; яшовчилар ва хизмат кўрсатиш персоналининг режим хусусиятларини ҳисобга олиш керак. Бундай талаблар, айниқса, меҳмонхоналарни лойиҳалашда ва қуришда бажарилса мақсадга мувофиқ бўлади.

Инсон физиологик талабидан келиб чиққан ҳолда, табиий ёруғлик, инсоляция, товуш изоляцияси. Ҳаво алмашинуви, температура-намлик режимига боғлиқ бўлган санитария талабларида бажарилиши керак.

Меҳмонхоналардаги температура режими ва табиий ёруғлик талаблари СНиП 23-05-95 мувофиқ 1 ва 2-жадвалларда келтирилган.

1-жадвал

Меҳмонхона корхонаси жамоавий ва яшаш хоналаридаги температура режими

Хоналар	Температура, °С
Яшаш номери	18
Санитария узели	25
Умумий вестибюл	16
Зинапоя клеткаси	16
Гардероб	18

2-жадвал

Меҳмонхона коридорлари табиий ёруғлигига бўлган талаблар

Коридор узунлиги, м	Табиий ёруғлик
12 гача	бўлмаслиги мумкин
12-24	бир томондан ёруғлик тушиши керак
24-48	икки томондан ёруғлик бўлиши керак
48 дан катта	икки томонидан, ҳамда холда қўшимча табиий ёруғлик берилиши керак

Меҳмонхона барча яшаш хоналарида табиий ёруғлик бўлиши шарт, санитар узеллар “иккинчи ёруғлик”, яъни форамуға орқали кирса бўлади. Шу билан бирга, яшаш хоналари маълум вақтда инсоляция (тўғридан-тўғри қуёш нурунинг бўлиши) қилинган бўлиши керак.

Меҳмонхоналарда яшаш ва жамоавий хоналари шовқиндан изоляция этилган бўлиши ҳам талаб этилади. Шовқин ташқи (кўчадан, яқин корхонадан келадиган) ва ички (жиҳозлар, коммуникациялар ва ҳ.к.) бўлиши мумкин. Шунинг учун уларни лойиҳалашда кўча, корхоналардан узоқроқда жойлаштириб, қуришда шовқинга қарши изоляция моддийларидан фойдаланиш керак. Ички шовқин манбаи бўлган лифтларнинг шахтаси, ресторанлар, банкет ва ўйин заллари ҳам яшаш номерларидан узоқроқда ва изоляцияланган бўлиши керак.

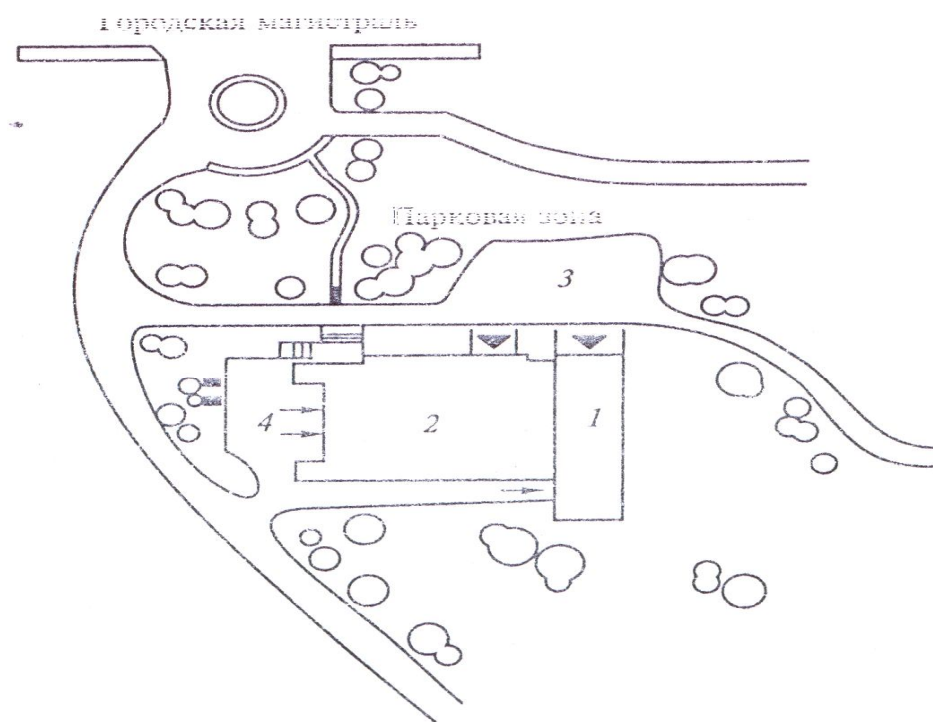
Меҳмонхоналар бино ва иншоотларига қўйилган талаблардан яна бири, бу ёнғин хавфсизлигини таъминлаш ҳисобланади. Унинг мақсади ёнғин келиб чиқишни огоҳлантириш, ёниш ўчоқларини локализациялаш, бино бўйича ёнғин тарқалиб кетишини чегаралаш мумкинлиги, юқори температура, ёнғин, сув шароитида ҳам бино конструкциясининг чидамлилигини ошириш, бинонинг ёнган вақтида хавфсиз одамларни эвакуация этиш ва биноларга ўт ўчириш воситаларининг яқинлашиши, кириши мумкинлигини таъминлаш ҳисобланади.

Ёнғинни чегаралаш учун кўп ҳолда, жамоавий ва ётиш қисмларнинг орасидаги масофага, коридорлар кенглигига ҳамда турли хилдаги тўсиқлар, эшиклар, деворлар қўлланилиши мумкин. Коридорларда тутунни чиқариб юборувчи – тортувчи системалар бўлиши керак. Шу билан бирга бинонинг ҳар жойларида ёнғинни индивидуал ўчириш воситалари, сув сепиш мумкин бўлган воситалар билан таъминлаш зарур.

Меҳмонхоналарнинг биноларини умумий жойлаштирилиши унинг генерал планида кўрсатилади. Унда меҳмонхонага тааллуқли барча бинолар, иншоотлар, улар жойлашган майдон, кўкаламаштириш майдончалари, йўлакчалар ва бошқалар маълум масштабда кўрсатилади.

Расм-3 ва 4 да шаҳарда ва дам олиш жойи меҳмонхоналарининг генерал режаси берилган. Генерал режага ҳам санитария, функционал ва ёнғинга қарши талаблар қўйилади.

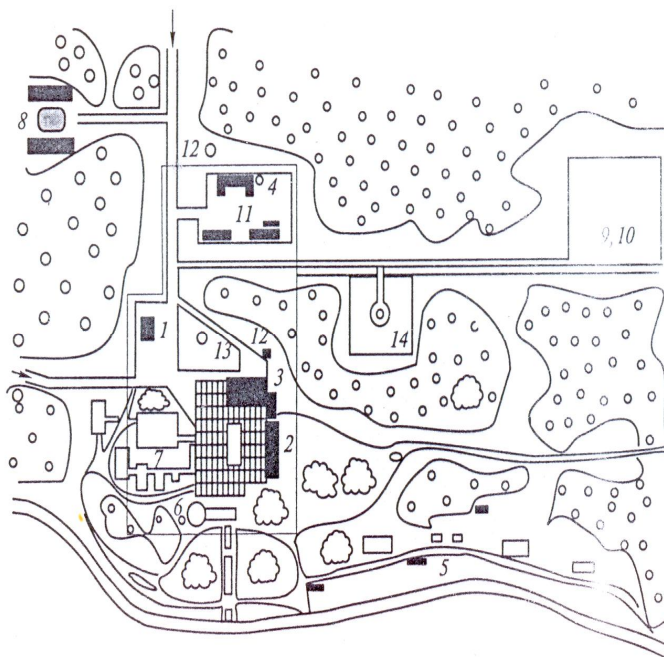
Санитария талабларидан келиб чиққан ҳолда, улар яшаш, жамоа, спорт-соғломлаштириш, дам олиш зоналарига бўлинади. Яшаш биноларида табиий ёруғлик ва инсоляция таъминланиши зарур. Улар шовқиндан изоляцияланган бўлиши керак.



Расм 3. Меҳмонхона генерал режаси.

1-яшаш корпуси; 2-клуб ва ресторан; 3-машиналар туриш жойи;
4-хўжалик кўрғони; $\dashrightarrow$ -асосий кириш жойи; $\longrightarrow$ -хизматчилар кириш жойи.

Функционал талаблар бўйича қулай бинога келиб чиқиб кетиш транспорт тўхташи ва коммуникация тизимларини қисқартирилиши, тўғри бўлишини таъминловчи бўлиши керак.



Расм-4. Дам олиш меҳмонхоналарининг генерал режаси:

1-администратор-қабул корпуси; 2-ётиш корпуси (300 ўринли); 3-клуб-ошхона; 4-хўжалик корпуси; 5-пляж; 6-ракс майдони; 7-спорт майдони; 8-персонал яшаш уйи; 9-канализация насос станцияси; 10-тозалаш иншооти; 11-мева сақлаш омборхонаси; 12-трансформатор подстанцияси; 13-ёнғин резеувари; 14-насос станцияси; 15- трассада кириш

Генерал режага ёнғинга қарши қўйилган талаб бўйича бинолар орасидаги масофаларга эътибор берилиши керак. Улар ёнғин вақтида бир бинодан иккинчи бинога ўтмаслигини таъминлаш зарур.

Марказлашганда жамоавий ва яшаш қисми бир бино ичида бўлса, блоклида бинолар бир неча бўлақларга бўлиниб, улар орасида боғлиқлик вужудга келтирилади.

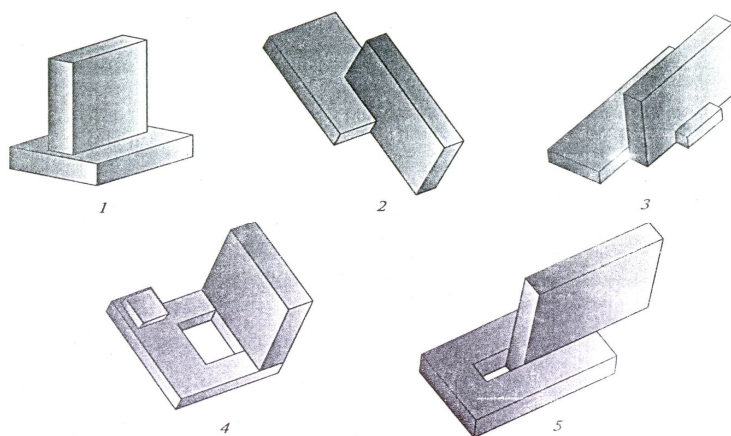
Биноларнинг павилионли жойлашиши системасида улар алоҳида-алоҳида бинолардан ташкил топади. Улар орасидаги боғлиқлик йўлакчалар орқали бажарилади.

Марказлашган, блокли ёки павилионли бинолар жойлашиш камчиликларини бартараф этувчи бу универсал ҳисобланган аралаш жойлашиш системаси ҳисобланади.

Меҳмонхона биноларининг қандай жойлашишидан қатъий назар, улар энг аввало меҳмон-туристларга қулайлик яратиши, уларни эксплуатациясини сарф-харажатини камайитириши керак.

Меҳмонхоналарда меҳмонларга қулайлик яратишда, ундаги ҳажмий режавий ечимлар, яъни этажлардаги хоналар жойлашиши уларнинг бино бўйича боғлиқлиги ҳам катта рол ўйнайди. Юқорида кўрсатиб ўтилгандек, барча меҳмонхоналар яшаш ва жамоавий қисмдан иборат бўлиб, улар бир-бири билан: жамоавий қисм яшаш қисмига стилобат бўлиши, жамоавий қисм яшаш корпусига боғлиқ, жамоавий қисм бир неча қисмига бўлланиб, яшаш қисмининг бир бўлаги ёки унга боғлиқ бўлиши, жамоавий қисм ички ҳовличали бўлиши мумкин. Бинолардаги хоналарнинг жойлаштирилиши, албатта, ҳар бир меҳмонхона хилига қараб ҳар хил бўлсада, аммо уларнинг режалаштирилишида умумий бўлган композицион схемалар мавжуд. Уларга: залли (бинонинг маълум барча функциялари бир хонага йиғилади), марказлашган (асосий хона атрофида гуруҳланиши), анфиладли (хоналар кетма-кетликда жойлашиб, бир бутун йўлак билан боғланади), коридорли (коридорлар билан боғланади), секционли (бир-биридан ажратилган секциялардан иборат) бўлади.

Меҳмонхона биноларининг ҳажмий режавий ечимлари ва композицион схемалари расм-5 ва 6 да келтирилган.



Расм 5. Меҳмонхона корхонасини ҳажмий режалаштириш:

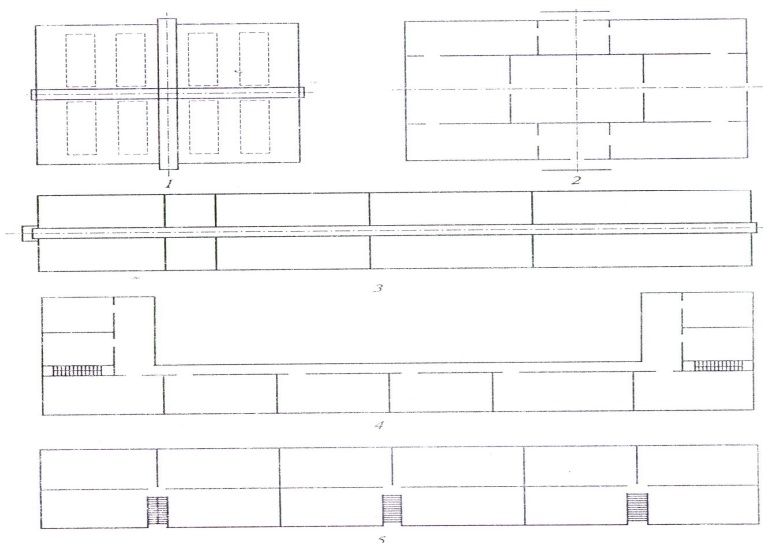
1-яшаш қисмига жамоавий қисм хизматида бўлиш; 2-жамоавий қисм яшаш қисмига қиради; 3- жамоавий қисм бир неча қисмдан иборат бўлиб, яшаш қисмига кириб боради; 4, 5-жамоавий қисм ички ҳовлиси билан.

Кўп ҳолда улар аралаш бўлиши ҳам мумкин. Жамоавий қисм, асосан биринчи қаватда жойлаштирилади, у қабул қилиш, вестибюл гуруҳи хоналаридан, овқатланиш корхонасидан, турли хилдаги хизмат хоналари ва администрация хоналаридан иборат бўлиши мумкин.

Агар вестибюл марказий хона ҳисобланса, унда қолганлари унинг атрофида бўлиб, марказлашган композицияни ташкил этади. Административ хоналарни коридорнинг икки томонидан қўйилса (коридорли композиция) қулай бўлади. Анфиладли системага овқатланиш корхоналарининг: бар, ресторан зали, ошхона, ёрдамчи хоналари жойлашиши мисол бўлади.

Агар меҳмонхонада турли анжуманлар ўтказиш зали бўлса, карициб унинг бир қаватини эгалласа, унда залли композиция ҳисобланади.

Кўп ҳолатда, яшаш номерлари, коридорнинг икки томонига жойлаштирилиб борилади. Шаҳардаги бир ва икки юлдузли меҳмонхоналарда алоҳида-алоҳида яшаш секциялари ҳам ташкил этилиши мумкин.



Расм 6. Меҳмонхона корхоналари биноларини планлаштириш приемлари:

1-залли композиция; 2-марказий композиция; 3-анфиладли композиция; 4-коридорли композиция; 5-секцияли композиция; - функционал зона.

Умуман олганда, биноларнинг, ундаги хоналарнинг жойлашиши, улардаги функционал жараёнлардан ҳамда ундаги одамларнинг ҳаракати схемасидан келиб чиққан ҳолда бўлади.

3-БОБ. Самарқанд шаҳар «Тўмарис» меҳмонхонаси ва ундаги касбий технологик жиҳозлар тавсифи

3.1. «Тўмарис» меҳмонхонаси хўжалигида қўлланиладиган касбий технологик жиҳозлар

Меҳмонхона хўжалиги касбий технологик жиҳозларга: тозалаш-йиғиш машина ва механизмлари, чангни қуруқ ва хўл йиғгичлар, пол ювиб тозалаш, чанг ютгичлар, қуриштиш, дазмоллаш, кир ювиш машиналари, парли тозалагичлар, дазмоллаш ва меҳмон қабул қилиш, жойлаштириш хизмати жиҳозлари, калитларни кодлаш ва бошқалар киради.

Жиҳозларнинг турли туманлигига қарамай, уларни эксплуатация этишда, албатта ҳар бирига индивидуал ёндошиш талаб этилади, чунки уларнинг функционал мўлжалланганлиги, иш унумдорлиги, стационар ёки стационар эмаслиги, узлукли ва узлуксиз ишлаши, қуввати ва бошқалардан келиб чиққан ҳолда бўлиши мумкин. Лекин, шундай бўлсада уларнинг эксплуатация қилишда ҳаммасига бирдай тўғри келадиган умумий талаблар мавжуд.

Меҳмонхона хўжалигида қўлланиладиган касбий технологик жиҳозларига қўйилган умумий талаблар, шартли равишда технологик, эксплуатацион, энергетик, конструктив ва иқтисодий талабларга бўлинади (расм-3).

Жиҳозларга бўлган талаблар уларнинг тўғри эксплуатация қилиш, яратилишида оптимал вариантларини танлаш, ишлаб чиқариш хавфсизлиги ва санитария қоидаларини амалга ошириш, ишлаб чиқариш ва хизматлар сарф харажатини камайтиришга ва ҳ.к. асосланади.

Жиҳозларга қўйилган технологик талаблар деганда, уларнинг ишлаш режимининг максимал даражада бажарилишини таъминлаш, лойиха параметрларига мослигини аппарат ишчи камерасининг тузилиши, ортиш ва бўшатиш қурилмасининг иш бажариш сифатини яхшилашга тўғри келишига тушунилади.

Жиҳозларнинг технологик параметрларига улардаги ҳарорат ва босим кучи, маҳсулотнинг аппарат бўйлаб ҳаракат тезлиги ва ҳ.к киради-ки, улар жиҳозларнинг иш жараёнлар талабларидан келиб чиқиб, бажарилаётган ишлар сифатига таъсир этувчи асосий омиллар ҳисобланади.

Эксплуатацион талаблар, жиҳозларни ишлатишда, хизмат кўрсатишда оддийлик бажарилишини, кам меҳнат сарф этилиши, унинг коррозияга чидамлилигини кўриб чиқиш, тозалаш, таъмирлаш осон бўлиши; сабабсиз, тўхтовсиз ва шовқинсиз ишлашини таъминлашни бажаради.

Эксплуатацион талаблар, жиҳозларнинг қўлланилишидаги техника ҳавфсизлиги ва ишлаб чиқариш санитарияси талаб ва қоидалари билан бевосита боғлиқ равишда бўлади. Уларга жиҳозларнинг ишлашида ҳавонинг тозаллиги, нормал ёруғликнинг бўлиши, ионизациядан, қизил ва ультрабинафша нурлардан, электромагнит нурланишдан ҳимояланганлиги; шовқин, вибрация, ультратовуш, электр токини уришидан, электростатик зарядлар пайдо бўлишидан, юқори ва паст ҳароратдан, механик, кимёвий, биологик омиллардан ҳимояланиши; жиҳозларнинг ўралганлиги, электр блокировкаланиши, сигнализация ва назорат ускуналарида турли рангларнинг қўлланилиши таъминланган бўлиши керак.

Энергетик талабларнинг асосий мақсади машина ёки аппарат технологик жараёни бажаришда минимал миқдорда энергия сарфлаш ёки аппаратнинг энергия камсарфлик функцияси бўлиши ҳисобланади. Иссиқлик аппаратларида иссиқлик миқдорини, механик машиналарнинг ҳаракат қисмларининг енгиллаштирувчи воситалар бўлиши ва бошқалар кўзда тутилади. Энергетик талабнинг барча хилдаги жиҳозлари учун кўрсаткичи бу: тайёр маҳсулот бирлигига тўғри келувчи солиштирма энергия сарфи ҳисобланади.

Конструктив талабнинг асосий моҳияти шундан иборатки, жиҳозлар конструкциявий тузилишининг замонавий машинасозлик даражасида бўлишидир.

Жиҳозларнинг ишлаш қобилияти ишончлиги, мустаҳкамлиги, узок муддатда ишлай олиши, таъмирлашга яроқлиги, ўзини – ўзи сақлай олиши, ишлаб чиқариш эстетик ва эргономик талабларга жавоб бериши конструктив талабларнинг асосини ташкил этади.

Иш қобилияти – бу машина ёки аппаратнинг техникавий хужжати талаблари бўйича, маълум берилган параметрлар функцияларининг бажарилиш қобилиятига айтилади.

Ишончлиги эса, унинг маълум берилган вақтгача бузилмасдан ишлашига тушинилиб, миқдор жиҳатдан жиҳозларнинг бузилмасдан ишлаган вақтининг оптимал техникавий фойдаланиш коэффициентига кўпайтмаси билан баҳоланади.

Албатта, жиҳозларнинг ишончли ишлаши уларнинг бузилмасдан узок муддатда, таъмирга яроқлилиги ва сақланишига боғлиқ бўлади.

Жиҳозларнинг ишламай қолиши – бу уларнинг иш қобилиятининг бузилганлигидан, ишончилигининг пасайиши ва таъмирга муҳтожлигидан дарак беради. Жиҳозларнинг ишламай қолиши тўсатдан ёки унинг эскиргани (издан чиқиши) сабабли бўлиши мумкин.

Узок муддатда ишлаши, жиҳозларнинг маълум чегаравий ҳолатдаги техникавий хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш учун танаффуслардан иборат иш қобилияти тушунилади ва у жиҳознинг ресурси ёки хизмат муддати билан характерланади. Ресурс тушунчаси – бу тайёрлаган заводнинг ўрта ва капитал таъмирлашни ҳисобга олган ҳолда кафолатланган вақти бўлса, хизмат муддати – жиҳознинг чегаравий ҳолатгача ёки буткул ҳисобдан чиқаришгача бўлган календар эксплуатация қилиш муддатига тушунилади.

Таъмирга яроқлиги – бу жиҳознинг ишламай қолиши ва бузилишини огоҳлантирувчи, аниқловчи ва уни бартараф этиш қобилияти бўлиб улар техникавий хизмат кўрсатиш ва таъмирлашга мойиллиги ҳисобланади.

Ўзини сақлаш – бу жиҳозларнинг сақлашда ва транспортировка қилишда эксплуатацион кўрсаткичларини ўзгартирмасдан сақлаш тушунилади.



Расм-7. Меҳмонхона хўжалиги касбий технологик жиҳозларига қўйилган умумий талаблар.

Жиҳозларнинг техникавий эстетикаси деганда, техника ва саноатдаги бадий (дизайнли) конструкцияланиш бўлиб, унинг воситалари ва ташкилий ишларига жиҳозларнинг бадий тайёрланиши, ёритилиши ва шамоллашининг рационал кўринишида бўлиб, хона жиҳоз рангларининг мослиги, қулай иш кийимларининг бўлиши, замонавий санитар-гигиеник қурилмалар, турли хилдаги сигнал рангларининг бўлиши, хавфсиз белгилар ва функционал мусиқа ва ҳ.к бўлиши тушунилади.

Эргономик (юнончадан *ergon* – иш, *nomos* – қонун) талабларини: гигиеник (ёруғлик, микроклимат, ҳавонинг тозалиги, магнит ва электромайдондан унинг кучланганлигини, товуш босими ва вибрацияси кўрсаткичлар нормаллиги; антропометрик (конструкциянинг юзаси) ва

гавдасининг нормал ҳолати инсоннинг ва психофизиологик (одамнинг кучи, тезлиги, энергияси, кўриш, эшитиш ва сезиш қобилияти) кўрсаткичлари мослиги ва психологик нормативларига (одамнинг енгил ва тез, маълум ҳажмда ва тезликда информацияни қабул қилиши) мос бўлишлиги талаб этилади.

Умуман олганда, жиҳозларнинг ўлчамлари, бошқарув пультлари ва уларнинг формаси, инсоннинг эргономик ва антропологик хусусиятларидан келиб чиққан ҳолда бўлиши керак.

Меҳмонхона хўжалиги касбий технологик жиҳозларининг иктисодий талаблари – воситалар, ускуналар, машина ёки аппаратларнинг юқори техникавий – иқтисодий кўрсаткичларини сақлаган ҳолда унинг тайёрланиши, ўрнатилиши ва эксплуатация қилишда минимал сарф – харажат қилиш тушунилади.

Меҳмонхона хўжалиги касбий технологик жиҳозларининг ҳаммаси эксплуатацион ва таъмирлаш техникавий ҳужжат билан таъминланган бўлиши лозим.

Эксплуатацион ҳужжат, жиҳознинг эксплуатация қилиниши ҳақидаги йўлланмадан, уни қўллаш хавфсизлик техникаси бўйича эслатмадан, паспорти, формуляр ва улардага иловадан таркиб топган.

Жиҳозларни эксплуатация қилиш ҳақидаги йўлланмада жиҳознинг тузилиши, чизмалари билан ёзуви, эксплуатация қилиш бўйича инструкцияси, техникавий хизмат кўрсатиш ва бошқа ҳужжатлар бўлади.

Жиҳознинг паспорти, уни тайёрлаган корхона томонидан кафолатланган асосий параметрларини, тавсифини, қўйилиш комплектини, завод номерини тасдиқлайди.

Формулярда, жиҳоз ҳақида умумий маълумотлар биргаликда эксплуатация қилишдан бошлаб ишлаш ресурси, режали – огоҳлантирувчи таъмирлаш режаси, таъмирлаш цикли ораси структураси бўлиши керак. Чунки, унинг ёрдамида эксплуатация давридаги ойлар ва йиллар бўйича бузилишлари, техникавий хизмат кўрсатишлар ва таъмирлаш ҳисоби олиб борилади.

Ушбу хужжатлар корхона бошлиғининг буйруғи билан эксплуатация қилиш бўйича жавобгар шахсда сақланиши керак.

Жиҳозларнинг умумий эксплуатация этиш қоидалари бўйича, ишлаш олдидан албатта жиҳозларнинг санитария – техникавий ҳолати текширилади. Бунда: электр ўтказгичлар ва ерга туташтирилганлигининг созлиги, барча ҳаракатланувчи қисмлар ва ишчи органларнинг атрофини ўраб олинганлиги, алоҳида улаш электр приборлари бўлган: рубильниклар, пакетли ўчиргичлар, магнитли уловчилар ва ҳ.к. ҳолатини; жиҳознинг полга ёки ишчи столда маҳкамланганлигини; ёғини, айрим узеллари ва механизмларини, ишчи органлари ва ўрнатилганлигини созлигини, санитария ҳолатини, бўш ҳолатда ишлашини текшириш ва созлигини таъминлаш керак.

Жиҳозларнинг эксплуатациясида меъёридан ортиқча ишлатмаслик керак. Чунки, бунда машиналар ишдан чиқиши тезлашади, ҳаракат манбаи бўлган электродвигателлар ортиқча юкда ишлаб, қизиб ишдан чиқиши ва иш сифати пасаяди. Жиҳозлар меъёридан кам ишлатилса, унда фойдали иш коэффициенти камаяди. Жиҳознинг ишлашини диққат билан кузатиш ва ортиқча товуш ёки тақиллаган овоз чиқса дарров тўхтатиш лозим.

Жиҳознинг ишлаш вақтида ҳаракат қисмларини қўл билан тўғрилаш қатъиян ман этилади. Бунинг учун махсус воситалардан фойдаланиш керак. Жиҳозларнинг иш вақтида созлаш, таъмирлаш, олиш, туриш жойларини тозалаш ҳам ман этилади. Жиҳозни ишлатишдан олдин электродвигатель ва ишчи органларнинг тўғри томонга айланаётганлигига ишонч ҳосил қилиш керак. Агар тезлигини ўзгартирувчи вариатори бўлмаса, унинг тезлигини ўзгартириш фақат электродвигателини тўхтатгандан сўнг бажарилади.

Жиҳозларни ишлатишдан сўнг ўчирилади, очилиши керак бўлган қисмлари очилиб тозаланади, кейин яхшилаб ювилади. Ташқи юзаси олдин ҳўл, сўнг қуруқ мато билан артилади. Ювилган қисмлар эса қурилади, сўнг ейиладиган ва коррозия бўлиши мумкин бўлган жойларига тузсиз озиқ-овқат ёғи суртилади. Зангламас металл ва алюминдан қилинган жойлар ҳафтада бир

марта ялтирагунга қадар фланелли мато билан артилади. Барча электр жиҳозлар ишламаган вақтда электр тармоғидан узиб қўйиш керак.

3.2. Меҳмонхонада тозалаш-йиғиш машина ва механизмларнинг қўлланилиши

Ҳар бир меҳмонхонанинг имиджи, энг аввало, унинг тозалик даражасига боғлиқ бўлади. Унинг тозаллиги меҳмонхоналарга санитар-гигиеник талабларга тўла жавоб бериши керак. Меҳмонхонанинг санитар-гигиеник ҳолати деганда, нафақат унинг ички хоналари, балки унга тегишли ташқи ховли жойлар тозаллиги ҳам тушунилади.

Меҳмонхона санитар-гигиеник ҳолатини талаб даражасида бўлишлиги учун, систематик равишда мунтазам тозалаш-йиғиш ишларини олиб бориш керак бўлади. Бунда: меҳмонхонанинг хона жойларида қандай қурилиш метриалларидан фойдаланилганлиги ҳам муҳим ҳисобланади. Масалан, замонавий меҳмонхоналарда вестибюлида, зиналар майдончаларида гранит, мрамор каби табиий тошлар қўлланилса, холл, коридорлар, номерларнинг полларида синтетик моддийли қопламалар қўлланилади. Уларни тозалаш учун албатта, табиий тош моддийларни артиб (ювиб) тозалаш, синтетик моддийларни чангини ютиб (ювиб) тозалаш самарали ҳисобланади.

Ҳозирги вақтда меҳмонхонанинг хона ва жойларини тозалаш-йиғиш учун турли хилдаги машина ва механизмлар яратилганки, улар оддий маиший хизматдаги ёки уй-рўзғордагилардан ўзининг қуввати, иш унумдорлиги ва мустаҳкамлиги билан фарқ қилади. Уларнинг тозалаш-йиғиш ишларининг характериға мос равишда: сўрувчи машиналарға (яъни чангни ва ахлатларни ҳаво оқими ёрдамида сўриш), иширувчи ва гилам тозаловчи (қаттиқ юзли полларни, гилам ва гиламли қатламларни); пол юувчи ва полни артиб тозаловчи (паркет полларни тозаловчи, шлифовка ва полировкаловчи, ленолеумларни артувчи, чангини ютувчи ва полларни юувчи) машина ва механизмларға бўлинади. Бундан ташқари, махсус машина ва механизмлар

борки, улар интвентарлар, санузеллар деворларни, номер жиҳозларини ва бошқаларни тозалаш ва йиғишда қўлланилади.

Умуман олганда, тозалаш-йиғиш меҳмонхона жиҳозларига мўлжалланишига қараб: курук тозалаш чангютгичларига, хўл ва курук тозалаш чангютгичларига, ювувчи чанг ютгичларга, гилам тозалаш учун чангютгичларга, полювгич машиналарга, супириб тозаловчи машиналарга, пар ёрдамида тозалагич, юқори сув босими билан тозалагич аппарат ва фасадларни тозалаш жиҳозларига, кирларни ювиб тозалаш жиҳозларига бўлинади.

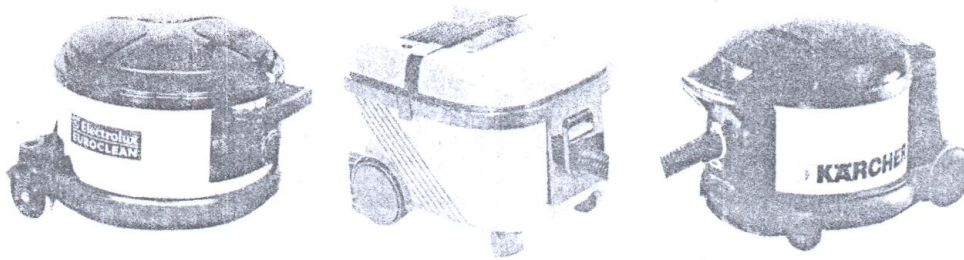
Бундан ташқари, тозалаш-йиғиш ишларининг охиригача олиб боришга ёрдам берувчи, қуриштириш, дазмоллаш ва бошқа жиҳоз ва воситаларга бўлинади.

Ҳозирги вақтда, ўзининг юқори унумдорлиги, фойдалилиги, қўллашда қулай ва оддий эканлиги, ишлашда ишончли ва эффективлиги, айниқса замонавий дизайнга эга эканлиги, эргономик талабларга жавоб бериши билан ажралиб турувчи; «Kardir» ва «Sorma» немис фирмаси, «Wetrok» Швейцария, «Electrolux» швед фирмаси чиқараётган ва меҳмонхоналарга кенг тарқалган тозалаш-йиғиш жиҳозлари қўлланилиб келинмоқда.

3.3. Меҳмонхонада чангни курук ва хўл йиғгичлар жиҳозлари ва уларнинг тавсифи

Меҳмонхоналарни тозалаш ва йиғишда кенг тарқалган жиҳозлардан бири, бу курук ва хўл чангютгичлар ҳисобланади.

Жадвал-3 да чангни курук ва хўл йиғгичларнинг турлари ва техникавий тавсифи келтирилган. Улар курук чангютгич, хўл ва курук, фақат ювгич ва гилам тозалагич чангютгичларга бўлинади. Уларнинг ҳозирги вақтда, меҳмонхоналарда кенг тарқалганларининг умумий кўринишлари расм-8 да келтирилган



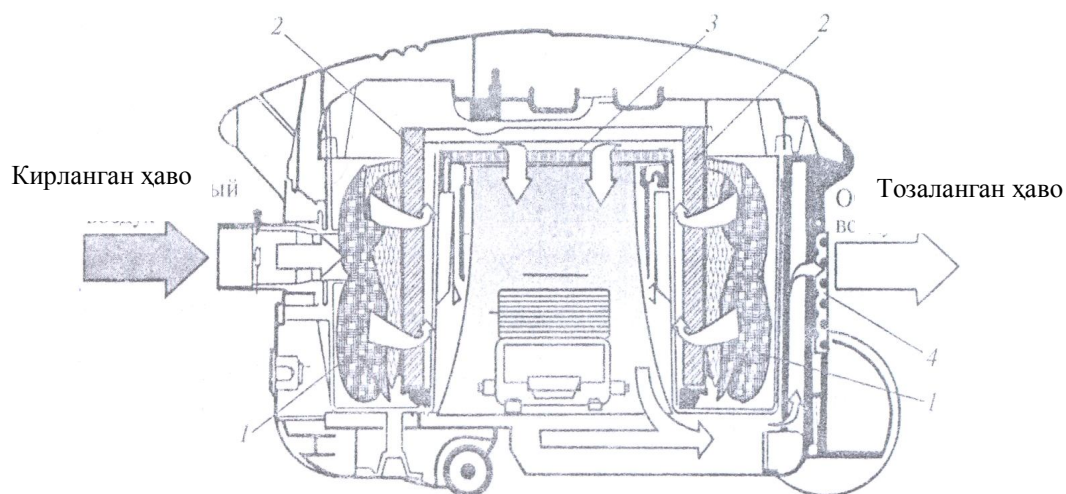
Расм-8. Қуруқ тозалаш чангютгичлар.

Меҳмонхонада қўлланилган гиламлар, паркетлар намликни яхши қабул қилмайди, шунинг учун уларни тозалашда асосан қуруқ чангютгичлар ишлатилади. Чунки, агар гиламли қатламлар қўлланилса, ундаги қолдиқ намлар кирларнинг бир қисм чиришига сабаб бўлади, микроорганизмларнинг ривожланиши, тарқалишида яхши шароит яратилиши мумкин. Ундан ташқари, кимёвий моддалар сувга эриб, сўнг шамол билан тарқалиши мумкин.

Қуруқ чангютгичлар текстил юза қатламли полни, тошли ва тахтадан ёки полимер юза қатламли полларни тозалашга жуда қўл келади.

Қуруқ тозаловчи чангютгич асосан умумий корпусга жойлаштирилган вентилятор (электродвигатель), бир неча қаватли қоғозли фильтр, микрофильтр, чиқиш фильтри, ҳаракат ғилдираги, бошқарув назорат асбоблари, узун электр узатгич кабелдан иборат бўлади.

Унинг узлуксиз ишида кирланган ҳаво сўриш шлангининг тирқишидан (расм-9) трубада пайдо бўлган ҳаво бўшлиғи туфайли сўрилиб, чангютгич ичига тушади. Чангютгич ичидаги икки қаватли қоғоз филтрдан ўтиб, сўнг микрофильтр орқали, электродвигателнинг ҳимоя филтридан ўтиб чиқиш фильтри орқали ҳаво ташқарига чиқарилиб юборилади. Бу турдаги чангютгичлар тоза йиғиштириш, иш вақтида шовқиннинг камлиги, конструкциясининг компактлашганлиги, ҳар хил урилишларга чидамлилиги, кабелининг автоматик тарзда йиғилиши, турли хилдаги насадка ва воситаларининг мавжудлиги билан бошқалардан ажралиб туради.



Расм-9. Қуруқ тозаловчи чангютгич тузилиш схемаси:

1-икки қаватли қоғозли филтр пакет; 2-микрофилтр; 3-електродвигател ҳимоя филтри; 4-чиқариш филтри.

Жадвал 3

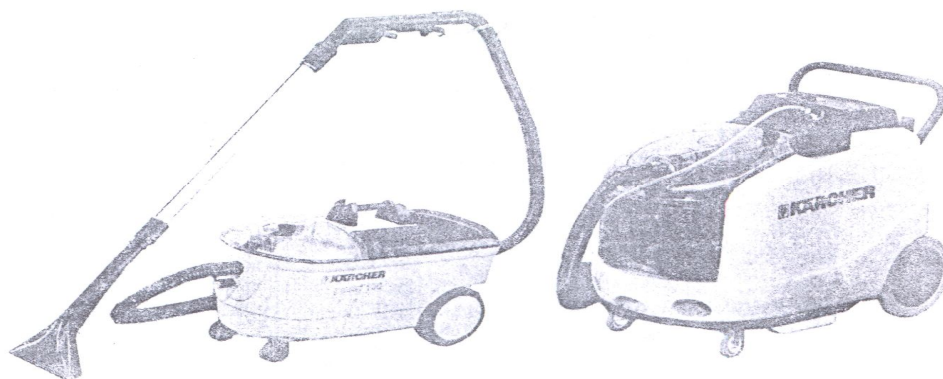
Чангни қуруқ ва ҳўл йиғичлар техникавий тавсифи

Т/р №	Тавсифи	Қуруқ тозаловчи чангютгич	Ҳўл ва қуруқ чангютгич	Ювгич чангютгич	Ғилам тозалагич чангютгичлар
1.	Қуввати, Вт	850-1250	850-2000	1300-2000	1150-1250
2.	Оғирлиги, кг	8-10	9-30	10-50	3,9-9,7
3.	Резервуар сиғими, л	7-15	20-60	-	5-5,5
4.	Шамоллатгич параметри: - ҳаво сарфи л/с - бўлик, м бар	47-72 202-257	50-60 178-220	- -	43 180
5.	Унумдорлиги, м ³ /с	-	-	10-100	-
6.	Босимнинг сиғими, л: - тоза сувда - кир сувда	- -	- -	10-45 9-18	- -
7.	Пуркаш миқдори, л/мин	-	-	1-5	-

Хўл ва куруқ йиғиштириш учун қўлланиладиган чангютгичлар бошқарув панели, устки ечиладиган секциядан, фильтрлар ва тозаланган ҳавони чиқариб юборувчи тешик, сўриш шланги, кир сув баки, жойлаштирилган пастки секциядан иборат. Унинг ишлаш вақтида сўрувчи шлангидан сўрилган чанглар ёки суюқлик кир сув учун мўлжалланган бака тушади, ўз оғирлиги билан кир ёки чанглар сувга чўкиб ажралса, қолган майда зарралар фильтрлар ёрдамида ушланиб қолдирилади. Чангютгич шундай тузилганки, унинг ишлаш вақтида нам ёки суюқлик электродвигателга ўтиши мумкин эмас, фильтрлар доимо куруқ бўлади. Кир сув баки тўлиши билан ундаги қўйилган кузатув электродлари ёрдамида чанг ютгич автоматик равишда ишдан тўхтайди. Уни яна ишлатиш учун бак сувини тўкиш ёки олиб тозалаб қўйиш керак. Чангютгичнинг кўпгина қулайликлари билан бирга, унинг корпуси уришга чидамли пластик ёки зангламас пўлатдан ясалган бўлади.

Меҳмонхонадаги гиламлар, гиламли юзалар, юмшоқ мебеллар, драпировка, девор ва дераза, потолокларни ювиб тозалашда ювиб тозалаш чангютгичлари қўлланилади.

Ювиш билан тозаловчи чангютгичнинг тозалаш жараёни схемасини расм-8 да келтирилган. Бунда, кимёвий тозалаш эритмаси босим остида моддий юзасига пуркалади, кирларни эритиши билан эритма ва кир тезликда сўрилиб олинади. Тозалаш технологиясига асосан, юза тозалангунга қадар тозаланади, сўнг агар кимёвий эритма қўлланилган бўлса, албатта тоза сув билан яна бир бора тозалаш ва қуриштириш керак бўлади. Бундай йўл билан тозаланган юзадан бир мунча вақт юрмаслик талаб этилади.



Расм-10. Юувчи чангютгичлар.

Ювиш билан тозаловчи чангютгичларда, шу мақсадлар учун иккита бак бўлиши мумкин. Кир сув баки тозаланиб турилса, сув баки ҳар вақт сув билан тўлдирилиб борилади.

Меҳмонхонадаги гиламларни янада чуқурроқ тозалашда махсус гилам тозалагич чангютгичлар қўлланилади. Уларнинг бошқалардан тозалашдаги фарқи, махсус шёткали қурилманинг қўлланилишида, яъни чанг ютгичнинг пастки қисмида алоҳида электр юритмали синтетик шётка ўрнатилган. Бу билан гиламларда ёпишиб қолган ип, соч ва бошқа кирларни ажратиб, сўриб тозалайди. Гилам тозалагичларнинг бошқа чанг ютгичлардан устунлиги: гиламли моддийларни юқори сифатда тозалаши, тозалангандан сўнг уларнинг патини тиклаши, ҳавони тўрт каррали тозалаши, шёткасининг текис ва кенглиги, гиламли моддийлар патига қараб уни мослаштириш мумкинлиги ҳисобланади.

3.4. Меҳмонхонадаги пол ювиш ва чанг ютгич жиҳозлари тавсифи

Меҳмонхона жамоавий ва яшаш жойларининг поллари жойнинг мўлжалланганлиги билан линолеумли, кафелли, гранит ва мрамарли, синтетик қопламали бўлиши мумкинки, уларнинг кундалик тозалашда турли хилдаги пол тозалагичлар қўлланилади.

Пол тозалагичлар турли хилдаги: ишчи органи бўйича: роликли, дискли; ишлаш принципи бўйича: иссиқ ювиш эритмали, ҳаволи ва супуриб тозалагич юқори босимли сувни иситмасдан, юқори босимли сувни иситадиган, пар ёрдамида тозалагичлар ишлаб чиқарилган. Уларнинг техникавий тавсифи жадвал-4 да берилган.

Пол тозалагич машиналарнинг ишчи органи бўлиб, роликли ёки дискли шёткалар хизмат қилади. Агар тозалаш сирти силлиқ, нотекис ва генерал тозалаш ва ялтиратиш талаб этилса, роликли, текис-силлиқ юзалар учун дискли шёткалар қўллаш таклиф этилади. Роликли шёткали полювгич-тозалагич билан мебеллар тагини, жиҳозлар атрофини, прилавкалар остини ювиб тозалаш анча

қулай ҳисобланади. Чунки, дискли щёткали пол ювгич-тозалагичлар бундай жойларни тозалашда қулай ва айрим ҳолларда мумкин эмас.

Жадвал 4

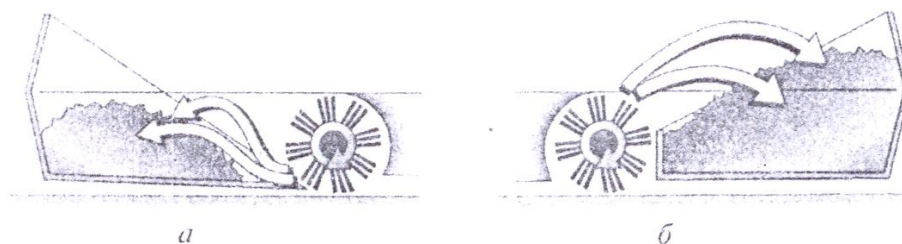
Пол ювгич-тозалагичлар техникавий тавсифи

№	Тавсифи	Юқори босим сувини иситмасдан пол ювгич машина	Юқори босимли сувини иситувчи пол ювгич машина	Пар ёрдамида тозалагич машина
1.	Қуввати, Вт	2,2-3,1	300-1800	2,2
2.	Массаси, кг	15-55	2,2-8,2	7,5
3.	Унумдорлиги, л/с	150-600	80-150	-
4.	Сувнинг максимал ҳарорати, °С	60	80	-
5.	Босим кучи, бар	10-130	100-180	3,8
6.	Сув парининг максимал ҳарорати, °С	-	140	150

Пол ювгич-тозалагич машиналар ўзининг тузилиши бўйича компакт, роликли ва дискли щёткалар, индивидуал электродвигателдан, махсус трубка билан иссиқ кир ювиш эритмасини берувчи бакдан, кир сув баки, кир ва сувни сўрувчи вакуумли қурилмадан, унинг ишини бошқариш учун бошқарув панелидан, ҳаракат ғилдираги, созловчи қурилма, қулай ушлагич ва электртаъминот учун электр кабелдан тузилган бўлади.

Меҳмонхона очик ва ёпиқ майдончалаприни тозалашда супуриб тозаловчи машиналар кўплаб ишлатилади (расм-9, 10). Унинг ёрдамида чанглар сўрилади, кум ва кичик ахлатлар йиғиб олинади. Улар қуввати бўйича кичик (майда хона ва жойларга мўлжалланган), вакуумли (аккумулятор батареиси ёки

бензинли двигателда), автоматлашган (катта майдонлар учун) бўлиши мумкин. Улар икки хил принцигда: оддий ва мураккаб схемада ишлаши мумкин. Оддий схемада валик ахлатларни супуриб идишга йиғади, мураккабида эса тез айланиб ўзидан ахлатни ўтказиб, идишга улоқтиради. Агар биринчи схемада идиш 40-50 %га тўлдирилса, иккинчисида 85-100 % тўлдириши мумкин (расм-11).



Расм-11. Супуриш принципи:

а - оддий супуриш; б – олиб ташлаш принципи.

Супуриб тозаловчи машиналарнинг қўлли механик юритмали ва вакуумли қўлли, тўла автоматлаштириш ўз ўрнида турли қулайликларга эга бўлади. Айниқса, катта майдонларни тозалашга мўлжалланган автоматик машинада, тозаловчи – оператор машинани бошқариш учун махсус ўриндикда ўтириб майдонни тозалаш мумкин.

Ҳосил бўлган кирларни тез ва эффектив равишда тозалашда суви иситилмайдиган, юқори босимда ишловчи аппаратлар қўлланилади.

Уларнинг трубаларни тозалашда, қумли оқимни қайта ишлов беришда ҳам самарали қўллаш мумкин.

Меҳмонхона биносини, жихозларини, транспорт қурилмаларини, ёғли ва мойли кирларини тозалашда суви иситиладиган юқори босимда тозалагич аппаратларидан фойдаланилади.

Улар ўзининг юқори эффектив тозалаши, бошқарувдаги соддалиги, уларда қулайлиги ва турли хилдаги тозалаш воситалари ва қурилмаларининг борлиги билан ажралиб туради.

Турли хилдаги сиртларни тозалашда, ҳозирги вақтда энг самарилиси, бу пар ёрдамида тозаловчи аппаратлар ҳисобланади.

Чунки, унинг ёрдамида тозалашдан ташқари, ҳеч бир кимёвий воситасиз тозалаш жойини дезинфекциялаш ҳам мумкин.

Тозаловчи машиналарнинг эксплуатацияси вақтида, турли бахтсиз ҳодисаларнинг олдини олиш мақсадида қўйидаги қоидаларга риоя этиш зарур ҳисобланади.

- жиҳозлар эксплуатация талабларини билиш ва уларга тўла риоя этиш керак;

- жиҳозларни ҳўл қўл ёки ҳўл қўлқоп билан ишлатиш тақиқланади;

- тозалаш вақтида, тозалагич машиналарнинг ҳаво шланги ёки электр ўтказгичлар устидан босиб ўтишига йўл қўймаслик керак;

- электр токининг уришини олдини олиш учун, электр жиҳозларнинг очик ток ўтказиш қисмларига тегмаслик, ишлаётган электр жиҳозларни қаровсиз қолдирмаслик зарур;

- носоз электр жиҳозларини ишлатмаслик, кучланиш мос келмайдиган электр жиҳозларини бир-бирига уламаслик керак;

- кабелли вилкаларни токдан ўчиришда, кабелдан тортмасдан, вилкани ушлаб розеткадан узишг зарур;

- иш вақтида бирор бир носозлик аниқланса ёки ножўя товуш чиқса дарҳол машина тўхтатилиши электр токидан узилиши керак;

- аниқланган барча носозликларни малакали мутахассис ёрдамида созлаш зарур.

3.5. Меҳмонхона хўжалигидаги кирювиш бўлими касбий технологик жиҳозлар эксплуатацияси

Меҳмонхона хўжалигининг муҳим бўлимидан бири, бу кирланган чойшаб, ошхона дастурхон ва сочиқлари, меҳмонлар ва персонал кийимларини тозалаш бўлими ҳисобланади.

Кирювиш бўлими кир чойшаблар, ёстиклар ғилофи участкасига, ювиш ва дазмоллаш, бельё, меҳмонларга маиший хизмат кўрсатиш бўлимидан таркиб топади.

Меҳмонхона иш фаолиятида мунтазам равишда алмаштирилган чойшаблар, сочиқлар, ёстик ва одеял ғилофлари, ошхона бельёси ва бошқалар махсус қопларда йиғилиб, аравачаларда кирювиш бўлимига етказилиб берилади.

Кирювиш бўлимида улар турига қараб: сортланади, ювилади ва сиқилади, крахмалланади; кир турига қараб: кимёвий қайта ишлов берилиши ва тозаланиши, дазмолланиб бир тартибда йиғилади.

Ушбу жараёнларнинг ҳажми мураккаблиги бўйича у ерда ишловчилар меҳнатини енгиллаштириш учун меҳмонхона кирювиш бўлимининг қувватига қараб турли хилдаги жиҳозлар қўлланилиши мумкин.

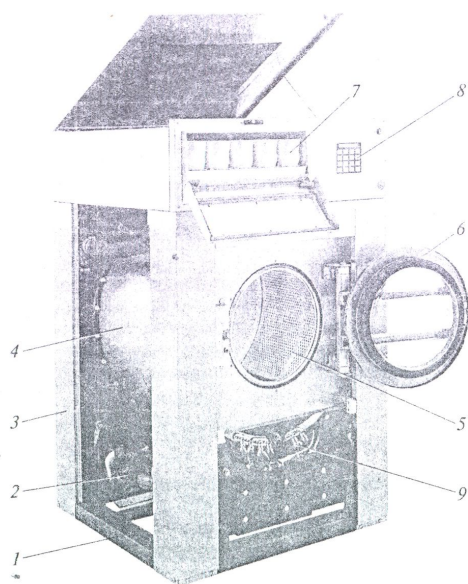
Ҳозирги вақтда меҳмонхона кирювиш бўлимида: ювувчи-сиқувчи машиналар, қуриштириш, моддийларни кимёвий қайта ишлов бериш, дазмоллаш машиналари, пресслар, парлиманкенлар, қатлаб тортибга солувчи машиналардан фойдаланиб келинмоқда.

Дунё бўйича бундай жиҳозларни Американинг “Uni Mac”, Буюк Британиянинг “BMM Wecton Ltd”, “HI Weir Engineering Co Ltd”, Белгиянинг “Primus” ва бошқа фирмалари кўплаб ишлаб чиқарилмоқда.

Белгиянинг “Primus” фирмаси ишлаб чиқарилган жиҳозлар техникавий тавсифлари жадвал-5 да ва расм-12 да келтирилган.

Ҳозирги вақтда, ушбу жиҳозлар турли салоҳиятли меҳмонхоналарда самарали фойдаланиб келинмоқда.

Барча меҳмонхоналардаги кирювиш машиналари асосан: станина, корпус, бакдан, ортувчи люкли барабан, кирювиш воситаси дозатори, юритма қурилмасидан, дастурлаш қурилмаси, сув иситиш қурилмасидан иборат бўлиб комплект конструкцияда автоматик



Расм-12. Кир ювиш-сиқиш машинаси

тузилиш схемаси:

1-станинаси; 2-привод тузилиши; 3-корпуси;
4-бак; 5-барабан; 6-солиш люки; 7-ювиш
воситаси дозатори; 8-дастурлаш қурилмаси;
9-сув иситиш қурилмаси.

бошқарув ҳолида ишлайди. Уларнинг иш вақтидаги вибрациясини камайтириш учун кучли амартизаторли қурилмалар қўлланиладики, машинанинг иш вақтида шовқин сезилмайди.

Жадвал 5

Бельгия давлати «Primus» фирмасининг автоматик кирювиш машиналари
техникавий тавсифи

№	Тавсифи	Ювиш-сиқиш машинаси				Гигиеник тозалаш машинаси			
		F22	F33	F40	F55	MB22	MB33	MB44	MB66
1.	Қуруқ бельёнинг юкланиш массаси, кг	22	33	40	55	26	33	44	66
2.	Иситиш	Электр парли							
3.	Сиқиш айланиш сони, айл/мин	850	845	830	830	960	960	915	915
4.	Масса, нетто, кг	585	1366	1466	1566	940	1040	1190	1340
5.	Ўлчамлари:								
	баландлиги	1640	1902	1902	1902	1550	1550	1600	1600
	эни	985	1190	1190	1190	1350	1500	1550	2100
	узунлиги	1075	1220	1430	1610	900	900	1100	1100

Машина бакидаги сув электриситгич ёки парли иситгич орқали қиздирилади. Кирювиш вақтида ювиш воситаси, дозаларда автоматик равишда берилиб борилади, унинг ювилаётган моддий билан тўғридан-тўғри учрашиш кузатилмайди, чунки бакнинг фақат пастки қисмида ювиш эритмаси тайёр бўлади. Шунинг учун кийимларнинг бузилиш хавфи йўқ даражада бўлади. Кирлар ювилиб бўлингандан сўнг ишлатилган сув бакнинг тагида ўрнатилган қуйиш шлангидан чиқарилиб юборилади. Машина бакига бир вақтнинг ўзида 7 дан 55 кг кир солиш мумкин.

Машинанинг моделига боғлиқ равишда ювиш вақтида айланиш тезлиги 36-45 айл/мин, сиқиш вақтида 400-1000 айл/мин бўлади.

Унинг иши маълум машинада киритилган дастур бўйича автоматик равишда олиб борилади. Унда 5 та стандарт ювиш дастури мавжудки, улар рангланмаган ва рангланган моддий учун, синтетик, нейлон, шерстли моддийлар учун алоҳида бўлади. Бундан ташқари, крахмалланмаган, оқартирувчи ва бошқа қўшимча дастурлар ҳам киритиш мумкин. Ушбу дастурлар бўйича машинада ўрнатилган микропроцессорлар ёрдамида эркин ювиш вақтини, температура режимини, бакдаги сув даражасини, чайиш ва сиқиш сонини, кирювиш воситасининг бўллаш миқдорини ва бошқаларни олдиндан белгилаш мумкин (жадвал-6).

Жадвал 6

Кирювиш бўлими қуритгичи ва дазмоллаш катоклари техникавий тавсифи

№	Тавсифи	Барбанли курутгич				Дазмолловчи каток	
		DA9	DA1 1	DA1 3	DA1 5	125-100, 120, 140	130- 160
1.	Ҳўл бельёнинг массаси, кг	8	10	11	14	-	-
2.	Иситиш	Электр энергияси, пар				Электр энергияси	
3.	Барабан	Зангламас пўлат					

4.	Цилиндр диаметри, мм	-	-	-	-	250	300
5.	Цилиндр узунлиги, мм	-	-	-	-	1000, 1200, 1400	1600
6.	Ўлчамлари: баландлиги эни узунлиги	1097 683 711	1622 711 987	1622 711 1140	1622 800 1140	1005 420 1400, 1600, 1800	1060 500 2200
7.	Массаси, кг	57	149	158	165	110, 118, 126	248

Кирювиш машиналари гигиеник ювиш машиналари ҳам бўлиши мумкин. Бундай машиналарда кирлар бир томондан машинага солинса, тозаланган албатта, қарама-қарши томондан олинади. Уларнинг қўлланилиши билан кирювиш бўлими тоза ва кир қисмларга бўлинади. Чунки, ишнинг бундай ташкил этилиши билан юқори даражада гигиена талаблари бжарилади. Яъни кир билан тоза нарсалар бир-бири билан алоқада бўлиши мумкин эмас.

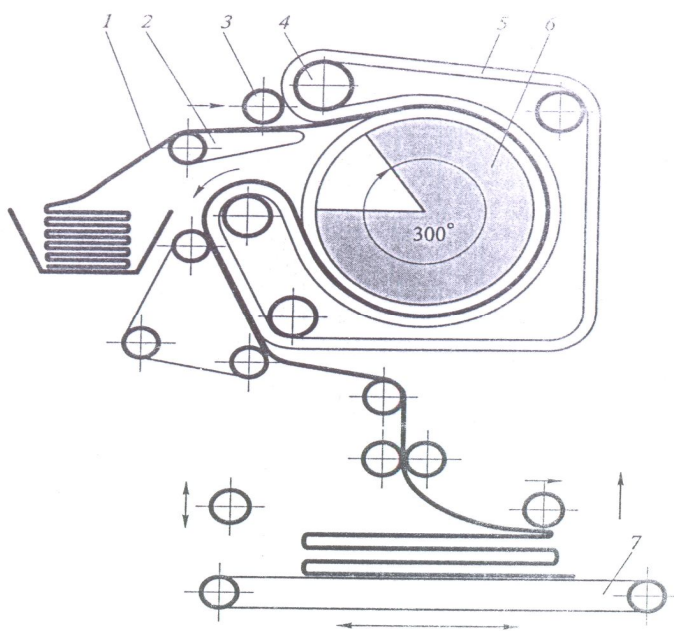
Кирювиш бўлимида ювилган кирларни қуриштиш учун барабанли қуриштигичлар, дазмоллаш учун махсус катоклар қўлланилади, бу жиҳозларнинг айримлари тавсифи жадвалда келтирилган. Ювилган кир айланувчи, ички сирти перфорацияли барабанга солиб, айлантирилади. Барабаннинг айланиши натижасида ҳосил бўладиган марказдан қочма куч натижасида ҳўл кирлар перфорацияли сиртга қисилиб суви ажралиб чиқади. Барабаннинг узлуксиз ҳаракати натижасида кирлар силкиниши, тарқалиши ва иссиқ шамол билан шамолланиши натижасида қурийд. Машина дастур асосида, кирнинг моддийига мос равишда турли режимда ишлаши мумкин.

Ювилган кирлари қуриштиш, ҳамда дазмоллаш учун қуриштиш-дазмоллаш катоклари ишлатилади.

Дазмоллаш катогии зангламас хромланган 350, 500 мм диаметрли валдан иборат бўлиб, энергия манбаи бўлган электр, газ ёки пар ёрдамида қиздириладли, махсус электр юритма ёрдамида 0,8 дан 8,0 м/мин тезликда айланади.

Кирларни юқори сифатда дазмоллаш учун валнинг бўйича кирни валга осиб, дазмоллаш учун тасмалар ўрнатилган.

Дазмоллаш вақтида чойшаблар, ғилофлар ва бошқалар вал ва тасма орасига берилади, тасма ёрдамида қиздирилган вал юзасига кирлар тахланиб ҳам қурилади, ҳам дазмолланади. Катокнинг ишлаш принципиал схемаси расм-13 да келтирилган.



Расм-13. Дазмоллаш қуришиш катогининг ишлаш технологик схемаси:

1-чойшаб; 2-истеъмол столчаси; 3-қисиш валики; 4-цилиндр; 5-дазмоллаш тасмаси; 6-дазмоллаш вали; 7-кўндаланг тахлаш қурилмаси.

3.6. Меҳмонхонада қабул қилиш ва жойлаштириш хизматлари жиҳозлари, уларнинг техникавий эксплуатацияси

Маълумки, меҳмонхона меҳмонни қабул қилиш ва жойлаштириш асосий функционал хизматиға меҳмонхонага жойни бронлаш, меҳмонларни қайд этиш ва жойлаштириш, яшаш учун расчет (ҳисоб-китоб) қилиш, қўшимча хизматлар кўрсатиш, турли хилдаги информацияларни бериш ташкил этади.

Замонавий меҳмонхоналарда бу ишлар билан шуғулланувчиларнинг (администраторлар, портъе, ҳисоб-китоб оператори, паспорт столи ишчиси ва бошқалар) иш жойлари тўла механизациялашган (автоматлашган) бўлиб, ҳаммаси компьютерлар системасига уланган бўлади.

Ушбу мақсадда: персонал компьютерлар ва улар билан ишловчи қурилмалар, назорат-касса машиналари, электрон калитларни кодлови комплекс жиҳозлар, пулларни ҳақиқийлигини текширувчи детектор, пул санаш машинаси, нусха олиш аппарати, замонавий алоқа воситалари ва ҳавони салқинловчи ёки кондиционерловчи аппаратлар қўлланилади.

Меҳмонхона фаолиятидаги турли хилдаги ахборотларни йиғиш, сақлаш, қайта ишлов бериш, маълумотлар базасини яратиш, ҳужжатлар яратиш, печат қилиш, қайта ишлов бериш персонал IBMPC компьютерларида олиб борилади.

Персонал компьютернинг турли воситалари ҳисобланиши: клавиатураси, монитори, сканери, принтери, модем, ксерокс, факс ва бошқалар ҳам компьютерлар комплектида қўлланилади. Меҳмонхона хизматида “IBM”, Сопрад, Apple, Dcc, Dell ва бошқа фирмалар персонал компьютерлари кенг қўлланилиб келинмоқда.

Ҳозирги вақтда унинг суяқ кристалли ясси (LCD) монитори ўзининг кам энергия сарфи ва кучсиз электромагнит нурланиши билан бошқаларидан фарқ қилади.

Худди шунингдек, матрицали, оқимли ва лазерли принтерларидан, мақсадга мувофиқ лазерли принтерлар замонавий ҳисобланади. Турли хилдаги меҳмонхона ҳужжатларини кўпайтириш, ксерографикли жиҳозларда

бажарилиши лозим. Ҳозирда, “Rank Xerox” инглиз фирмаси томонидан ишлаб чиқарилган ксерокслар меҳмонхоналарда мувоффақиятли қўлланилиб бориляпти.

Меҳмонхона иш фаолиятида муҳим ҳисобланган сканерларда турли ҳужжатлар тасвирини олиш, уни махсус дастурлар асосида қайта ишлов бериш имкониятини яратади.

Сканерлар ҳам рангли, қора-оқ, турли формат кўринишда бўлиши мумкин. Меҳмонхона учун энг яхшиси HP ScanJet 5200 C – рангли, юқори тезликдаги А4 форматдаги сканер ҳисобланади.

Меҳмонхона алоқасининг глобал тармоқ Интернетга чиқиши учун модем қўлланилади.

Модем – бу сигналларни тўғридан ва тескари айлантирувчи қурилма бўлиб, маълум каналда қўллаш учун қабул қилинади. Улар ички ва ташқи бўлиши мумкин. Замонавий коммуникацион системаларда ADSL – модемлар кенг қўлланилиб келинмоқда.

Худди шунингдек, масофада туриб ҳужжатлар нусхасини олиш ёки бериш учун факсимал алоқа ишлатилади. Меҳмонхоналарда уларнинг термографикли хиллари кенг қўлланилиб келинмоқда.

Меҳмонхоналар билан бўладиган кўрсатилган хизматлар учун ҳисоб-китобларда назорат-касса аппаратларида бажарилади.

Меҳмонхона хизматларига тўланадиган пул тушумларини ишончли ва сифатли ҳисобини олиб боришни таъминлаши зарур. Уларнинг ҳисоб-китоби нафақат пулга, балким тўлов пластик карталарига ва ҳ.к. бажарилиши керак.

Кўрсатилган хизмат бўйича тўғри солиқларни тўлаб бориш учун, назорат касса аппаратлари ҳар куннинг (ҳар ойлик) тушумлар ҳақидаги тўла ахборотни олиш учун уларда фиксал хотира қўлланилади. Назорат-касса аппаратлари бундан ташқари, хизматлар бўйича истеъмол талабини ҳам аниқлаб бориши мумкин.

Меҳмонхоналар таркибида электрон касса-назорат аппаратлари бўлган автоматлаштирилган марказларнинг бўлиши, истеъмолчиларга хизмат

кўрсатиш тезлигини, ўтказиш қобилиятини, хизмат кўрсатиш сифатини ошириши, кассирлар хатосини олдини олиши, бир кассир иш унумдорлигини ошириши, кассирлар сонини камайтириши мумкин.

Назорат-касса аппаратлари хусусияти бўйича: автоном назорат касса машинасига, назорат касса машиналар пасив системасига, назорат-касса машиналар актив системасига, фиксал регистраторга бўлиниши мумкин.

Автоном назорат-касса машинаси – шундай назорат касса машинасики, унинг функционал эҳтиёжини фақат қўшимча кириш-чиқиш, бошқариш қурилмаларини қўшиши билан кенгайтириш мумкин.

Назорат-касса машиналар пасив системасига, компьютер-касса системасида ишлаши мумкин, лекин бошқарув имконияти йўқ, автоном қўллаш мумкин.

Назорат касса машинаси актив системасига унинг компьютер – касса системасида ишлаши, бошқарилиши мумкинлиги, фиксал хотираси борлиги ўзида ахборотларни сақлаши, қайта ишловни тасвирлаши ва киритиши, чиқариши мумкин.

Фиксал регистратори деганда, электрон назорат-касса машинаси тушуниладики, улар фақат компьютер-касса системасида, алоқа каналидан олинган маълумотларда ишлайди. Фиксал регистратор электрон назорат-касса машиналарига қўйилган барча талабларга жавоб беришдан ташқари, қатта имконият ва параметрларга эга. Бунга, унинг назорат ва пул сўғчикларини, кассир ва бўлимларни, ундан ортиқ кўпайтириши, дастурида 1000 дан зиёд миқдорда нархлар бўлиши мумкин.

Корхонага қўлланиладиган барча назорат-касса машиналари қатъий равишда солиқ инспекцияси регистрациясидан ўтиши, шундан сўнг эксплуатация этишга рухсат берилади. Солиқ инспекцияси текширишда, машина паспорти (эксплуатацияга киритилганлиги, таъмирланганлиги белгиси билан), кассир-оператор китоби; ҳисоб даврида қўлланилган назорат лентаси, кунлик касса китоби, олинган пул ва даромад ҳақида ҳисоб ва тўлов ҳужжатларини кўриб чиқади.

Жадвал-7.5 да овқатланиш ва савдода кенг қўлланилиб келаётган назорат-касса машиналарининг техникавий тавсифи келтирилган.

Назорат-касса машиналарини турли мамлакат корхоналарида ишлаб чиқарилаяпти. Агар “АМС-100Ф” машинасини Сосен асбобсозлик заводи ёки ОАО “КАСБН” Калугада (Россия) ишлаб чиқарилса, “Электроника92-06РФ”. София шаҳри Болгариядаги “Электроника ЕАД” фирмаси томонидан, “Электронмаш-NGR2113-1103Ф”, “Электронмаш” (Россия, Санкт-Петербург); “ЭЛБЕС-01-03Ф” Тула асбобсозлик заводи (Россия); “SAMSUNG ER 4615 RF”ни Samsung electronics, Жанубий Кореяда ишлаб чиқарилган.

Улар турли фирма ва давлатларда ишлаб чиқарилсада, лекин кўп хусусиятлари билан бир-бирига ўхшаш ҳисобланади.

Ҳозирги вақтда 100 дан ортиқ моделлар қўлланилади, моделлар бир-биридан конструкцияси, техникавий тавсифи, бажарадиган операциялар хили билан фарқ қилади. Лекин конструкцияси ва асосий қисмлари билан бир-бирига монандликка эга.

Жадвал 7

Назорат-касса машиналари техникавий тавсифлари

Кўрсаткичлар	Машиналар типи				
	АМС-100Ф	Электроника 92-06РФ	Электронма ш-NPE 2113	ЭЛБЕС-01Ф	SAMSUNG ER4615RF
Индикатор табло сони,	2	2	2	2	2
Табло разряди	13	8	10	9	10
Секциялар сони	4	10	30	9	15
Ишловчи кассирлар сони	4	4	6	39	4
Тармоқ ўчганда информация сақлаш вақти, соат	5000	-	-	1500	720
Информацияни хотирада сақлаш муддати, йил	5		5	6	

Киритилган сумма разряди	9	8	7	9	7
Кассирлар ва бўлимлар бўйича разрядлиги	10	10		10	10
Жами счётиклар разрядлиги	16	15	12	14	12
Дастурланадиган товарлар миқдори	100	180	180	600	500
Клавишлар сони	33	38	35	39	59
Печат қилиш тезлиги, қатор/сек	4			2,5	3
Қуввати, Вт	25		20	25	25
Машина массаси, кг	5		14	11	18
Чек лентасининг эни, мм	57	38	38	37,5	44
Рулон диаметри, мм	15			80	83
Хизмат муддати, йил	6				

Назорат-касса машиналари қўйиш механизмидан (сонли, секционли, функционал клавиатурасидан), индикатор блоки (кассирга, истеъмолчига), бошқа қурилмасига (матрицали урувчи ёки оқимли типли), қулфи ва калити, корпусдан ва фиксал хотира, электрон ҳимояланган назорат лентасидан ташкил топган.

Машина қўйиш механизмида 45 та тугмачалар бўлиб, улар орқали машинадан ўтаётган сумма, машина шифри, бўлим рақами, товар рақами, чекни ва бажарилган операциялар дастурланади, турли режимга ўтиш командаси берилади. Клавиатурадаги ҳамма кнопкалар: сонли, секционли ва функционалли бўлади. Дастурлаш режимида чекнинг боши ва охирида алфавитли сонлига (клавиатуранинг бурчагида жойлашган) ўтилади.

Индикатор блоки икки алоҳида индикатордан ташкил топиб, бири кассирга, иккинчиси истеъмолчига киритилган пул, вақти ва ҳ.к. ҳақида хабар беради.

Печатловчи қурилмалар пул ҳужжатларига бажарилган операция ҳақида қайд қилишда қўлланилади. Чек ва назорат лентаси маҳсулот олинганда қайд

қилиниб берилади. Турли машиналарда, турли энли ленталар: 37,5; 38; 40; 44 мм, рулонининг диаметри 70-85 мм га тенг бўлади. Айрим машиналарда иссиқлик кимёвий қоғоз қўлланилади.

Машинанинг қулфи ва калити ёрдамида машинани информация ололмаслик, қўллай олмаслик даражасигача маҳкамланиб қўйилади.

Машина қулфи тўрт ҳолатда бўлиши, учта калити (кассир, бошқасир ва администрация ёки солиқ инспектори калити) бўлади; К – касса режими; О – ҳисоблаш режими; ОГ – ҳисоблаш ўчириш билан; П – дастурлаш; Т – машинада тостлаш; Р – захира режимида эканлигини билдиради.

Машина корпуси барча механизацияларини ёпиб, металл ёки пластмассали ғилофни, ҳозирги замон дизайнида ташкил этади.

Машина фиксал хотираси, бу дастурли-аппаратли восита бўлиб, кунлик (ойлик) қайдларни бажарувчи, узок муддатда энергияга боғлиқ бўлмаган ҳолда бажарилган операциялар ҳақида ахборотни машина хотирасида сақлашга мўлжалланган. Улар машинага алоҳида бир ёки бир неча махсус микросхема шаклида киритилади ва машинасининг пломбаланган ғилофи ичида бўлади.

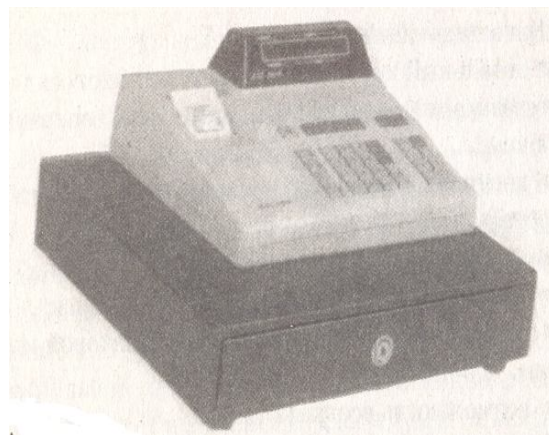
Машина назорат лентаси ҳам ҳимояланган бўлади. Электрон назорат-касса машинасининг кўриниши расм-15 да келтирилган.

ЭКР 2101.1Ф – электрон назорат-қайдловчи машина кичик корхоналарга, электрэнергияси вақт-вақти билан ўчиб турадиган жойларга мўлжалланган. Чунки, аппаратда 1500 чек беришга етарли энергия манбаига эга зарядланувчи аккумуляторга эга. Машинанинг қулай клавиатураси ҳам кассир, ҳам истеъмолчи индикатори мавжуд бўлиб, 4 кассир ва 8 сотувчи, 12 бўлимга ишлаб, 4 хил солиқни автоматик равишда ҳисоблаб, печат қилиб бериши ва фиксал хотирага сақлаши мумкин.

ЭКР4101.2Ф – назорат-касса машинаси овқатланиш корхонасида жуда кам фойдаланилади.

SAMSUNG ER 4615RF – электрон назорат-касса машинаси (расм 14) қуйидаги операцияларни: сотувни регистрацияси, пул суммаси ҳисоби, оралик ҳисоб-китоб, бериш, жамлаш, автоматик равишда босмага чиқариш; кредитга,

нақд пулга, чекка сотишни бажариш, кирим – сарф касса операцияларини бажариш таралар ҳисобини олиб бориш, солиқ солиши ва ажратиш, упаковкани, қўшимча ва чегирмаларни фоизини ҳисоблаш, валютани ҳисобини қилиш, оператор хатосини тўғирлаш, қайтариш, бекор этиш ва такрорлаш, калькулятор режимига ўтиш ва ҳ.к. операцияларни



Расм 14. АМС-100Ф назорат касса машинаси

бажаришга мўлжалланган. Назорат-касса машинасининг барча ёзувлари рус тилида бажарилади. Машина комплектида ERP-300V икки секционли матрицали принтери бўлади. Фиксал хотираси кунига 3000 жамланган маълумотни ёзиш имкониятига эга.

АМС-100Ф - автоном назорат-касса машинаси, ҳисобни автоматик тарзда олиб боришга, бирламчи қайта ишлов ва назоратга қоғозни лентага қайд этишга мўлжалланган. Машина ҳам SAMSUNG машинаси каби кўп функцияли бўлиб, RS-232 интерфейс билан персонал компьютерга ёки электрон тарозига чиқиши мумкин.

Назорат-касса машиналари эксплуатациясида, авваламбор машина ўрнатилган иш жойининг ёритилганлиги 450-500 лк. бўлиши лозим.

Машина индикаторига қуёш нурунинг тўғридан-тўғри тушишини олдини олиш керак. Машиналар 220 В кучланишли разеткалар орқали уланганда уларда ерга улаш сими ҳам бўлиши керак. Хонадан ташқарида қўлланиладиган автоном энергияда ишловчи бўлади. Оператор-кассир иш жойида пул яшиги ва унинг устига назорат-касса машинаси ўрнатилса мақсадга мувофиқ бўлади.

Ишдан олдин машина печат қилиш қурилмасини ишга тайёрлаш керак. Бунинг учун машинага назорат ва чек лентаси солинади, ранглайдиган кассета қўйилади. Машинани ишга туширишда сонли клавиатура билан число, ой, йил формасида иш куни соат ва минутлар кўрсатилиб вақт белгиланади. Сўнг тўрт

кассирлар номеридан бири критилади ва кассирнинг пароли берилади. Охирги, олтинчи парол сони киритилгандан сўнг кассир индикаторига машинанинг ишга тайёрлиги ҳақида хабар беради. Агар парол нотўғри бўлса, унда машинада товушли сигнал пайдо бўлиб қайта киритишни тавсия этади.

Машинани ишлатишда бажарилган тўғри ҳаракатлардан сўнг машина: дастурлаш, ёки касса режими, кўрсаткичларни олиш ва ўчириш, ЭВМ билан ёки тарози билан ишлаш, тест ўтказиш режимларидан бирига ўтказилади ва ишлатилади. Бу режимларда ишлаш тартиби ҳар бир машина техникавий паспортига батафсил келтирилган.

Назорат-касса машиналарининг эксплуатация ишларининг аниқ қўйилиши, улардан самарали фойдаланишни, ҳамда овқатланиш корхоналарида хизмат кўрсатишни тезлаштиради.

Назорат-касса машиналарга ишлаш учун, маълум тайёргарликдан ўтган, техника хавфсизлиги ва электрхавфсизлик қоидалари билан танишганлар қўйилади.

Ишдан олдин кассир корхона жавобгар шахсидан (директори, катта кассир ва ҳ.к.) касса калитини олади. Биргаликда, счётчик кўрсатмаларини касса китобига ёзади. Шундан сўнг, кассир машинага чекли ва назорат лентасини солади, иш вақти ва кунини белгилайди, бир икки маротаба суммаси қўйилмаган синов чекларини чиқаради. Бу билан, кун, вақт, шифр, машина номери, печатининг сифати текширилади ва машинанинг тўғри ишлашига ишонч ҳосил қилинади. Шундан кейин, кассир иш бошлайди. Ишнинг охирида раҳбар билан биргаликда, яна счётчик кўрсатмалари назорат лентасига белгиланади ва кассир китобига ёзилади, калит раҳбарга берилади.

Назорат-касса машиналарининг ҳар доим тоза бўлиши, бегона нарсаларнинг олдида бўлмаслиги, ҳар бир қисмнинг санитария-техникавий ҳолати талаб даражасида бўлишини таъминлаш лозим.

Ҳисоб-китоб вақтида пул банкнотларини қайта ишлови: санаш, ҳақиқийлигини текшириш ишлари ҳам олиб борилади.

Пулни банкноти ҳақиқийлигини текшириш учун икки хилдаги дефекторлар қўллаш мумкин. Улардан бири санкнотлар, қимматли қоғоз ва тўлов ҳужжатларни ҳар бирини визуал равишда олиб борса, иккинчи хили катта ҳажмдагиларга мўлжалланган бўлиб, автоматик ёки ярим автоматик режимда ишловчи аппаратлар ҳисобланади.

Албатта, уларни қўллашда (айниқса, визуал йўл билан) сўм, рубл, евро, доллар ва бошқа банкнотлар ўзига хос ҳимоя белгиларини билиш зарур бўлади. Буларга уларда қўлланилган қоғоз, полиграфик бажарилиши ва махсус белгилар киради. Ҳозирги вақтда Bank Scan, Syper Scan, Money Vision, Twin Lamp модели стол устки дедекторлар қўлланилиб келинмоқда.

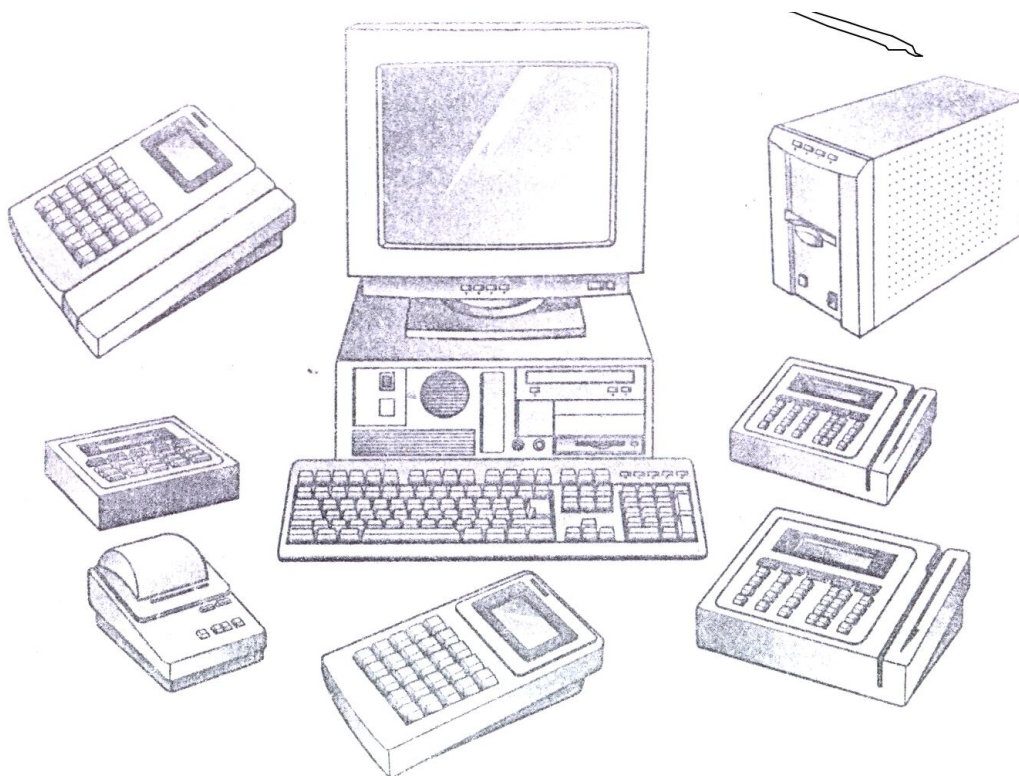
Пул купюрасини санаш (янгисини ёки муомалада бўлганини) махсус машиналарда: Урал 1, 2, 3, Импульс-22, СМ-1,6; СДЮ-1,2 ЗК; Терминал типли Россияда ишлаб чиқарилган ёки Sigma-595, Brand/8640, Magner-35, Clori-200 ва бошқалар бажарилади.

СДБ-2ВН пул санаш машинасининг иш унумдорлиги 1200 дона/мин., бир бора 300 та банкнотни солиш ва 100 талаб тахлаши, қуввати 85 Вт, 220 В.

Машина конструкциясининг ўрта қисмида варақларни ажратадиган, тахлайдиган, ортиш қурилмаси жойлашган. Бу блок ёрдамида ғижимланган купюраларни ҳам осонликча ажратиб санаш мумкин. Саналган миқдор сони юқорида ўрнатилган индикаторга ёритилади. Бошқарув блоки ёрдамида машина турли хилдаги режимларда қўлланилиши мумкин бўлади.

Замонавий меҳмонхоналарнинг номерларида электрон қулфлар ва улар учун электрон калитлар қўлланилади. Электрон калит деб, индивидуал кодли пластик магнит карточкаси тушунилади. Ҳар бир меҳмон учун алоҳида кодланади. Меҳмон жойлашиш вақтида унга шу кодланган электрон калитлар берилади. Электрон калитларни кодлаш учун махсус жиҳозлар қўлланилади.

Электрон калитларни кодлаш учун меҳмонхона қабул қилиш ва жойлаш машина-терминали расм-15 да келтирилган.



Расм-15. Электрон калитларни дастурлаш мини-терминали.

Электрон калитлар махсус материалдан тайёрланиб, ҳар бир қулфга мос даражада аниқ этиб бажарилади. Улар механик таъсирларга чидамли, электростатик тоқларни йиғмайдиган, чанг ва намликка чидамли моддийдан қилинади. Уларга компьютер-терминали орқали ҳоҳлаган тасвирни, ёзувни белгиларни қўйиш мумкин.

Махсус кодлаш қурилмаси ёрдамида калитнинг магнит йўлагига ёзиш билан бажарилади. Калитда индивидуал номер қулфи коди, вақт, қачон жойлашган, меҳмоннинг кетиш вақти кўрсатиладики, меҳмон кетганданг сўнг унинг ўрнига шу код билан яшаб туриш мумкин бўлмайди. Улар ёрдамида меҳмонлар гуруҳини қайд этиш ҳам мумкин. Улар кўп функцияли бўлади. Калитларни дастурлаш мини-терминал орқали бажарилади. Янги калит кодланиши билан эскиси автоматик равишда бекор қилинади.

Электрон калитларни турли режимда қўйиш мумкин. Уларга мижоз, горничный, кирювгич, хонада хизмат кўрсатиш, мини-бар, мухандислик хизмати, директор, авария, захирадаги калит, бир маротабали калит режимларида дастурлаш мумкинки, улар фақат дастурда қандай белгиланган бўлса, фақат шуни ўзини бажариши мумкин.

Меҳмонхона қабул қилиш ва жойлаштириш хизматини жиҳозларини эксплуатациясида қуйидаги техникавий хизмат кўрсаткичларга бўлинади:

- ишловчининг ўзи техникавий хизмат қилиши;
- профилактик – регламент ишлар;
- таъмирлаш ишларини бажаришга.

Профилактик-регламент ишларни шартнома асосида фақат махсус ташкилотлар олиб бориши мумкин.

Меҳмонхона администратори, порьтеси ва ҳисоб-китоб оператори ўз иш ўринларининг тозалигига қарашлари, чангдан, қоғоз толаларидан, чек рулони ва назорат лентаси, ранг лентаси, картриджлардан ҳар куни тозалаб туришлари лозим.

Ҳисоб-китоб оператори камида бир ҳафтада бир маротаба пул яшигини 5 %ли формани ёки бошқа дезинфекцияловчи эритмага хўлланган латта билан артиб бориши талаб этилади.

Агар жиҳозлар иш фаолиятида бирор-бир носозлик учраса, дарҳол ишни тўхтатиб, катта администраторга маълум қилиш керак. Иш сўнгида барча аппаратлар (жиҳозлар) электр энергиясидан узилиб ўчирилиши лозим.

4. Касбий жиҳозларнинг эксплуатацияси умумий талаблари

Овқатланиш корхоналари жиҳозларига қўйилган умумий талаблар, шартли равишда технологик, эксплуатацион, энергетик, конструктив ва иқтисодий талабларга бўлинади.

Жиҳозларга бўлган талаблар уларнинг тўғри эксплуатация қилиш, яратилишида оптимал вариантларини танлаш, ишлаб чиқариш хавфсизлиги ва санитария қоидаларини амалга ошириш, ишлаб чиқариш ва хизматлар сарф харажатини камайтиришга ва ҳ.к. асосланади.

Жиҳозларга қўйилган технологик талаблар деганда, уларнинг ишлаш режимининг максимал даражада бажарилишини таъминлаш, лойиха параметрларига мослигини аппарат ишчи камерасининг тузилиши, ортиш ва бўшатиш қурилмасининг маҳсулотлар қайта ишлови, физикавий ва кимёвий жараёнларига тайёр маҳсулот сифатини яхшилашга тўғри келишига тушунилади.

Жиҳозларнинг технологик параметрларига улардаги ҳарорат ва босим кучи, маҳсулотнинг аппарат бўйлаб ҳаракат тезлиги ва ҳ.к киради-ки, улар ҳали жиҳозларда қайта тайёрлов жараёнлар талабларидан келиб чиқиб, тайёр маҳсулотлар сифатига таъсир этувчи асосий омиллар ҳисобланади.

Эксплуатацион талаблар, жиҳозларни ишлатишда, хизмат кўрсатишда оддийлик бажарилишини, кам меҳнат сарф этилиши, унинг коррозияга чидамлилигини, кўриб чиқиш, тозалаш, таъмирлаш осон бўлиши; сабабсиз, тўхтовсиз ва шовқинсиз ишлашини таъминлашни бажаради. Эксплуатацион талаблар, жиҳозларнинг қўлланилишидаги техника хавфсизлиги ва ишлаб чиқариш санитарияси талаб ва қоидалари билан бевосита боғлиқ равишда бўлади. Уларга жиҳозларнинг ишлашида ҳавонинг тозалиги, нормал ёруғликнинг бўлиши, ионизациядан, қизил ва ультрабинафша нурлардан, электромагнит нурланишдан ҳимояланганлиги; шовқин, вибрация, ультратовуш, электр токини уришидан, электростатик зарядлар пайдо бўлишидан, юқори ва паст ҳароратдан, механик, кимёвий, биологик

факторлардан ҳимояланиши; жиҳозларнинг ўралганлиги, электр блокировкаланиши, сигнализация ва назорат ускуналарида турли рангларнинг қўлланилиши таъминланган бўлиши керак.

Энергетик талабларнинг асосий мақсади машина ёки аппарат технологик жараёни бажаришда минимал миқдорда энергия сарфлаш ёки аппаратнинг энергия камсарфлик функцияси бўлиши ҳисобланади. Иссиқлик аппаратларида иссиқлик миқдорини, механик машиналарнинг ҳаракат қисмларининг енгиллаштирувчи воситалар бўлиши ва бошқалар кўзда тутилади. Энергетик талабнинг барча хилдаги жиҳозлари учун кўрсаткичи бу: тайёр маҳсулот бирлигига тўғри келувчи солиштира энергия сарфи ҳисобланади.

Конструктив талабнинг асосий моҳияти, жиҳозлар конструкциявий тузилишининг замонавий машинасозлик даражасида бўлишидир.

Жиҳозларнинг ишлаш қобилияти ишончлиги, мустаҳкамлиги, узок муддатда ишлай олиши, таъмирлашга яроқлиги, ўзини – ўзи сақлай олиши, ишлаб чиқариш эстетик ва эргономик талабларга жавоб бериши конструктив талабларнинг асосини ташкил этади.

Иш қобилияти – бу машина ёки аппаратнинг техникавий ҳужжати талаблари бўйича, маълум берилган параметрлар функцияларининг бажарилиш қобилиятига айтилади.

Ишончлиги эса, унинг маълум берилган вақтгача бузилмасдан ишлашига тушинилиб, миқдор жиҳатдан жиҳозларнинг бузилмасдан ишлаган вақтининг оптимал техникавий фойдаланиш коэффициентига кўпайтмаси билан баҳоланади.

Албатта, жиҳозларнинг ишончли ишлаши уларнинг бузилмасдан узок муддатда, таъмирга яроқлилиги ва сақланишига боғлиқ бўлади .

Жиҳозларнинг ишламай қолиши – бу уларнинг иш қобилиятининг бузилганлигидан, ишончилигининг пасайиши ва таъмирга муҳтожлигидан дарак беради. Жиҳозларнинг ишламай қолиши тўсатдан ёки унинг эскиргани (издан чиқиши) сабабли бўлиши мумкин.

Узоқ муддатда ишлаши, жиҳозларнинг маълум чегаравий ҳолатдаги техникавий хизмат кўрсатиш ва таъмирлаш учун танаффуслардан иборат иш қобиляти тушунилади ва у жиҳознинг ресурси ёки хизмат муддати билан характерланади. Ресурс тушунчаси – бу тайёрлаган заводнинг ўрта ва капитал таъмирлашни ҳисобга олган ҳолда кафолатланган вақти бўлса, хизмат муддати – жиҳознинг чегаравий ҳолатгача ёки буткул ҳисобдан чиқаришгача бўлган календар эксплуатация қилиш муддатига тушунилади.

Таъмирга яроқлиги – бу, жиҳознинг ишламай қолиши ва бузилишини огоҳлантирувчи, аниқловчи ва уни бартараф этиш қобиляти бўлиб улар техникавий хизмат кўрсатиш ва таъмирлашга мойиллиги ҳисобланади.

Ўзини сақлаш – бу, жиҳозларнинг сақлашда ва транспортировка қилишда эксплуатацион кўрсаткичларини ўзгартирмасдан сақлаш тушунилади.

Жиҳозларнинг техникавий эстетикаси деганда, техника ва саноатдаги бадий (дизайнли) конструкцияланиш бўлиб, унинг воситалари ва ташкилий ишларига жиҳозларнинг бадий тайёрланиши, ёритилиши ва шамоллашининг рационал кўринишида бўлиб, хона жиҳоз рангларининг мослиги, қулай иш кийимларининг бўлиши, замонавий санитар– гигиеник қурилмалар, турли хилдаги сигнал рангларининг бўлиши, хавфсиз белгилар ва функционал музыка ва ҳ.к бўлиши тушунилади.

Эргономик (юнончадан *ergon* – иш, *nomos* – қонун) талабларини: гигиеник (ёруғлик, микроклимат, ҳавонинг тозаллиги, магнит ва электромайдондан унинг кучланганлигини, товуш босими ва вибрацияси кўрсаткичлар нормаллиги; антропометрик (конструкциянинг юзаси) ва гавдасининг нормал ҳолати инсоннинг ва психофизиологик (одамнинг кучи, тезлиги, энергияси, кўриш, эшитиш ва сезиш қобиляти) кўрсаткичлари мослиги ва психологик нормативларига (одамнинг енгил ва тез, маълум ҳажмда ва тезликда информацияни қабул қилиши) мос бўлишлиги талаб этилади.

Умуман олганда, жиҳозларнинг размерлари, бошқарув пультаи ва уларнинг формаси, инсоннинг эргономик ва антропологик хусусиятларидан келиб чиқган ҳолда бўлиши керак.

Овқатланиш корхоналари жиҳозларининг иқтисодий талаблари – машина ёки аппаратларнинг юқори техникавий – иқтисодий кўрсаткичларини сақлаган ҳолда унинг тайёрланиши, ўрнатилиши ва эксплуатация қилишда минимал сарф – харажат қилиш тушунилади .

Иқтисодий талаблар кўрсаткичларига: солиштирма унумдорлик, солиштирма энергия сарфи, солиштирма металл сиғими ва фойдали иш коэффициенти (ушбу кўрсаткичларни кейинги параграфларда батафсил кўриб чиқамиз) киради.

Жиҳозларга қўйилган умумий талаблардан келиб чиқган ҳолда, улардан унумли фойдаланишга, яъни эксплуатация қилишда - асосий эксплуатацион кўрсаткичлар қўлланилади. Чунки, улардан фойдаланишда бажарилаётган ишларини баҳолаш, бир – бирига таққослаш ва танлаш мумкин бўлади.

Эксплуатацион кўрсаткичлар шартли бўлиши жиҳозларнинг техникавий-иқтисодий кўрсаткичларига боғлиқ равишда кўрилади ва жиҳозларнинг иши мунтазам равишда кузатилиниб, баҳоланади иш унумдорлигини ошириш мақсадида такомиллаштирилиб борилади .

Асосий эксплуатацион кўрсаткичларга: жиҳозларнинг ишлатилиш коэффициенти, унумдорлиги, солиштирма унумдорлиги, фойдали иш коэффициенти, солиштирма энергия сарфи, солиштирма металл сиғими, ишлов юзасига тўғри келадиган кучланиш ва машина қуввати киради.

Жиҳозларнинг ишлатиш коэффициенти - φ , қуйидагича аниқланади:

а) узлуксиз ҳаракатда ишловчи жиҳоз учун :

$$\varphi = \frac{T_{\text{иш}}}{\tau};$$

б) узлукли ҳаракатда ишловчи жиҳоз учун :

$$\varphi = \frac{\sum_{i=1}^n n_i \tau_i}{\tau};$$

Бу ерда: $T_{\text{иш}}$ - смена давомида жиҳознинг ишлаши, с;

τ - жиҳознинг бир марта ортгандаги иш давомийлиги ,с;

n_i - сменада жиҳозга маҳсулот ортиш сони ;

τ_i - сменанинг давомийлиги, с;

Жиҳознинг бир марта ортигандаги иш давомийлиги, ортиш, қайта ишлов бериш, бўшатиш ва ишчи камерани тозалаш вақтини ўз ичига олади.

Жиҳозларнинг ишлатиш коэффициенти қанчалик лан бўлса, у корхонада шунчалик самарали фойдаланилишини кўрсатади.

Технологик жиҳозларнинг унумдорлиги деганда, вақт бирлигида маълум миқдордаги хом ашёга қайта ишлов бериш қобилияти тушунилади.

Хом ашё деганда, унинг массаси, ҳажми ёки алоҳида порциялар сони ҳисобга олинади.

Агар массада бўлса, ўлчов бирлиги кг/с, ҳажмда $m^3/с$ ва порцияда бўлса дона/с бўлади.

Жиҳозларнинг назарий, техникавий ва эксплуатацион ва солиштирма унумдорлигини фарқлайдилар.

Назарий унумдорлик деб, жиҳозларнинг тўхтовсиз, тузатишсиз ва ҳ.к тўсиқсиз равон ишлаб туришига айтилади ва қуйидагича ҳисобланади:

$$Q_n = \frac{m}{T_{\text{ц}}}; \text{ (кг/с; ; } m^3/с; \text{ дона/с)};$$

Бу ерда: Q_n - назарий унумдорлик, кг\с;

m – қайта ишлов маҳсулот массаси, кг;

$T_{\text{ц}}$ - иш циклининг давомийлиги, с;

$$T_{\text{ц}} = \tau_o + \tau_u + \tau_m, \text{ с};$$

бу ера: τ_o - ортиш вақти; $\tau_{\text{ки}}$ - қайта ишлов вақти; τ_m - тушириш вақти,

Агар вақт (сек) ланели ҳисобланса, унда бир соат 3600 сек. Бўлганлиги учун:

$$Q_n = 3600 \frac{m}{T_{\text{ц}}}$$

Назарий унумдорлик 1 соат вақт цикл давомида ишлаб чиқарилган маҳсулотга тенг бўлади. Назарий унумдорликни жиҳоз ишчи камераси сиғимининг технологик цикл давомийлигига нисбатига ҳам, ҳисоблаш мумкин.

Шундай қилиб, назарий унумдорлиги ҳар бир технологик жиҳоз учун қатъий алоҳида хом ашё ва иш режимига боғлиқ ҳолда аниқланади.

Техникавий унумдорлиги – бу жиҳозда маълум эксплуатация вақтидаги ўртача маҳсулот ишлаб чиқаришга тушунилади.

Амалиётда техникавий унумдорлиги кўпинча ҳақиқий унумдорлиги деб айтилади. Чунки, ҳар қандай технологик жиҳозни эксплуатация қилинганда вақт – вақти билан унга иш циклидан ташқари операциялар бажариб техникавий хизмат (созлаб, ёғлаб, тозалаб ва ҳ.к) кўрсатиб бориш керак бўлади. Техникавий (ҳақиқий) унумдорлиги, лан шу хизмат кўрсатишни олдиндан ҳисобга олади ва у назарий унумдорлиги билан қуйидагича боғланади:

$$Q_{tex} = K_{mf} \cdot Q_n$$

бу ерда: K_{mf} – жиҳознинг техникавий ишлатиш коэффиценти

$$K_{mf} = \frac{T_{\text{жс}}}{T_{\text{жс}} + T_{\text{т.х}} + T_{\text{т.ух}}}$$

бу ерда: $T_{\text{жс}}$ – жиҳознинг самарали ишлаш вақти, с;

$T_{\text{т.х}}$ – жиҳозга техникавий хизмат кўрсатиш вақти, с;

$T_{\text{т.ух}}$ – жиҳознинг тўхтаб қолганидан, то ишлатгунга қадар кетган вақт, с;

Эксплуатацион унумдорлиги – бу, корхонада жиҳознинг эксплуатация давридаги барча йўқотилган (фойдасиз) иш вақтини ҳисобга олгандаги унумдорлиги бўлиб, назарийси билан қуйидаги боғлиқликда бўлади:

$$Q_{\text{экс}} = K_{y.f} \cdot Q_n$$

бу ерда: $K_{y.f}$ – умумий ишлатиш коэффиценти.

Умумий ишлатиш коэффиценти, жиҳознинг барча фойдасиз вақтини, яъни техникавий хизмат кўрсатиш, иш қобилятини тиклашга кетган вақтдан

ташқари, корхона иш хусусиятини, ишлаб чиқаришни ташкил этилганлик даражасини, хизмат кўрсатувчилар малакаси ва тажрибасини ҳисобга олади.

Жиҳозларнинг назарий унумдорлиги уларнинг тавсифида, лойиҳалаш ва конструкциялашда қўлланилса, техникавий унумдорлиги, реал иш шароитида жиҳознинг иш қобилиятини, мустаҳкамлиги, ишончлилигини билдиради ва эксплуатацион унумдорлиги билан жиҳозларни фойдаланиш муддати, вақт-вақти билан техникавий хизмат кўрсатиши ва таъмирлашга муҳтожлигини аниқлаб беради. Жиҳозларнинг техникавий имконият даражасини, унинг солиштирма унумдорлиги аниқлаб бериши мумкин.

Солиштирма унумдорлиги – бу вақт бирлигида ишлаб чиқарилган маҳсулот миқдорининг ишчи камера ҳажмига ёки ишчи юза майдонига нисбатига айтилади. Назарий унумдорлиги билан қуйидагича боғланган:

$$Q_{сол} = Q_n / V_o \quad \text{ёки} \quad Q_{сол} = Q_n / F_o$$

бу ерда : V_o – жиҳоз ишчи камерасининг ҳажми, m^3 ;

F_o – ишчи юза майдони, m^2 ;

Солиштирма унумдорлиги қанча лан бўлса, жиҳознинг техникавий имконияти ҳам шунчалик кенг бўлади.

Жиҳозларнинг фойдали иш коэффициенти (η), фойдали энергиянинг умумий сарфланган энергия миқдorigа нисбати билан аниқланади. Фойдали иш коэффициенти иссиқлик аппаратларининг асосий эксплуатацион кўрсаткичларидан бўлиб, қуйидагича аниқланади:

$$\eta = (Q_1 / Q_{сарф}) \cdot 100\%$$

бу ерда: Q_1 – бевосита овқат тайёрлашга фойдали сарф этилган

энергиянинг иссиқликнинг миқдорий кўринишидаги сарфи.

$Q_{сарф}$ – умумий сарф этилган иссиқлик миқдори, механикавий

машиналарда $\eta = \eta_1 \cdot \eta_2 \dots \eta_n$ билан аниқланади, яъни

қувватнинг двигателдан узатма орқали ишчи камерага

беришдан энергия сарфини изоҳлайди.

Фойдали иш коэффициентининг қанчалик лан бўлиши, жиҳозларнинг шунчалик такомиллашганлигини билдиради. Бунинг учун, иссиқлик аппаратларида фойдасиз сарф бўладиган иссиқликни камайтириш, яъни ёқилғини тоза тўлиқ ёқиш, атроф муҳитга, аппаратни ўзини қиздирилишига сарф бўладиган иссиқлик миқдорларини камайтириш керак.

Энергия сарфини кузатиш, ҳисобга олиш учун, солиштирма энергия сарфи кўрсаткичи қўлланилади. Иссиқлик аппаратлари учун солиштирма иссиқлик q (Дж/кг) – бу тайёр маҳсулот бирлигидаги сарфланган иссиқлик миқдоридир:

$$q = Q_{\text{сарф}} / G_{\text{т.м.}}$$

бу ерда: $G_{\text{т.м.}}$ – тайёр маҳсулот массаси (миқдори) кг ёки дона.

Жиҳозларнинг солиштирма металл сиғими – m , жиҳоз характерли параметри (ҳажми ёки майдони) бирлигидаги металлларнинг сарфи бўлиб, қуйидагича аниқланади:

$$m = M / V_o; \quad m = M / F_o$$

бу ерда: M – жиҳоз металл конструкциясининг массаси, кг;

V_o – ишчи камера ҳажми, м^3 ;

F_o – ишчи юза (қовуриш) майдони, м^2 ;

Узлуксиз ҳаракатдаги жиҳозларнинг металл сиғимини назарий иш унумдорлиги орқали, яъни уни жиҳоз металл конструкциясига бўлиш билан ҳисоблаш мумкин:

$$m = Q_m / M$$

Иссиқлик жиҳозларига мансуб, эксплуатацион энергетик кўрсаткичга, ишлов юзасига тўғри келадиган кучланиш T ($\text{Вт}/\text{м}^2$) киради:

$$T = Q_{\text{сарф}} / F_n \cdot \tau.$$

бу ерда: $Q_{\text{сарф}}$ – сарф этилган иссиқлик миқдори, Дж/кг;

F_n – қиздириладиган юза майдони, м^2 ;

τ – аппаратнинг ишлаш давомийлиги, с.

Жиҳозларнинг (машиналар) сарфланадиган қуввати(N), ишчи орган ўқиға сарфланган қувватга тенг бўлиб, бу ўз ўрнида маҳсулотнинг қайта ишловига (N_M) узатмаларга сарфланган қувват (N_u) йиғиндисига тенгдир:

$$N = N_M + N_u$$

Маҳсулотларнинг механикавий қайта ишловига кетган қувват:

машина ишчи органининг илгариланма ҳаракатида: $N_{M.u} = P \cdot \vartheta_o, Bm;$

машина ишчи органининг айланма ҳаракатида: $N_{M.a} = M \cdot \omega, Bm;$

бу ерда: P - қайта ишлов маҳсулотга ишчи орган таъсир кучи ёки маҳсулотнинг қарама – қаршилик кучи, H ;

M - айланма момент, $H \cdot m$;

ϑ - маҳсулотга нисбатан ишчи органнинг илгариланма тезлиги; m/s ;

ω - маҳсулотга нисбатан ишчи органнинг бурчак тезлиги, $рад/с$.

Маҳсулотни узатишга кетган қувват:

маҳсулотнинг илгариланма ҳаракатида: $N_{y.u} = P_y \cdot \vartheta_y$

маҳсулотнинг айланма ҳаракатида: $N_{y.a} = M_a \cdot \omega_a, Bm;$

бу ерда: P_y – маҳсулотнинг илгариланма ҳаракати учун талаб этилган куч, H ;

M_a – маҳсулотнинг айланма ҳаракати учун талаб қилинган куч моменти; $H \cdot m$;

ϑ_y – маҳсулотнинг ишчи камерага нисбатан илгариланма ҳаракат тезлиги, m/s ;

ω_a – маҳсулотнинг ишчи камерага нисбатан айланма ҳаракат бурчак тезлиги, $рад/с$;

Ишчи орган ўқиға кетган қувват технологик ёки қувватнинг фойдали сарфи дейилади. Лекин машинанинг умумий қувватининг сарфига, машина узатмаларини ва бажарувчи механизмларининг ҳаракатига ҳам сарф бўлиши керак.

Шунинг учун, машинанинг ишлашига сарф бўладиган умумий қувват:

$$N_y = \frac{N}{\eta}$$

бу ерда: η – машинанинг фойдали иш коэффициентини (ФИК);

Шундай қилиб, жиҳознинг ФИК унинг фойдали сарфланадиган қувватининг, аниқроғи энергиясининг умумий сарфланган қуввати (энергияси) нисбатига тенг бўлади.

Овқатланиш корхоналари жиҳозларининг ҳаммаси эксплуатацион ва таъмирлаш техникавий ҳужжат билан таъминланган бўлиши лозим.

Эксплуатацион ҳужжат, жиҳознинг эксплуатация қилиниши ҳақидаги йўлланмадан, уни қўллаш хавфсизлик техникаси бўйича эслатмадан, паспорти, формуляр ва улардаги иловадан таркиб топган.

Жиҳозларни эксплуатация қилиш ҳақидаги йўлланмада жиҳознинг тузилиши, чизмалари билан ёзуви, эксплуатация қилиш бўйича инструкцияси, техникавий хизмат кўрсатиш ва бошқа ҳужжатлар бўлади. Жиҳознинг паспорти, уни тайёрлаган корхона томонидан қафолатланган асосий параметрларини, тавсифини, қўйилиш комплектини, завод номерини тасдиқлайди.

Формулярда, жиҳоз ҳақида умумий маълумотлар биргаликда эксплуатация қилишдан бошлаб ишлаш ресурси, режали – огоҳлантирувчи таъмирлаш режаси, таъмирлаш цикли ораси структураси бўлиши керак. Чунки, унинг ёрдамида эксплуатация давридаги ойлар ва йиллар бўйича бузилишлари, техникавий хизмат кўрсатишлар ва таъмирлаш ҳисоби олиб борилади.

Ушбу ҳужжатлар корхона бошлиғининг буйруғи билан эксплуатация қилиш бўйича жавобгар шахсда сақланиши керак.

Жиҳозларнинг умумий эксплуатация этиш қоидалари бўйича, ишлаш олдида албатта жиҳозларнинг санитария – техникавий ҳолати текширилади. Бунда: электр ўтказгичлар ва ерга туташтирилганлигининг созлиги, барча ҳаракатланувчи қисмлар ва ишчи органларнинг атрофини ўраб олинганлиги, алоҳида улаш электр приборлари бўлган: рубильниклар, пакетли ўчиргичлар,

магнитли уловчилар ва ҳ.к. ҳолатини; жиҳознинг полга ёки ишчи столда маҳкамланганлигини; ёғини, айрим узеллари ва механизмларини, ишчи органлари ва ўрнатилганлигини созлигини, санитария ҳолатини, бўш ҳолатда ишлашини текшириш ва созлигини таъминлаш керак.

Жиҳозларнинг эксплуатациясида хом ашёни уларнинг ишга улангандан сўнг ортиш ва машиналарга меъёридан ортиқча ортмаслик керак. Чунки, бунда машиналар ишдан чиқиши тезлашади, ҳаракат манбаи бўлган электродвигателлар ортиқча юкда ишлаб, қизиб ишдан чиқиши ва маҳсулот сифати пасаяди. Жиҳозлар меъёридан кам юклатилса унда фойдали иш коэффициенти камаяди.

Жиҳознинг ишлаш вақтида қўл билан ортиқча маҳсулотни итариш, тўғрилаш қатъиян лан этилади. Бунинг учун махсус итарувчи воситалардан фойдаланиш керак жиҳозларнинг иш вақтида созлаш, таъмирлаш, олиш, туриш жойларини тозалаш ҳам, лан этилади. Жиҳозни ишлатишдан олдин, электродвигатель ва ишчи органларнинг тўғри томонга айланаётганлигига ишонч ҳосил қилиш керак. Агар тезлигини ўзгартирувчи вариатори бўлмаса, унинг тезлигини ўзгартириш фақат электродвигателини тўхтатгандан сўнг бажарилади.

Жиҳозларни ишлатишдан сўнг ўчирилади, очилиши керак бўлган қисмлари очилиб тозаланади, кейин яхшилаб ювилади. Ташқи юзаси олдин ҳўл, сўнг куруқ материал билан артилади. Ювилган қисмлар эса қурилади, сўнг ейиладиган ва коррозия бўлиши мумкин бўлган жойларига тузсиз озиқ-овқат ёғи суртилади. Зангламас ланел ва алюмендан қилинган жойлар ҳафтада бир марта ялтирагунга қадар ланели материал билан артилади. Барча электр жиҳозлар ишламаган вақтда электр тармоғидан узиб қўйиш керак.

5. Самарқанд шаҳар «Тўмарис» меҳмонхонаси касбий жиҳозлари эксплуатациясида учрайдиган носозликлар ва уларни бартараф этиш тадбирларини ишлаб чиқиш

5.1. Меҳмонхона тозалаш жиҳозлари эксплуатацияси

Меҳмонхонадаги хоналарни тозалаш, артиш, ювиш ишларини олиб боришда бир қанча жараёнлар ва жиҳозлар ёрдамида олиб борилади.

КУ-104 полювиш-полартиш машинаси, хоналар паркетли линалеумли ва пластик полларнинг чангини ютиш ва ювиш учун қўлланилади.

Машина пол юзидаги кирларни айланиб турувчи шёткалар билан механик усулда артиб ташлаш принципида ишлайди.

Тозалаш эркин ўрнатилган траверсда маҳкамланган шёткаларнинг мураккаб планетар ҳаракати туфайли бажарилади Электродвигатель ҳаракати туфайли шёткалар бир томонлама айланади.

Полга бўлган шётка ипларининг ишқаланиши куч таъсири ва траверс билан биргаликда ҳосил бўлувчи реактив момент билан тескари айланиши сабабли машинани кўп зўр бермасдан бошқариш мумкин бўлади. Машинада ишқалаш билан бир вақтда ҳосил бўлган чангларни ютиш ва чанг йиғиш халтасига солиш учун вентилятор ўрнатилган.

Агар машина пол ювиш операциясини бажарса, бунда бошқарилувчи клапан, трубка ва канал системаси орқали кирювиш эритмаси бакдан шёткаларга боради.

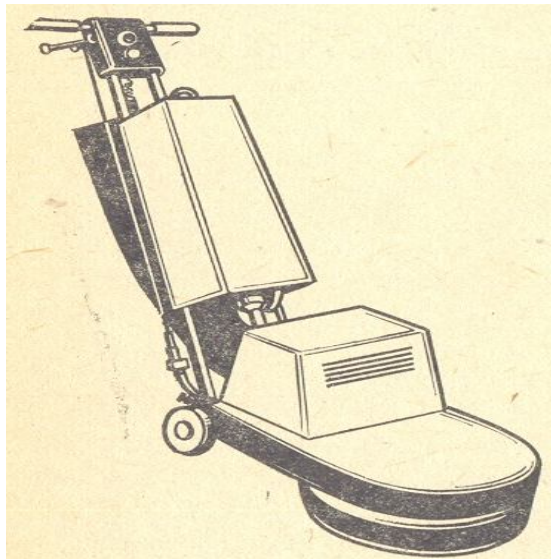
Машинада икки маротабали электроизоляцияси борлиги учун. унинг ерга уланиши ва ҳимоя воситалари талаб этилмайди.

КУ-105 пол артиш машинаси (расм-16) паркетли, ленолеумли ва пластик полларни ювиш ва чангларини ютиш учун қўлланилади. Машинада бир вақтда махсус сўриш системаси орқали кир ювиш эритмаси сўриб олинади.

Машинанинг тузилиши КУ-104 машинасига монанд бўлсада, ўзининг техникавий тавсифлари, размерлари билан фарқ қилади.

Машина размерининг кичиклиги хонадаги мебеллар, жиҳозлар остини ҳам тозалаш имкониятини яратади.

Машинада ювиш билан бирга, ишлатилган кирювиш эритмаси ва кирларни сўриши мумкин.



Расм -16. Пол артиш машинаси КУ-103.

КУ-102 “Марс” пол артиш-ювиш машинаси паркетли, линолеумли ва пластикли полларни тозалашга мўлжалланган. Бошқалардан фарқи бунда қайта ишланган ювиш суюқлигини ўзи чиқариб юбормайди, балки қўшимча КУ-101 машинаси ёрдамида, ёки қўл билан чиқариб юборилади. Машинанинг ишлаш принципи планетар ҳаракат қилувчи шёткаларнинг полда ишқаланиб механик куч билан кирларни тозалаш туради. Ювиш жараёнида ювиш эритмаси бакдан клапан ва трубкали система орқали берилади.

КУ-402 вакуум-шёткали шипирувчи машина, турли хилдаги полларни шипириб тозалашга, бир вақтда чангларни олишга мўлжалланган. Машина ёрдамида гиламларни, синтетик дорожкаларни қопламаларни ҳам тозалаш мумкин.

КУ-409 шипирувчи машина қаттиқ юзали полларни шипириб тозалашда қўлланилади.

Унинг юритмаси икки электродвигателдан ҳаракатланади. Машина шипириш юзасини асосий ва ён томон шёткалар ёрдамида шипириб, бир вақтда чангларни ютиб боради.

Шипирганда йиғилган ахлатлар асосий шётка орқали ахлат йиғгичга йиғилиб боради. Сўриб олинган чанглар материалдан қилинган халтачага йиғилади. Машинани тозалаш режимидан, ҳаракат қилишга ўтказиш учун оёқ педалини босиш орқали бажарилади. Бунда машина корпуси ғилдиракка нисбатан кўтарилиб, шёткалар юзадан ажралади ва машина ҳаракатга келади.

Машинани транспортировка этиш вақтида, шёткалари ички томонга киритилади ва ихчамланади.

КУ-305 пол ювгич машинаси мраморли, плиткали, линолеумли полларни ювиб тозалашга мўлжалланган бўлиб, шассидан юритмали механизм шёткадан, энергоузелли вентилятордан, иккита ювиш эритмаси ва ишлатилган суюқлик бочкасида ташкил топган.

КУ-002 чанг ютгич машинаси, хоналарни паласини қуруқ чангдан, ахлат, тупроқ, технологик чиқиндилардан тозалаш учун ишлатилади.

Унинг ишлаш принципи марказдан қочма вентилятор ёрдамида вакуум ҳосил қилиб, ахлат йиғгичга йиғиш билан бажарилади. Ахлат йиғгич тўлганида машина тўхтатилиб, йиғилган ахлатлар чиқарилиб юборилади. Тозаланган ҳаво яна ташқарига чиқарилади.

Албатта, ҳозирги вақтда турли хилдаги тозалаш машина ва воситалар овқатланиш корхоналарида қўлланиб келинмоқдаки, уларнинг тузилиши, ишлаш принципи кўриб чиқилган машиналарга ўхшаш ҳисобланади.

Пол тозалаш машиналар техникавий тавсифи 8-жадвалда берилган.

Пол тозалаш машиналарнинг техникавий тавсифлари

Кўрсаткичлар номи	Ўлчов бирлиги	КУ- 103	КУ- 104	КУ-102 “Марс”	КУ- 402	КУ- 409	КУ- 305	КУ- 002
Унумдорлиги	м ² /с	300	550	550	800	1000	550	250
Қоплаш эни	мм	315	500	500	500	600	500	-
Вентилятор унумдорлиги	м ³ /с	-	110	-	145	150	85	-
Электродвигател қуввати	кВт	0,27	0,75	0,75	0,27	0,5	1,12	3
Кучланиш	В	220	380	220/380	220	220	220	380
Ювиш эритма бак сигими	л	9	20	20	15	-	-	-
Фильтр юзаси	м ²	-	0,8	-	0,65	-	-	-
Габарит размери	мм							
узунлиги		750	760	735	1450	830	1200	1100
эни		360	550	545	620	560	560	720
баландлиги		1100	1100	1350	835	420	1135	860
Массаси	кг	40	65	50	50	45	80	125
Кабелининг узунлиги	м	-	25	-	-	25	-	25

Меҳмонхонадаги салқинловчи ва тозалаш аппаратлари эксплуатациясида уларнинг ўрнатилиши, фойдаланишда қўйилган талабларга риоя этиш, ўз вақтида техникавий хизмат кўрсатиш муҳим ўрин тутди.

Кондиционерларни ўрнатишда иссиқлик аппаратлари, электр тармоғи ўтказгичлари, қуёш нури тушадиган, эшик жойдан ташқари жойда ўрнатилиши керак. Кондиционерларни иш вақтида электр токидан жароҳатланишни олдини олиш мақсадида, уларни ерга улаш керак. Аммо, ерга улаш симини газ трубасига, алоқа тармоғи ўтказгичларига, иситиш трубаларига улаш мумкин эмас. Кондиционер ташқи блоки деворларга маҳкам ўрнатилган бўлиши шарт.

Кондиционерлар ишлаш вақтида ҳавонинг чиқиши, киришига тўсиқ бўлмаслиги, атрофида аланга олувчи моддалар бўлмаслиги керак.

Кондиционерлар ташқи блоки ҳам, керакли баландликда маҳкамланган, ҳаво циркуляцияси эркинлигини бемалол хизмат кўрсатиш мумкинлигини таъминлаш лозим.

Кондиционерларни улашда кўп ҳолатда ташқи блок ички блокдан пастда бўлади. Зарурият туғилганда ташқи блокни ички блокдан юқорида ҳам жойлаштириш мумкин. Уланувчи трубкалари 5 м. узунликда бўлса, у ҳолда трубкалардан сиртмоқ қилиниб ташқи блок чиқиш жойига уланади, бу ёғнинг қайтишини созлайди.

Кондиционерларни эксплуатацияси вақтида, уларнинг филтрлари тозаланиб турилиши керак.

Ҳаво филтрини тозалаш учун, олдинги девори очилиб, ҳаво филтри олинади. Ундан кейин чанг ютгич ёрдамида ёки температураси 40 °С бўлган илиқ сув билан тозаланади ва тоза филтрлар яна ўз ўрнига қўйилади. Кондиционер махсус филтрларини тозалашда ҳам, филтр ажратиб олиниб, унинг хусусиятини ўзгартирмасдан тозалайдиган восита билан тозаланади.

Кондиционерлар юзасини совунли илиқ сувга намлатилган юмшоқ материал билан тозаланади, сўнг қуригунича артлади.

Пол тозалаш машиналарини эксплуатация қилишдан олдин уларнинг нормал ишини текшириб, юргизиб кўриш керак. Бегона шовқин, куйган ҳид ёки бирор элементининг ишламаслиги маълум бўлса, уларни тузатиш тавсия этилади. Пол ювгичларни, чанг ютгичлардан фойдаланиш вақтида вақт-вақт билан чанг, ахлат, ишлатилган сув йиғгичларини бўшатиб, тозалаб туриш керак. Акс ҳолда, энергия сарфи кўпайиб тозалаш сифати пасаяди. Худди шунингдек, қўлланиладиган электр кабели ҳолатини ҳам текшириб, эксплуатация вақтида уни машина билан босмаслик, бирор жойга жилдирмасликка ва тўдалашда тугунлар ҳосил бўлишига йўл қўймаслик зарур. Машиналарни ишлатиб бўлгандан сўнг барча ечиладиган қисмлар алоҳида тозаланади. Корпусининг сирти совунли сув билан ювилиб қуригилади.

Кондиционерларнинг эксплуатация вақтида бўлиб турадиган носозлиги ва уларни бартараф этиш йўллари 9-жадвалда берилган

Кондиционерларнинг эксплуатациясидаги носозликлар ва уларни баратараф
этиш йўллари

Носозликлар	Носозликларни баратараф этиш йўллари
Кондиционер ишламаяпти	Текширинг, балким таймер кечки тартиби ўрнатилган
	Текширинг, балким кондиционер 3-минутлик ҳимоя тартибида турибди
	Электр тармоғида ток борлигини текширинг
	Электр токи автоматини ва ҳимоя симини текширинг
	Электр ўтказувчи сим уланиши жойини ва розеткасини текширинг
Совуқлик бериш етарли эмас	Кераклик ҳароратни ўрнатилганлигини текширинг
	Ҳаво филтрини текширинг
	Ҳаво кириш ва чиқиш жойлари тўсиғига эга эканлигини текширинг
	Хонага кўп қуёш нури иссиқлиги тушаяпти
	Хонада ҳаво алмашишига тўсиқ қилувчи предметлар кўп
	Хонада одам сони кўп
Иссиқлик бериш етарли эмас	Ўрнатган ҳарорат керагидан паст
	Хона шамолланияпти
	Ҳаво кириш ва чиқиш жойи ёпилган
	Фақат вентилятор тартиби ишламоқда
	Ҳаво филтрини текширинг
Шовқин	Кондиционерни маҳкам ўрнатынг
	Ҳамма маҳкамловчиларни қаттиқ тортинг
	Кондиционерга ёндашган предметлар йўқлигини текширинг
Компрессор тез-тез ёниб ўчмоқда	Электр токи кучланиши паст
	Кондиционер электр токига бошқа асбоблар билан биргаликда уланган

	Ташқаридан келаётган иссиқ ҳаво оқими йўқлигини текширинг
Узоқдан бошқариш пульти ишламаяпти	Узоқдан бошқарувчи пульта батарейкалар борлигини текширинг
	Узоқдан бошқарувчи пульта батарейкаларининг тўғри қўйилганлигини текширинг

5.2. Меҳмонхона салқинланиш жиҳозлари эксплуатацияси

Меҳмонхонанинг овқатланиш корхоналарида овқатланиш хоналаридаги ҳаво муҳитини талаб этилган хусусиятларда ушлаб туриш учун кондицияланади, яъни маълум ҳолатдаги ҳавони бериб туради.

Хоналардаги ҳаво температураси ва намлиги ташқи ҳаво температураси ва намлигидан фарқ қилади, шунинг учун уни хоналарга бериш учун маълум кондициягача қайта ишлов бериш керак бўлади. Бу ҳавони қайта ишлаш жараёни ҳаво кондициялаш дейилади.

Кондициялашда – хоналарда автоматик равишда температурани, нисбий намликни, тозалликни, ҳаво таркибини ва оқими тезлигини, одамларнинг ўзини яхши сезиши ва комфорт бўлишини, савдо-технологик ишларнинг олиб борилиши, савдо жиҳозлари ва товарларнинг яхши сақланишига автоматик равишда шароит яратишга тушинилади.

Бунинг учун кондициялашда ҳаво оқимини иситиш ёки совитиш, намлиги ёки қуриштиш, чангдан тозалаш, айрим ҳолларда ионизациялаш яхши аромат бериш ишлари бажарилиши керак.

Кондициялаш қурилмаларида ҳаво қайта ишланади. Ҳавони коллориферда қиздирилади, ҳаво совитгичларда совитилади. Ҳаво совитгичлар юзали ва контактли бўлади.

Юзали ҳаво совитгичда иссиқлик трубалар юзасидан берилади, бунда трубалар ичидан совуқ ёки совуқ агент (аммиак, фреон ва ҳ.к.) берилади ва бир вақтда ҳавони қуриштиш ёки намлаш мумкин бўлади.

Контактли ҳаво совитгичларда ҳаво совуқ сув билан, яъни форсункалардан ёмғир каби ёғдирилаётган сув муҳитидан ўтиб, контактда бўлиб совийди.

Ҳавони қуритишда айрим ҳолларда қаттиқ (силикагель) ёки суёқ (натрий хлор эритмаси) намутовчи моддалар қўлланилади.

Кондициялаш системаси ўзининг ташкил этилиши бўйича марказий ва маҳаллий бўлиши мумкин.

Марказий системада ҳаво қайта ишлови бир агрегатида олиб борилиб, бошқа хоналарга тайёр ҳаво бўллаб юборилади.

Маҳаллий системада эса, ҳаво катта бўлмаган кондиционерларда қайта ишлов берилиб, хизмат кўрсатиш хонасининг ўзида ўрнатилади.

Ишлаш фасли бўйича кондициялаш, ёзги (ҳавони тозалаш, совитиш ва қуритиш учун), қишга (тозалаш, иситиш ва намлаш учун) ва йил бўйи (барча функцияларни бажариш учун) ишлайдиганларга бўлинади. Ҳавони кондициялаш учун қўлланиладиган аппаратлар кондиционерлар деб аталади.

Кондиционерлар ташқи ва ички блоклардан ва масофадан туриб бошқариш пултидан иборат бўлади.

Кондиционерлар Panasonic, Mitsubishi, Daikii ва бошқа чет элда фирмаларида ишлаб чиқилса, юртимизда Самарқанд “Sino” ОАЖ томонидан ҳам ишлаб чиқарилаяпти.

Ишлаб чиқарилаётган кондиционерлар ўрнатиш жойи бўйича деразали, полусти, девордаги, потолокли ва мульти (аралаш) турли бўлиши мумкин.

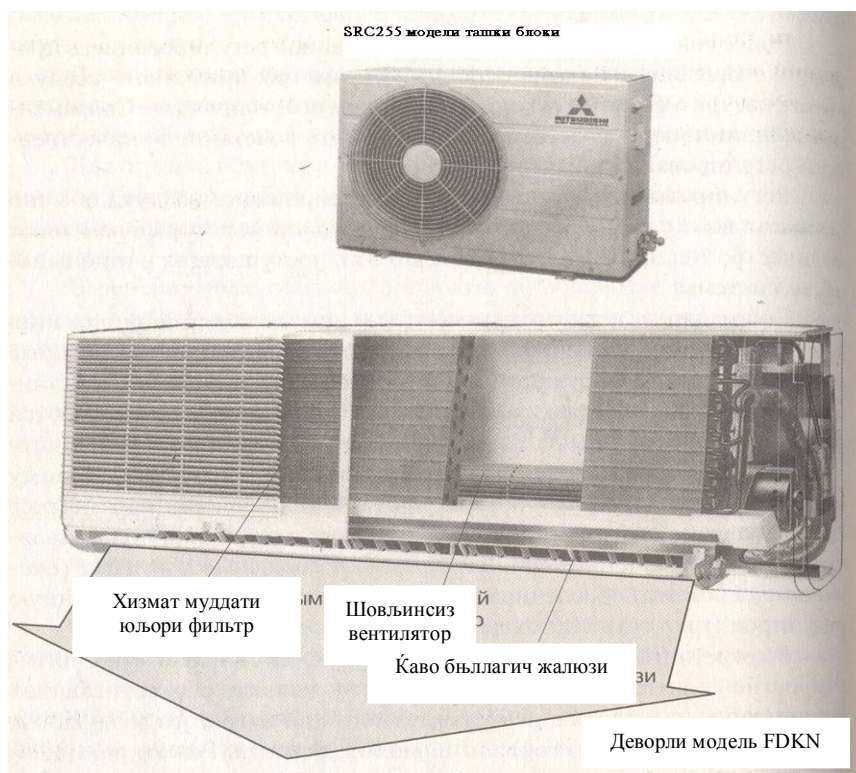
SRC255 кондиционер модели Mitsubishi фирмаси томонидан ишлаб чиқарилиб, уч-беш тезликли вентилятор ва икки системали жалюзали бўлиб, совитилган ёки иситилган ҳавони ҳам вертикал, ҳам горизонтал ҳолатга бир текисда ҳаво етказиб беришга мўлжалланган.

Кондиционер ишлаш вақтида совитиш ёки иситиш режимини ўзи танлаб олиши ва хонадаги ҳавони тезликда совитиш ёки қиздириши мумкин (расм 17).

Унинг ички блокдаги филтрлар системаси чанглари ушлаб, ҳавони дезодарация қилиб, уларда бактериялар ривожланишига қаршилиқ қилади.

Унда уч системали фильтр бўлади: биринчисида ҳаводан тўқималар ва нисбатан катта заррачалар ушланса, иккинчисида (катехинли фильтр) статик электр ёрдамида ҳаводан микрозаррачаларни (катталиги 1 мк. гача) ушлаб, вируслар ва бактерияларни дезактивлаб тарқалишини тўхтатади ва охиригида дезодорловчи каталитик ҳаракатдаги фильтр ҳид тарқатувчи моддаларни ютиб юборади.

Кондиционернинг ички блоки электрўтказгичлар ва труба ўтказгичлар системаси билан бинонинг ташқи деворига ёки томига қўйилган ташқи блок билан боғланади. Орасидаги максимал масофа 25 м. дан кўп бўлмаслиги керак. Ҳар бир ташқи блокка, унинг қувватидан келиб чиққан ҳолда 1, 2, 3, 5 ички блок уланиши мумкин. Кондиционер совитиш агрегати R410A совитиш агентида ишлаб, поршенли ёки ротацион компрессорлар қўлланилади. Улар ўзининг паст товуш ва юқори унумдорлиги билан бошқалардан фарқ қилади. Кондиционер конденсатори вентиляторидан бериладиган ҳаво оқими натижасида совитилади, вентилятор ҳам ички блокда жойлаштирилган.



Расм 17. SRC255 кондиционери

Кондиционернинг асосий элементлари ташқи ва ички блокларда берилган. Кондиционернинг ишлаши, ўчирилиши, ҳаво оқими тезлигининг температурасини ўзгартирилиши, бир кун олдин ишлашини дастурлаш суяк кристалли дисплейли масофали бошқарув пулти билан бошқарилади.

Sino-KFR-35 GW/DO2 сплит-системали деворий кондиционер хоналарда температура ва комфорт шароитини яратишга мўлжаллангандир. Сплит-системали кондиционер, ички қисми хонанинг деворига ва ташқи қисми – ташқарига ёки бошқа хонада ўрнатилади.

Кондиционернинг ташқи қисми, ҳам ички қисми тузилиши маҳаллий кондиционерлар каби бўлиб: ташқи блокни компрессор, конденсатор, вентилатор а ресиверли совитиш агрегати ташкил этса, ички блокни фильтр, вентилатор, буғлатгич ва жалюзлар ташкил этади. Бундан ташқари, ички блокда электр иситиш elementi бўлиб, иситиш релесиди вентилатор билан ҳам хонага иссиқ ҳаво беради. Ташқи ва ички блоги ташқи блок компрессор ва ресивери ва ички блок буғлатгичи билан боғлиқ бўлади.

Кондиционер деворий бўлганлиги учун у масофадан бошқариш пулти орқали бошқарилади. Пульт инфрақизил нур тарқатувчи қурилма билан таъминланган бўлиб, ички қисмида жойлашган температурани кўрсатувчи қурилма билан ҳамоҳанг ишлайди.

Кондиционер талаб даражасида ўрнатилгандан сўнг, бошқарув пулти ёрдамида ишга солинади. Бошқарув пулти узоғи билан 8 м. оралиқда тўсиқ бўлмаган масофадан алоқада бўлиши мумкин. Бошқарув пулти орқали: совитиш, намликни қуритиш, вентилляция, иситиш иш тартибида ишлатиш мумкин.

Sino KFRL-70L W/DO6 колона типли “қиш-ёз” кондиционери, сплит-системалидан унумдорлиги, тузилиши бўйича фарқ қилади. Кондиционер ташқи ва ички блоклардан ташкил топиб, асосан овқатланиш залларида фойдаланиши мумкин.

Кондиционернинг ташқи блоки тўрт бурчакли деворга осилишга мўлжалланган бўлиб, ичида герметик компрессор, вентилатор, конденсатор ва

ресивердан иборат электр ва автоматика приборлари, чиқиш-кириш трубалари бир бутун қилиб бажарилган. Олд томонидан айланали панжара билан тўсилган вентилятор парраги ичидаги конденсаторни совитиб туради.

Кондиционернинг ички блогида совитиш агрегатининг буғлатгичи, вентилятор электродвигатели юритмаси билан, турли филтрлар, жалюзлар иссиқлик манбаи бўлган электриситгич ва бошқарув электрон техникаси, пульти мавжуд. Улар бир бутун вертикал полда турувчи пластик қопламали металл корпусда ўрнатилган.

Кондиционерни автоматик режимда, масофали бошқарув пульти билан бошқарилади. Ишлаш принципи олдинги кўриб чиқилган кондиционерлар ишлаш принципига монанд ҳисобланади.

6. Меҳмонхонада ҳаёт фаолияти хавфсизлиги

6.1. Меҳмонхонада Меҳнат муҳофазаси

Меҳмонхонада турли жиҳозлар ва техник воситалари билан мураккаб ҳўжаликни ташкил этади. Унинг таркибида техникавий хизмат кўрсатиш хизматлари таркиб топган.

Меҳмонхона меҳнат фаолиятининг ўзига хос хусусияти шундаки, меҳнат қилиш узлуксиз вақтда, меҳмонларнинг алмашиб туриши билан олиб берилади. Шунинг учун ундаги меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлиги алоҳида эътиборга эга.

Меҳмонхона нормал ишлаши учун, унда нормал санитария гигиеник шароит бўлиши, ёрдамчи ва яшаш хоналарида яхши ёруғликнинг бўлиши, хоналарининг нормал шамолланиш, лифт ҳўжалигининг ва бошқа техникавий хизматлар меъёрий ишлаб туриши зарур.

Меҳмонхонада иш фаолияти шундай ташкил этиши керакки, унда бахтсиз ходимларбўлмаслиги таъминлаш керак. Бунинг учун ҳар бир ходим ўзининг хизмат мажбуриятларини яхши билиши ва лавозим кўрсатмаларини бекаму-кўст бажариши талаб этилади.

Меҳмонхонадаги меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлиги меҳмонхона директори бошқаради. Унга жавобгар шахс бўлиб бош мухандис ҳисобланади.

Унинг зиммасига соғлом ва хавфсиз меҳнат шароитини ташкил этиш, ишлаб чиқариш маданиятини ошириш ва касбий касалланишини камайтириш, олдини олиш вазифаси юклатилади.

Корхонанинг таркибий барча бўлимларида меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлиги бўйича қоида ва кўрсатмалар ишлаб чиқиладикки, улар ходимлар томонидан тўлиқ бажарилиши лозим.

Бу ҳолда кўрсатмалар корхона директори ва касаба союз томонидан тасдиқланиб иш ўрнига осиб қўйилади.

Меҳнат муҳофазаси ва ҳимоясини ташкил этиш жавобгарлиги бўлиш, хизмат, корпус ва ҳ.к. раҳбарлар зиммасида бўлади. Буларга меҳнат муҳофазаси ва ҳимояси бўйича тадбирлар ташкил этиш.

Ишчиларнинг иш жойида инструктаж ўтказиш ва уларни хавфсиз ишлашга ўргатиш; қўлланиладиган жихоз ва воситаларни созлигини назорат қилиш, иш жойида шамоллатиш, ёруғлик ва исистиш воситаларининг тўғри эксплуатациясини таъминлаш, ҳар бир иш жойининг хусусиятидан келиб чиққан ҳолда интруктив кўрсатмалар ишлаб чиқиш, иш жойларида намунавий тартиб ўрнатиш, ишчиларнинг меҳнат хавфсизлиги ва муҳофазаси бўйича барча қоида ва кўрсатмаларни бажарилишини таъминлаш киради.

Меҳмонхонага ишга кирувчилар аввал дастлабки, сўнг иш жойи интруктажини ўтишлари ва махсус журналларда расмий равишда белгиланиши лозим. Бу журнал кадрлар бўлимида сақланади. Иш фаолиятининг ҳар уч ойида бундай инструктажлар такрорланади.

Меҳмонхонада электро жароҳланиш бўлмаслиги учун барча ходимлар утюг, чойнак, электросамовор, телевизор, радиоприёмник, полговчик, чангютгич машиналари билан хавфсиз ишлар бўйича техника хавфсизлиги инструктажи ўтказилади.

Корхонада жароҳатланишнинг асосий сабабларига: меҳнат хавфсизлиги қоидаларига риоя этмаслик, ҳимоя воситаларини (қўлқоп, кўзойнак, ҳимоя тўсиғи) ўз вақтида қўлланмаслик, ходимлар малакасининг пастлиги, иш ўринларига нотўғри қўйилиши, иш шароитининг ёмонлиги ва инструктажнинг қониқарсиз ўтилганлиги киради.

Барча рўй берадиган бахтсиз ҳодисалар 24 соат давомида сабаби аниқланиши, далолатнома тузилиб, узоғи билан уч кун муддатда жабрланганга берилиши лозим.

Ходимларнинг иш вақтида жароҳатланиши ишлаб чиқариш жароҳати ҳисобланади.

Меҳнат муҳофазаси ва ҳимоясининг умумий қоида, ва кўрсатмалардан ташқари, ҳар бир хизмат ва иш лавозимнинг ўзига қаратилган инструкцияси бўлиши керак.

Меҳмонхона ходимлари ҳаммаси тиббий кўрикдан ўтишлари ва иш жойи инструктажини олишлари лозим.

Биз қуйида меҳмонхона айрим хизматлари ходимларига меҳнат муҳофазаси ва хавфсизлиги бўйича бериладиган тавсиялар ва кўрсатмаларни келтирамиз.

Администратор, ҳисоб-китоб оператори ва порте, маиший хизмат электр асбоблари билан хавфсиз ишлаш тартиби ва қоидасини, ёритгичлар ўчиргичларининг жойлашишини, ёнғин хавфсизлик қоидасини билиши; ёнғинга қарши воситалар қўллаш олишни, уларнинг қаерда жойлаштирилганини билиш; қўл остидаги хизматчилар навбатидан олдин мунтазам равишда инструктаж ўтказилиши керак.

Ишнинг тугаши билан навбатчилигини топшириш ва бу ҳақда ката администратор ёки корпус мудирига ёки директорига бериши лозим.

Катта горничний ишнинг бошланишидан олдин электр жихозлар ва приборларнинг, очилиб-ёпилувчи норвончаларнинг, қўлқоп, кўзойнак ва барча иш воситаларини текшириб кўриб созлигига ишонч ҳосил қилиш керак. Ювиш кимёвий воситаларни тўғри қўллаш, дарз кетган ойна ва сиртларни қўли жароҳат олмаслиги учун ишқалаб тозаланмаслиги керак. Ҳар бир машина воситани ишлатганда албатта унинг кучланиши тармоқ кучланишини текшириш керак. Асбоб-ускуналарни, машиналари қўллаш вақтида кепик, аҳамитсиз носозлик бўлганда ҳам, ишни тўхтатиб мутахасисга мурожат этиш лозим.

Иш вақтида ҳар қандай кучланишда бўлган электр кабеллар хавфли ҳисобланади, шунинг учун унинг устида турмаслик, электр тармоқдан ажратилгандан сўнг йиғиштириш тавсия этилади. Чанг ютгичнинг исиб кетиши, товушининг дағаллаши филтърнинг тўлиб қолиши ва бошқа ҳ.к. йўл қўймаслик зарур.

- совутгичдан ташқари электро жихозларни ишлатиб қаровсиз қолдириш;

- носозлик электр жихозларини ўтказгичларини қўллаш;

- ишлаб турган электрочайникни ва электр самоворни сув билан тўлғазиш;

- розеткадан вилка шнуридан тортиб олиш;

- пахтақоғозли филтрсиз чангютгични ишлатиш;

- чанг ютгич режими бузиш режими бўйича ҳар 45 минутда 20 мин дам бериш керак.

- чангютгични шунуридан тортиб юргизиш.

Санузелларни тозалашда албатта қўлқоп ва оид резинали фартукдан фойдаланиш керак. Раквина, ванна кафелларни ювиб тозалашда меҳнат хавфсизлик қонунчиликлари риоя этиш лозим.

Ишнинг охирида қўлланилган жихозларни тозалаб сақлаш жойига қўйиш, уларнинг носозликлари тўғрисида қайта горничнийга хабар бериш керак.

Меҳмонхона фарроши ишни бошлашдан олдин махсус формада иш кийимини кийиниши, бошларида бош кийими бўлиши лозим бўлади.

Қўлланиладиган жихозлар, инвентарлар, ювиш воситаларининг бўлиши ва соғлиги текширилади. Иш вақтида электр асбоб ва приборларни қуруқ ката билан ортиш, кимёвий воситалар қўлланишда резинали қўлқоплар, деворларни артишда щеткалар, мебелларни тозалашда чиқиб турган шуруплар, дағир-буғирлардан эҳтиёт бўлиши керак.

Трубади ўтказгичларни қўрсатиладиган нормалар билан артиш, ахлат қориналарни қўл билан бўшатиш тақиқланади. Худди шундай электр жихозлар, электр аппаратларни техник персоналларсиз артиш, тозалаш, тўсиқларни олиниш, электр токи бор ўтказгичлар, ишлаётган насосларни хавфсизлик мақсадида артиб тозалаш ҳам ман этилади.

Ишдан сўнг барча иш жихозлари белгиланган жойда қўйилиши керак.

Меҳмонхона ётоқ анжомларини бошқарувчиси (касбелянига ишини чойшаблар омборида қўйилган пломбани тўғрилигини текширишдан бошлаш лозим. Унинг мажбуриятига: электр приборлари, ёнғин ўчиргич, хлорли эритмалар билан ишлашни билиш; шахсий гигиена қоидаларига риоя этиш, кир, чойшабларни олиш ва тозасини бериш қоидаларини билиш, юкларни ташишда хавфсизлик қоидаcига риоя этиш; ёнғин хавфсизлик қоидаларини билиши юклатилган. Айниқса, чойшабхонада дазмолни қўллаш қатъиян ман этилади.

Чойшаб таъмирловчи текширувчилар тикув машинасида тўғри билиши, фақат берилган топшириқни бажариш, фақат соз жиҳозларда ишлаши талаб этилади.

Ишга тушишдан олдин барча тугмаларни ўтказиш, электромашиналарнинг ерга уланганлигини текшириш, машиналари ўзини юритиб кўриб созлигига ишонч ҳосил қилиши, уларнинг ҳимоя тўсиқ билан тўсилгани, олинадиган қисмларининг беркитилганлигини текшириш лозим.

Иш вақтида хавфсизлик қоидаларига риоя этиб: машина ишлаб турганида игнани алмаштириш, қўйиш мумкин эмас; машинани секин ишга қўйиш, тикишда икки қўлни ишлатиш, қолиб қолган ипларни машина тўхтаган вақтда олиш, барча инструментларни (қайчи, отверка алоҳида сақлаш машинани қўл билан тўхтатишга ҳаракат қилмаслик, машина ҳаракат қисмлари тўла тўхтатилган вақтда ёғлаш, назорат қилиш ишларини олиб бориш керак.

Иш жойини тоза, тартибли сақлаш талаб этилади.

Гардеробчи, нарсаларни сақлаш омборчаси, навбатчиликни қабул қилишда иш жойининг тозаллигини, ёритгич приборларнинг созлигини текшириши, навбатчи администраторда ёнғин хавфсизлиги бўйича инстуктаж олиши керак.

Улар доимо иш жойида бўлиши, ёнғин хавфсизлик қоидаcини билиши, ёнғин ўчиргичдан фойдаланишни билиши талаб этилади. Иш жойини тозалашда горничний ёки фаррошларга берилган инстуктажни билиши керак. Иш жойига бегоналарни қўйиш қалган манн этилади.

Швейцар ишга қўшишда олдин майдончасини кўздан кечириши, эшикларнинг ойналарнинг тозаллагичига, уларнинг қўлининг созлигга, керакли инвентарларнинг борлигига эътибор бериш керак.

Иш вақтида: меҳмонхона қўйилган талаб бўйича ичкарига қўйиш, киришиэшиклари олди тозалигига, иссиқлик режимига караш керак ва талаб даражасида бўлишини таъминлаш лозим.

Барча тозалаш жараёнида меҳнат, техника хавфсизлик қоидаларига риоя этиш лозим.

Ўзича иш жойидан кетиб қолмаслиги сўралади.

Меҳмонхона ходимлари интрукцияни бузганликлари учун интизомий жазоланадилар.

6.2. Меҳмонхонада ёнғин ва техника хавфсизлиги

Ёнғин меҳмонхонага катта моддий зарар келтиради. Бир неча минут ёки соат жудда катта миқдордаги халқ бойликлари ёниб кулга айланади.

Ёнғин вақтида ажралиб чиқадиган зарарли газлар ҳавони заҳарлайди, кишиларни жароҳатланишига ҳатто ўлишига сабаб бўлади. Шунинг учун бошқа корхоналар сингари меҳмонхоналарда ёнғин хавфсизлиги учун бажариладиган тадбирлар муҳим рол ўйнайди.

Меҳмонхона ва тур комплексларда ёнғин чиқиши сабаби, қўпинча: олов билан эҳтиётсизлик билан муносабатда бўлиш, электротармоқлари, электр жиҳозларнинг носозлиги, ресторандаги иссиқлик ушловчиларнинг ўз вақтида тозаланмаслиги, эксплуатация технологик жараёнларининг бузилиши, таъмирлаш ва бошқа ишларда ёнғин хавфсизлик қоидаларига риоя этмаслик ҳисобланади.

Шу билан бирга номерлардаги телевизорлар ёритиш ускуналари ва чиқиш ҳолатлари ҳам сабаб бўлиши мумкин.

Шунинг учун ҳам буларнинг олдини олиш учун турли профилактик ишларни ташкил этиш керак бўлади. Аввалам бор, ишлаб чиқариш интизомини

кўтариш, ёнғинга қарши каттик режимни ўрнатиш, ҳар бир ҳодисани чуқур ўрганиш, хабарини бериш лозим.

Меҳмонхона ходимларини ёнғинни сезиш қобилиятини ошириш мақсадида махсус ўқитиш, ёнғин хавфсизлиги қоидаларини бажаришни талаб қилиши лозим.

Ёнғинга қарши профилактика, деганда меҳмонхонада яшовчилар ҳаётини ёнғин хавфсизлигини таъминлаш, бино ва бойликларни сақлаш, ёнғиндан огоҳлантириш ва ёнғин бўлган пайтда мувофақият билан уни бартараф этишни билиш тушунилади.

Меҳмонхонада олдиндан эвакуация йўллари, ёнғинга қарши қўланиладиган воситалар (тутун чиқиш, лифт тахтаси ҳаво йўллари, ёнғин автоматик қурилмалари суз ҳолатда бўлишни таъминлаш лозим. Меҳмонхона каридорида, зина майдончаларида эвакуация чиқиш эшиклари устида «чиқиш» деб символик равишда одамнинг зинапоядан югураётган тасвири, ҳаракат стрелкаси кўрсатилиши лозим.

Барча меҳмонхона қават эвакуация режаси тузилиб, эшигининг орқасига кўринадиган жойларида осиб кўрсатиши лозим.

Ушбу режада қандай қилиб ёнғин, ёнғин вақтида зудлик билан чиқиб кетиш йўли кўрсатилган бўлиши керак.

Эвакуацияни ўрнатилган телекоммуникацион система орқали навбатчи администраторлар ваҳима қилмасдан эълон қилишлари лозим.

Меҳмонхона персонали вақти-вақти билан ёнғин хавфсизлиги ўқитилиб, асосий ёнғинга қарши қўланиладиган олов ўчиргичлар (ОХП-10, ОП-М, ОП-9мм, улар кўпикли, угле кислоталари бўлиши мумкин)нинг қўлланилишини ўрганиши керак.

Меҳмонхоналарда электржихозлар носозлиги сабабли ёнғинларни бартараф этиш учун, мунтазам равишда уларнинг созлигини текшириб туриш керак.

Меҳмонхонанинг ҳар бир ходим ўзининг лавозими мажбуриятларидан ташқари, яна ёнғин хавфсизлиги қоидаларини, ёнғиндан сақланишни қутқарув ишларини ташкил этиш билиши шарт.

Бунинг учун ҳар бир қаватда бу бўйича жавобгар шахслар тайинланиб керакли жойларда ёзиб қўйилиши лозим.

Меҳмонхоналарда қабул қилишда, албатта ёнғин хавфсизлиги инструкцияси билан таништириш, огоҳлантириш лозим ва улар карточкаларига бу ҳақда имзо қўядилар.

Меҳмонхоналарда кўп ҳолда ёнғин бўлиши сабабли, кечки навбатчиларнинг жойларида бўлиши, ушлаб қолмасликлари қаттиқ талаб этилади. Чунки, ёнғин бўлган тақдирда улар меҳмонхоналарни, ёнғинга қарши тизимларни хабардор этишлари, эвакуацион эшикларини очишлари, унга қарши дастлабки ҳаракатни ташкил этишлари сўралади. Эвакуацияни айнан ёнғин қаердан пайдо бўлган бўлса, шу ердан бошлаш керак.

Кўпгина замонавий меҳмонхоналарга ёнғин автоматик сигнализацияси ўрнатилган. Шунинг, учун марказий станциясига навбатчи электрик бўлиш лозим. Ёнғин ҳақида сигнал бўлса, уни қабул қилиш (ёзиб олиш) қаердан эканлиги аниқлаши, зудлик билан ёнғин ҳимояси тузилмасига хабар бериш, меҳмонхона навбатчисига айтиш, мунтазам равишда келаётган сигналларни кузатиб аниқлаб бериш сўралади. Унинг мажбурияти эслатма сифатида ёзилиб иш жойининг кўринадиган жойига қўйиш керак.

Администрация ходимлари меҳмонларнинг келиши олдида нумерларнинг тайёрлигини хоналар санитар ҳолатини, керакли инвентарлар билан контактланганлигини, шу билан бирга техник воситалар ҳолатини, электр асбобларнинг ва электрожиҳозлар созлигини текшириши лозим.

Меҳмонхонада фавқулотда ёнғин хавфсизлиги режимини ўрнатишда, меҳмонларни хавфсизлик тўғрисида эслатиб қўйиш ўта муҳим ҳисобланади.

Шунинг учун, ҳар бир меҳмонхонада, яшовчилар учун эслатма тузилди ва унда ёнғин хавфсизлиги тўғрисида таклифлар ва ёнғин вақтида ўзини тутиш қоидалари кўрсатилади.

Расм-18да Тўмарис меҳмонхонасида бажарилган эслатма шакли берилган.



Хурматли меҳмонлар!

Сизни ёнғин хавфсизлик қоидаларига риоя
этишингизни сўраймиз



Лифт кабинасида ёқилган сигарета (папирос)
билан чиқишга рухсат этилмайди



Номерда электр иситиш асбоблардан (кофе
қайнатгич, дазмол ва ҳ.к.) илтимос
фойдаланг

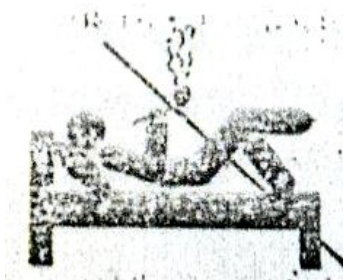


Сизга эслатамиз, ёндирилган тортер ва стол
устки лампаларни ёнувчи материаллар билан
ёпиш хавfli ҳисобланади



Қоғоз корзинасига ўчирилмаган
сигарета (папирос)ни ташламанг. Кулдондан
фойдаланинг

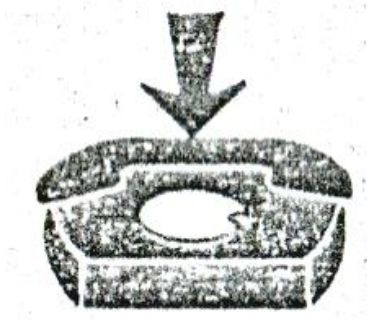
Номерда портловчи ва тез ёнувчи
материалларни келтириш ва сақлаш мумкин
эмас



Ишонамизки, сиз кворотга чўзилиб
сигарета (папирос) чекмайсиз ва ўчирилган
сигарета (папирос)ни қўймайсиз.
Бу жуда хавфли!



Номердан чиқаётганингизда,
телевизор, кондиционер, ёритгич
лампарани ўчиришни унутманг!



Ёнғин чиққанида албатта, зудлик
билан 01 ёки 233-3301 телефонига қўнғирок
қилинг.

Администрация

Расм-18. Тўмарис меҳмонхонасида бажарилган эслатма шакли.

Ушбу эслатмани меҳмонхона номерларида, кўринадиган жойда ёки телевизор, совутгич устида қўйилади.

Замонавий меҳмонхоналарда етарли миқдорда ёнғин хавфсизлигини таъминловчи, ёнғин учун жиҳозлар билан таъминланган бўлиш лозим.

Буларга: гидрантлар, махсус мослама, шланглар, брантеятлар, аланга ўчиргич киради ва улар доимо шай ҳолатда бўлиши керак.

Меҳмонхона биноси керак каридорида ҳар 20 м бита кўпикли ёнғин ўчиргич, биттадан буфетда, ошархонада, устахонада, сартарошхонада машина бўлимида, иссиқлик узелида, бойлерда 18 та кўпикли ва 1 та карбонат кислотали ўтўчиргич ва кумли яшик, белкураги билан бўлиши керак.

Агар меҳмонхона хўжалик ҳовлиси бўлса, унда албатта, ёнғин умли яшиги лом, болта ва челак қўйилган бўлиши керак.

Бундан ташқари ҳар бир қаватда телефон, электромегафон ва фанар бўлиши керак.

Ҳар бир этажда махсус шланг крани, стволли қўл ушлагичи қўшилиб пломбалаб қўйиш лозим.

Ўт ўчиргичлар ҳар ўн кунда текширилиб, унинг соғлигига ишонч ҳосил қилиши талаб этилади.

Улар полдан 1,5 м, эшикдан 1,2 м эвакуация йўлини тўсмайдиган умумий интерерга мос қилиб ўрнатилади.

Ҳар бир меҳмонхонада, меҳмонхона ходимлари ишдан кўнгилли ёнғин дружиналари ҳам ташкил этиш, ўзининг самарасини беради. Улар ёнғинга қарши барча жиҳоз ва воситалар билан таъминланган бўлишлари ва ҳар вақт кўрикдан ўтказиши талаб этилади.

Хулоса ва таклифлар

Ҳозирги вақтда Ўзбекистонда хизмат соҳаларини ва туризм соҳаларини ривожлантириш учун кўпгина ишлар амалга оширилмоқда. Шу билан бирга бу борада замонавий янги меҳмонхоналарни ҳам барпо этиш муҳим аҳамиятга касб этмоқда. Меҳмонхоналарни янги жиҳозлар билан таъминлаш, уларнинг хавфсизлигини таъминлаш ишлари амалга оширилиб келинмоқда.

Менинг ишимда ҳам меҳмонхона бўйича бир қатор ишлар амалга оширилди. Жумладан, Ўзбекистон меҳмонхоналари хўжалигининг ривожланиш келажаги, меҳмонхона хўжалигининг материал-техникавий баъзаси, Самарқанд шаҳар «Тўмарис» меҳмонхонаси ва ундаги касбий технологик жиҳозлар тавсифи, «Тўмарис» меҳмонхонаси хўжалигида қўлланиладиган касбий технологик жиҳозлар, тозалаш-йиғиш машина ва механизмларнинг қўлланилиши, чангни куруқ ва хўл йиғичлар жиҳозлари ва уларнинг тавсифи, меҳмонхонадаги пол ювиш ва чанг ютгич жиҳозлари тавсифи, меҳмонхона хўжалигидаги кирювиш бўлими касбий технологик жиҳозлар эксплуатацияси, меҳмонхонада қабул қилиш ва жойлаштириш хизматлари жиҳозлари, уларнинг техникавий эксплуатацияси, касбий жиҳозларнинг эксплуатацияси умумий талаблари, Самарқанд шаҳар «Тўмарис» меҳмонхонаси касбий жиҳозлари эксплуатациясида учрайдиган носозликлар ва уларни бартараф этиш тадбирларини ишлаб чиқиш, тозалаш, салқинланиш жиҳозлари эксплуатацияси, меҳмонхонада ҳаёт фаолияти хавфсизлиги, меҳнат муҳофазаси ва ёнғин ва техника хавфсизлиги масалалари тўлиқ ўрганилиб чиқилди.

Бу борада «Тўмарис» меҳмонхонасига айрим таклифлар берилди.

- касбий технологик жиҳозлар била ниш олиб борувчи ходимларнинг техника хавфсизлигини мустаҳкамлаш;
- меҳмонхонада қўлланиладиган жиҳозларнинг яқин жойларига ёнғин хавфсизлиги бўйича эслатмалар осиб қўйиш;
- меҳмонхонадаги ходимларнинг малакасини ошириб бориш.

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

1. “Ўзбекистон Республикасида 2006-2010 йилларда хизмат кўрсатиш ва сервис соҳасини ривожлантиришни жадаллаштириш чора-тадбирлари тўғрисида” Ўзбекистон Республикаси Президентининг қарори. – Тошкент, “Халқ сўзи” газетаси, 18 апрел 2006 йил.
2. «2012-2016 йилларда Ўзбекистон Республикасида хизмат кўрсатиш соҳасини ривожлантириш дастури тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси Президентининг қарори. 2012 йил 10 май.
3. Ляпина И.Ю. Организация и технология гостиничного обслуживания. – М. АСАДЕМА. 2002. – 207 с.
4. Ляпина И.Ю., Игнатъева Т.Л., Безрукова С.В. Моддийно-техническая база и оформление гостиниц и туркомплексов. – М.: АСАДЕМА. 2004. – 251 с.
5. Ахмедов Х.И., Аддаберганов А.А. Организация обслуживания в гостинице. – Ташкент, “То’лиқ”. 2007. – 222 б.
6. Туризм и гостиничное хозяйство (под редакции А.Д.Чудновского). – М.: “ЮР Книга”. 2005. – 447 с.
7. Зубков А.А., Чибисов С.И. Справочник работника гостиничного хозяйства. – М.: Высшая школа, 1998. – 272 с.
8. Усов В.В. Организация производство и обслуживания на предприятиях общественного питания. – М.: Изд. центр “Академия”, 2006. – 416 с.
9. Калинина В.М. Техническое основание и охрана труда в предприятий общественного питания. – М.: Изд. центр “Академия”, 2003. – 420 с.
10. Интернет материаллари:
 - 10.1. <http://www.apb.org.uk>
 - 10.2. <http://www.nao.gov.uk>
 - 10.3. <http://www.iaa.org.uk>
 - 10.4. <http://www.iasc.org.uk>
 - 10.5. <http://www.aicpa.org/index.htm>
 - 10.6. www.uza.us.apb (ЎМА турли соҳаларга доир кундалик янгиликлари)