

5 Нигметжанова Г.К. Студенттің өзіндік жұмыстарын тиімді ұйымдастыру // ҚАЕУ хабаршысы. - Алматы. №1 - 2008.

6 Исмаилова Р.Б. Өзіндік жұмыс арқылы студенттердің кәсіби бағыттылығын қалыптастыру. - Қазақстан Республикасы. -Түркістан, 2010.

В статье автор рассматривает проблемы самостоятельной работы студентов как формы организации обучения в высших учебных заведениях с помощью технологии индивидуализации обучения. Показано историческое развитие идеи самостоятельной работы студентов и отдельные аспекты её организации в высших учебных заведениях, значимость самостоятельной работы для активизации учебно-творческой деятельности студентов.

The problems of independent work as an organization form of education in higher educational institution with the help of individualization are raised. Historical development of ideas of students' independent work and separate aspects of advantage organizing it in higher educational institutions are shown. The importance of organizing students' independent work in special higher educational institutions for activation educational-creative activity is opened.

И. Тургунбаев

Безопасность жизнедеятельности на полиграфических предприятиях

Казахский национальный университет им. аль-Фараби, Казахстан, г. Алматы

УДК 002.2

Аннотация. Автор в своей статье рассматривает основы безопасности жизнедеятельности на полиграфических предприятиях. Детально разбираются санитарно-гигиенические требования к устройству и содержанию полиграфических предприятий, значения температуры, относительной влажности, скорости движения воздуха на рабочих местах, пожароопасность производства, анализируются травмоопасности технологического процесса, в таблице приводятся возможные травмы при выполнении операций технологического процесса.

Полиграфическое предприятие. Пожаровзрывоопасность веществ.

Санитарно-гигиеническое благоустройство и состояние территории полиграфического предприятия много значат в создании здоровых, безопасных условий труда и высокой культуры производства. Эти мероприятия играют также большую роль в защите населения от вредного воздействия производственных выбросов (газов, пара, пыли, сточных вод и т.д.), загрязняющих окружающую воздушную среду, почву и водоемы, а также с вредным воздействием шума и других неблагоприятных факторов [2].

Производственные здания предприятий, расположенные в промышленных зонах, допускается проектировать одноэтажными со сплошной застройкой, а здания предприятий, расположенных в пределах городской селитебной территории - многоэтажными. Объем производственных помещений и площадь на одного работающего должны составлять, соответственно, не менее 15 м³ и не менее 4,5 м².

Высота потолков выбирается в зависимости от характера технологического процесса. Для удаления избыточной теплоты, влаги и газов она должна быть не менее 3,0 м.

Необходимо изолировать или размещать в специальных помещениях производственные процессы, сопровождающиеся шумом, вибрацией, выделением пыли, вредных паров и газов. Также нельзя размещать конторские помещения и невредные цеха и отделения над вредными.

Ширина основных проходов внутри цехов и отделений должна быть не менее 1,5 м, а ширина проездов - 2,5 м. Ширина ворот на путях внутрицехового транспорта должна на 600 мм превышать ширину транспортных средств, а высота - на 400-500 мм их высоту.

Двери и ворота, ведущие непосредственно во двор, следует оборудовать тамбурами или воздушными (тепловыми) завесами. Ширина

тамбура должна быть больше ширины дверей на 300 мм, а ширина ворот - на 600 мм с каждой стороны.

Полы на полиграфических предприятиях должны быть износостойкими, упругими, теплыми, нескользкими, непылящими, плотными, гладкими, легко поддающимися чистке.

Важное значение для здоровых и безопасных условий труда имеют рациональное размещение основного и вспомогательного оборудования, производственной мебели, а также правильная организация рабочих мест. Порядок размещения оборудования и расстояние между машинами определяются их габаритами, технологическими требованиями и требованиями техники безопасности. Во всех случаях к оборудованию, имеющему электропривод, должен быть свободный подход со всех сторон шириной не менее 1 м со стороны рабочей зоны и 0,6 м - со стороны нерабочей зоны.

Для хранения в цехах материалов, полуфабрикатов и готовой продукции должны предусматриваться специально отведенные места.

В составе каждого предприятия имеются вспомогательные помещения, которые включают в себя: санитарно-бытовые помещения (гардеробные, душевые, умывальные, комнаты личной гигиены, курительные, туалеты и др.); помещения медицинского профиля (медпункты, здравпункты); помещения общественного питания (комнаты приема пищи, столовые); помещения культурного обслуживания (красные уголки, библиотеки); административные помещения (завоуправления).

Санитарно-бытовые помещения следует размещать с максимальным приближением к рабочим местам, чтобы не было встречных потоков людей, а также переходов через производственные помещения с вредными выделениями, не отапливаемые части зданий и открытые пространства.

Душевые должны размещаться в комнатах, смежных с гардеробными, у внутренних стен.

Умывальные устраивают в смежных с гардеробными комнатах или в гардеробных. Расстояние между кранами должно быть не менее 0,65 м.

Туалеты размещают, как правило, на каждом этаже на расстоянии не более 75 м от наиболее удаленных мест.

Помещения для отдыха проектируют из расчета 0,2 м² на одного работающего в наиболее многочисленной смене, но не менее 18 м². Они

оборудуются умывальниками, устройствами питьевого водоснабжения и электрокипятильниками.

Курительные размещаются, как правило, смежно с туалетами и на расстоянии от рабочих мест не более 75 м. Их площадь определяется из расчета 0,03 м² на одного мужчину и 0,01 м² на одну женщину, но не менее 9 м².

Здравпункты размещают на первых этажах вспомогательных или производственных зданий. Расстояние от наиболее удаленных рабочих мест до здравпункта не должно превышать 1000 м [2].

Площади некоторых других вспомогательных помещений принимаются из расчета: рабочие комнаты управлений и контор - 4 м² на одного служащего, конструкторского бюро - 6 м² на один чертежный стол, залы заседаний вместимостью до 100 человек - на 1,2 м² на одно место, а вместимостью более 100 человек - по 0,9 м² на каждое место свыше 100.

Кабинеты по технике безопасности при списочном числе работающих: до 1000 - 25 м², от 100 до 2000 - 50 м², от 3000 до 5000 - 75 м², от 5000 до 10000 - 100 м².

При выполнении производственных процессов и работе оборудования возникают опасные зоны. Опасная зона - это пространство, в котором возможно воздействие на работающего опасного или вредного производственных факторов [4].

При проектировании производственного оборудования конструктор выявляет все возможные опасные зоны и предусматривает соответствующие технические средства безопасности, исключающие возможность входа человека в опасную зону.

К техническим средствам, обеспечивающим безопасность труда при эксплуатации оборудования, относятся: ограждения, предохранительные и тормозные устройства, блокировки, сигнализация, дистанционное управление и специальные устройства безопасности.

Ограждения производственного оборудования предназначены для защиты работающих от опасности, создаваемой электрическим током, движущимися частями оборудования, изделиями, заготовками, брызгами химических веществ, растворов и т. п.

Ограждение, крепящееся на корпусе оборудования, должно составлять с ним органическое целое, не должно занимать лишней площади,

ограничивать технологических возможностей оборудования и тормозить работу.

Ограждения могут быть сплошными, сетчатыми, из прозрачных материалов и комбинированными. Предпочтительнее сплошные ограждения.

Ограждения рабочих зон машин, где необходимо наблюдать за процессом работы, например, на приемном столе печатной машины, выполняются из прозрачного материала - спецстекла [1].

Прочность ограждения устанавливают с учетом нагрузки, определяемой по усилиям воздействия на ограждение работающего, разрушающихся частей оборудования или возможного выброса вредных веществ. Ограждения изготавливают и устанавливают с точностью, исключающей перекося или смещение относительно положения, обеспечивающего его защитную функцию. Откидные, раздвижные и съемные ограждения в защитном положении не должны самопроизвольно перемещаться. Ограждения, открываемые вверх, должны фиксироваться в открытом положении.

Оборудование с элементами, требующими особого внимания, должно иметь ограждения с автоматической блокировкой, обеспечивающей работу оборудования только при защитном положении ограждения.

Ограждения, которые необходимо открывать вручную несколько раз в течение одной смены, должны иметь ручки, скобы и т. п.

Ограждения одновременно служат и экраном, исключаям воздействием вредных излучений на работающих местах, а также устройством шумо- или теплозащиты и т. д. Ограждения служат средством технической эстетики, закрывая конструктивные элементы оборудования и придавая ему хороший внешний вид.

Предохранительные устройства служат для предупреждения аварий и поломки отдельных частей оборудования и связанной с этим опасности травмирования работающих.

Предохранительные устройства подразделяются на два вида: предупреждающие аварии, поломки и возгорания оборудования и связанную с ними возможность травматизма (это специальные реле, концевые выключатели, терморегуляторы и т.д.) и предохраняющие рабочего от попадания в опасную зону электронные и высокочастотные устройства,

блокировки, специальные приспособления для подачи материала в рабочую зону и др.

Предохранительные защитные устройства могут быть активными, которые автоматически, помимо воли человека, предупреждают возникновение опасности - предохранительные клапаны, терморегуляторы и т.д., и пассивные - световые и звуковые сигнализирующие устройства, манометры и т.п.

Предохранительные устройства не должны отвлекать внимания рабочего от технологического процесса, не отключаться самопроизвольно при рабочем ходе оборудования, исключать возможность включения машины при ее неисправности.

Специальные предохранители (автоматические выключатели, плавкие предохранители, реле и т. д.) предусматриваются в электрических цепях, питающих электроприводы станков, машин и служат для предупреждения несчастных случаев и возгорания. Автоматические выключатели отключают оборудование при повреждении изоляции электрических машин. Тепловые реле используют для предотвращения недопустимых перегрузок электродвигателей.

Пневмоконтракты применяются в оборудовании с пневматическим креплением обрабатываемых изделий (стереотипов и т.д.) для поддержания давления воздуха или жидкости не ниже установленного уровня, т. е. может включаться и выключаться в зависимости от давления и гидросистеме.

Терморегуляторы служат как для поддержания заданной температуры в нагревательных устройствах оборудования, так и для предупреждения образования вредных газов и паров при перегреве и возгорании.

Электроблокировки рекомендуется применять в виде контакта, расположенного на корпусе под крышкой или в дверцах ограждения, закрывающих опасную зону.

Механические системы блокировок для защиты от травм устанавливают перед травмоопасной зоной, где рука рабочего может находиться в какой-то части рабочего цикла машины. При соприкосновении упора с рукой включается тормозная система и машина останавливается.

Предохранительные козырьки следует устанавливать с целью защиты органов управления

(педалей) от включения при случайном падении тяжелых предметов.

Звуковая и световая сигнализация применяются для оповещения обслуживающего персонала о пуске оборудования, неисправностях или возникновении аварийных ситуаций при выполнении технологических процессов.

Световые сигнальные устройства следует располагать в местах, хорошо видимых с любого рабочего места.

Звуковые сигнальные устройства проектируют в случае, если световые сигналы не могут быть видны

обслуживающим персоналом с любого места на оборудовании.

Сигналы подаются автоматически перед возникшей опасностью и блокируются спусковыми или отключающими приспособлениями.

По статистическим данным, из общего числа несчастных случаев, происшедших при работе на полиграфическом оборудовании, около 50% приходится на печатные машины [3].

В таблице 1 приведены возможные травмы при выполнении операций технологического процесса.

Таблица 1

Возможные травмы при выполнении операций технологического процесса

	Листовые ротационные машины	Рулонные ротационные машины
1	2	3
Операция технологического процесса	Цилиндры печатных аппаратов, регулировка красочного аппарата, чистка и наладка механизмов во время работы машины, зона самонакладки	Бумагопроводящая система, фальц-аппарат, зона зарядного и приемно-прессующего устройства
Возможные травмы	Травмы рук: ушибы, ранения, переломы, острые отравления, ожоги нагретыми частями оборудования	
Вредные выделения	Пары вредных веществ и материалов; керосин, бензин, спирт, противомарочные вещества	
Возможные профессиональные заболевания	Заболевания кожи, при воздействии на кожный покров вредных химических веществ. Заболевания опорно-двигательного аппарата (печатники, приемщики, резальщики). Близорукость (печатник, приемщик)	Поражение слухового аппарата
Предложения по повышению безопасности процесса	Создание соответствующего кондиционирования воздуха, замена вредных веществ безвредными, герметизация вредных процессов, снижение уровня шума и вибрации	Разработка безопасного оборудования, использование предохранительных приспособлений. Правильная организация, обучение и инструктаж по охране труда

На состояние человеческого организма большое влияние оказывает микроклимат в производственных помещениях. Микроклимат производственных помещений - это климат внутренней среды помещений, который определяется действующими на организм человека сочетаниями температуры, влажности и скорости движения воздуха, а также температуры окружающих поверхностей.

Микроклимат в производственных помещениях контролируется в рабочей зоне, т.е. в пространстве высотой до 2 м над уровнем пола или площадки, на которой постоянно или временно находятся места работающих.

Важный фактор, определяющий тепловое равновесие - это характер деятельности человека, в результате которого организм вырабатывает то или иное количество тепла. В зависимости от интенсивности труда работу подразделяют на легкую, средней тяжести и тяжелую.

Отдача тепла телом зависит от скорости движения воздуха и его влажности.

Печатный цех относится к категории работ средней тяжести - II б, т.е. работа, связанная с ходьбой и переноской небольших тяжестей (до 10 кг), энергозатраты составляют 232-293 Дж/с, относительная влажность порядка 90%. В холодный и переходный сезон года (среднесуточная температура воздуха от +10°C и ниже) температура воздуха на рабочем месте должна соответствовать 17-19°C со скоростью движения воздуха не более 0,3 м/с. В теплый сезон года (при температуре от +10°C и выше) температура на рабочем месте равна 20-22°C при движении воздуха 0,4 м/с.

Для создания комфортного микроклимата на рабочих местах необходимо обеспечить эффективную естественную и механическую вентиляцию, кондиционирование воздуха, отопление; термоизолировать и экранировать нагретые поверхности оборудования, механизировать и

автоматизировать тяжелые работы; применять технологические процессы, не требующие применения источников тепловыделения и др.

Регулировать значения физических параметров воздуха можно путем подвода или отвода тепла и влаги и замены загрязненного воздуха чистым. Системы отопления предназначены для поддержания в помещениях нормального теплового режима. Системы вентиляции удаляют загрязненный и подают в помещение чистый воздух. Эти системы могут состоять из устройств для нагревания и охлаждения, увлажнения или подсушки, а также очистки воздуха. Системы кондиционирования воздуха создают и автоматически поддерживают заданные параметры воздуха в помещениях независимо от изменения наружных метеорологических условий и количества вредных выделений в самом помещении.

В зависимости от характера технологических процессов и пожаровзрывоопасности веществ и материалов, производства в целом и даже отдельные технологические процессы значительно различаются по степени их взрывопожарной и пожарной опасности.

Согласно противопожарным нормам промышленное производство по степени пожароопасности разбито на шесть категорий. В полиграфических предприятиях наибольшую площадь занимает производство категории «Б». Это производства, связанные с применением горючих и трудногорючих жидкостей, твердых горючих и трудногорючих веществ и материалов, способных при взаимодействии с водой, кислородом воздуха только гореть.

В настоящее время существует несколько способов защиты горючих материалов от воспламенения - термоизоляция, огнезащитная пропитка, огнезащитное покрытие.

Термоизоляция достигается при оштукатуривании деревянных конструкций, обшивке кровельной сталью по войлоку в глине (противопожарные двери), обшивке кровельной сталью по асбесту.

Огнезащитная пропитка создается водными растворами антипиренов (например, жидкого стекла, фтористого натрия, хлористого кальция).

Огнезащитное покрытие - это окраска древесины специальными красками.

Основными причинами возгорания являются:

- неосторожное обращение с огнем, в первую очередь курение в цехах, складах и других поме-

щениях, где используются горючие материалы, несоблюдение правил пожарной безопасности;

- неисправность технологического режима при работе на оборудовании;

- возникновение электростатических разрядов;

- самовозгорание горючей пыли на отопительных приборах, складирование и сушка вблизи топок горючих материалов.

Во всех зданиях и помещениях на случай пожара должна быть предусмотрена своевременная и безопасная эвакуация людей через эвакуационные выходы (двери, проходы, коридоры, лестничные клетки и др.).

Для прекращения процесса горения используются различные способы.

Основными огнетушительными средствами являются: вода, химическая пена, пары химических жидкостей и т. д.

Средство пожаротушения выбирают в зависимости от очага возгорания.

Для тушения легковоспламеняющихся и горючих жидкостей, твердых веществ, электроустановок, находящихся под напряжением используют углекислотный огнетушитель.

На красочных станциях, лаков, масел и т. п. используют пенные огнетушители.

Тушение очагов возгорания водой обеспечивает успешную борьбу с огнем. Но из-за хорошей проводимости ее нельзя использовать для тушения находящихся под напряжением электросетей и электрооборудования.

Системы отопления представляют собой комплекс элементов, необходимых для обогрева помещений. Тепло передается с помощью нагретой воды по теплопроводам.

На полиграфических предприятиях используются центральные водяные системы отопления низкого давления с температурой теплоносителя не выше 100°C.

В целях пожарной безопасности не разрешается прокладывать в одном канале с трубопроводами для горячей воды транспортирующие газ и легковоспламеняющиеся жидкости (краски и растворители). Неисправные отопительные устройства к эксплуатации в отопительный сезон не допускаются.

Водяное отопление низкого давления отвечает основным санитарно-гигиеническим требованиям, а именно: равномерность нагрева производственных помещений и поддержание температуры воздуха всегда на одном уровне, независимо от внешних климатических условий; отсутствие запаха гари;

поддержание относительной влажности воздуха на соответствующем уровне, исключение возможности ожогов от нагревательные приборы и пожарная безопасность.

Естественная вентиляция в помещениях происходит под влиянием теплового и ветрового напоров (при просачивании воздуха через неплотные наружные ограждения - стены, окна, двери).

Общеобменная вентиляция обеспечивает создание необходимого микроклимата и чистоты воздушной среды во всем объеме рабочей зоны помещений.

Механическая вентиляция имеет ряд преимуществ перед естественной - приточный воздух можно подвергать необходимой обработке (очищать, подогревать или охлаждать, увлажнять или подсушивать), а удаляемый - очищать от загрязнений и отводить в окружающую атмосферу чистым. Количество удаляемого или подаваемого воздуха можно изменять в любых пределах в зависимости от характера технологического процесса.

Воздухозаборные устройства нужно размещать в местах, где воздух не загрязнен пылью и газами. Они должны находиться не ниже 2 м от уровня земли, а от выбросных шахт вытяжной вентиляции по вертикали - ниже 6 м и по горизонтали - не ближе 25 м.

Приточный воздух должен подаваться на рабочие места рассеянным потоком для того, чтобы скорость движения его в зоне пребывания людей не превышала 0,3-0,5 м/с.

Искусственная вентиляция отвечает следующим санитарно-гигиеническим требованиям: создает в рабочей зоне соответствующий нормам микроклимат; удаляет из помещения вредные газы, пары, пыль; легко доступна для управления; не создает на рабочих местах сквозняков и резкого охлаждения.

Вентиляционные каналы могут способствовать распространению огня по отдельным частям здания,

поэтому вертикальные вытяжные воздуховоды устанавливают отдельно на каждом этаже. Не допускается объединять вытяжные каналы, т. к. могут при смещении образовываться механические смеси или химические соединения, создающие опасность возгорания.

Запрещается монтировать на стенках воздуховодов или пропускать через них электропроводку, трубопроводы и т. д.

В печатном цехе используем приточно-вытяжную вентиляцию с общим притоком в рабочую зону и местной вытяжкой вредных выделений непосредственно от мест образования.

Местная вентиляция в виде местных отсосов широко применяется как наиболее эффективный способ удаления вредных выделений при эксплуатации красочных аппаратов, зон печатания и др.

Вытяжка во всех отделениях и цехах, в которых выделяются вредные газы, пары и пыль, должна быть на 10% больше, чем приток, чтобы вредные вещества не вытеснялись в смежные помещения с менее вредными выделениями.

В цехах и отделениях, где нет вредных выделений, вытяжка должна быть равной притоку (или может быть на 5% меньше притока).

Литература:

- 1 Сафонов М.Н. Охрана труда в организации: Справочное пособие / М.Н. Сафонов. - Мн., 1997.
- 2 Глебова Е.В. Производственная санитария и гигиена труда: учеб. пособие для вузов. - М.: Высш.шк., 2005.
- 3 Кукин П.П., Латин В.Л. Безопасность жизнедеятельности. Безопасность технологических процессов и производств. Охрана труда. - М.: Высшая школа, 2002.
- 4 Еремин В.Г. Обеспечение безопасности жизнедеятельности. - М.: Высшая школа, 2002.

Автор өз мақаласында полиграфиялық өндірістегі өмір қауіпсіздігін қарастырады. Полиграфиялық кәсіпорындардағы санитариялық және гигиеналық талаптарға, жұмыс орындарындағы талап қойылатын температураға, салыстырмалы ылғалдылыққа, ауаның қозғалыс жылдамдығына, өрт қаупінің алдын алуға жүргізілетін шараларға, өртті сөндіруге қолданылатын заттарға сипаттама беріледі. Жаракат алудың негізгі себептері талданып, кестеде көрсетіліп, олардың алдын алу шаралары қарастырылады.

In the article the author observes life safety in printing industry. Sanitary and hygienic requirements to maintaining printing company, the temperature, relative humidity, air velocity on the workplace, fire hazard and the main extinguishing media such as water, chemical foam, a pair of chemical liquids, technical means to ensure safety during operation of the equipment such as fencing, safety

and braking devices, locks, alarm system, remote control and special security devices are analyzed in detail. Also examines the main causes of injuries at work and preventive measures of such injuries.

Б. Сәрсенғали

Қазақ тілді ақпарат тарату жүйесіне жаңа медиатехнологияны енгізу мәселелері

Әл-Фараби атындағы Қазақ ұлттық университеті, Қазақстан, Алматы қ.

УДК 004.738.5

Аңдатпа. Еліміздің егемендік алуы мен қазақ тілінің мемлекеттік тіл мәртебесіне ие болуына байланысты ана тіліміздің өз шешімін күтіп тұрған көкейкесті мәселелері жеткілікті. Қазіргі кезде күллі әлемге жайылып келе жатқан жаһандану үдерісі, әсіресе ұлттық ерекшелікті, ұлттық құндылықтарды сақтауға орасан кедергі келтіруде. Қазіргі біз өмір сүріп отырған ғасыр - ақпараттық технологиялар ғасыры. Елімізде жаңа медиа технология жедел дамып келеді. Жаңа медианы игеру - бүгінгі таңдағы өте өзекті тақырып. Технология күн санап дамыған заманда жаңа медиа технология мүмкіндіктерін пайдалана отырып, жаңалықтар мен мақалаларды берудің өзгеше көкжиегі ашылды. Өкінішке қарай, бұл бағыт қазақ тілді ғаламторда өте аз қолданылады.

«ҚАЗ» домені. Қазақ тілді ғаламтор.

Қазіргі біз өмір сүріп отырған ғасыр - ақпараттық технологиялар ғасыры. Алдағы екі-үш жылда ғаламторды тұтынушылар саны күрт артуы мүмкін. ҚазНетте қазақ тілді ре-сурстар саны жаңбырдан кейін шыққан саңырауқұлақтай күн санап өсіп келеді. Көптілділікті талап ететін ақпараттық ғасыр сананың бәсекеге қабілетті болуы үшін кез келген жағдайды жасауға қабілетті. Дегенмен қазақ тілді бұқаралық ақпарат құралдарында жаңа медиатехнологияның мүмкіндіктері өте аз қолданылатыны белгілі болып отыр. Еліміздің ақпараттық технологиялар және телекоммуникация саласын зерттеушілердің айтуынша, Қазақстанда ғаламтор қызметін пайдаланушылар саны жылдан-жылға көбейіп келеді. Мәселен, 2008 жылы ғаламтор аудитория көлемі 2007 жылмен салыстырғанда 14,8 пайызға ар-тып, 2,3 миллион адамды құраған. Ал өткен жылы бұл көрсеткіш 30 пайызға жоғарылапты. Тәуелсіз зерттеу компанияларының бірінің 2009 жылдың соңындағы мәліметтеріне сүйенсек, бүгінде Қазақстанда ғаламтор қызметін 3,16 миллион адам пайдаланатын көрінеді. Бұл республика халқының 19, 8 пайызын құрайды. Ал 16 жасқа дейінгі балалар үлесі 12 пайызға тең. Соңғы жылдары жақсы дамып келе жатқан қазақ тілді блогтардың көбейгендігін айтып өткен жөн. Бүгінде дүниежүзі бойынша 1,4 млрд-қа жуық адам, яғни жер шарының әрбір төртінші тұрғыны Ғаламторға қосылған. Ғаламтордың көмегімен секунд сайын миллиардтаған ақпарат беріледі. Ғаламтор арқылы

біз бір-бірімізбен байланыста боламыз, білім аламыз, табыс та-бамыз. Бұл - бүгінгі тіршіліктің бір көрінісі, заман талабы, әлемдік көштен қалмаудың бір жолы. Өйткені ғаламтор - ақпараттың сансыз көп шоғырланған ордасы, сондай-ақ қазірде ол кез келген елдің ақпараттық, мәдени, сая-си және экономикалық өміріндегі қажетті факторға және олардың даму ортасына айнал-ды. Интернеттен керегіңіздің бәрін де табуға болады. Бұған бірден-бір себеп - ақпарат құралдарының жедел қарқынмен ғаламдық желіге көшуі, жаңа ақпараттық, сараптамалық, ойын-сауықтық, танымдық әртүрлі салалар бойынша көптеген сайт, порталдардың, жеке парақшалардың ашылуы.

Енді ғаламтор желісіндегі мекенжай жүйе-сінде ұлттық әліпбиді пайдалануға толық мүмкіндік туды. Қазақтың қолданысындағы кирилл әліпбиіне негізделген «ҚАЗ» атты жаңа домені ғаламторда іске қосылады деп күтілуде. Енді ұлт атауының басқы үш әрпінен тұратын ұлттық доменді пайдаланатын күн алыс емес. Өз ана тілімізде жұмыс істеуге толық мүмкіндік беретін «ҚАЗ» ұлттық доменін пайдалану төңірегінде мәселенің көтерілгеніне екі жылдың жүзі болыпты. Соңғы кезеңде, яғни 15 тамыздан бастап «ҚАЗ» доменін тіркеу ашық жүргізіле бастады. Кез келген азамат, кез келген заңды немесе жеке тұлға осы уақыттан бастап ұлттық әліпби әріптері пайдаланылатын сайттарды тіркеп, сонымен жұмыс істей алады. Тіркеу барысында қазіргі қолданыстағы ғаламтор