

ВІДОМОСТІ ПРО АВТОРА

Гляненко Катерина Андріївна – вчитель української мови та літератури комунального закладу «Середньої загальноосвітньої школи № 44 м. Дніпродзержинська», аспірантка кафедри фізичної і психолого-фізіологічної підготовки Кіровоградської льотної академії національного авіаційного університету.

Ірина МЕДВЕДЕНКО (Київ, Україна)

ЗАСТОСУВАННЯ МЕТОДИКИ НОРМУВАННЯ ЧАСУ У ПРОЦЕСІ НАВЧАННЯ ТЕХНОЛОГІ ОБРОБКИ ТЕКСТИЛЬНИХ МАТЕРІАЛІВ

У статті розглянуто значення нормування часу як складової частини організації процесу практичного навчання. Визначено сутність, зміст і особливості поняття нормування часу у процесі технологічного практикуму у системі підготовки майбутніх учителів технологій.

Ключові слова: методи, методика навчання, нормування часу, практичне навчання, технологічний практикум.

In the article the value of setting time norms is considered as a component of organising the process of practical studies. The paper determines the essence, contents and features of defining time norms set in the process of technological practical work in the system of preparing future teachers of technologies.

Keywords: methods, method of studies, setting time norms, practical studies, technological practical work.

Постановка проблеми. В даний час надзвичайно ускладнився не лише зміст процесу під час практичного навчання, але і організація самого процесу. Роль викладача як джерела інформації відносно зменшується, але зростає значення і масштаби його організаційної діяльності.

Забезпечити високу ефективність будь-якого виробництва неможливо без оптимізації процесу витрачання усіх видів ресурсів, у тому числі живої праці рf допомогою її нормування, яке є основою організації праці на підприємстві, в установі, організації. Головною метою нормування, встановлення міри праці, є максимальне зменшення витрат виробництва за рахунок оптимального та щільного використання робочого часу, вивільнення його від непродуктивних витрат.

Технологічний практикум – це нормативна навчальна дисципліна, метою якої є формування у студентів фахових умінь і навичок. Характерною особливістю протікання навчального процесу у межах даної дисципліни є виконання практичних завдань. Порівнюючи навчальний та виробничий процес, у даному випадку, впливає очевидна спільна умова: ефективність процесу можна підвищити при застосуванні нормування праці.

Отже, нормування часу якраз і є тією самою складовою частиною організації процесу практичного навчання, що забезпечить високу ефективність навчання.

Аналіз останніх досліджень і публікацій. У процесі навчання технології обробки текстильних матеріалів, через його творчий характер, особливе значення має раціональне використання робочого часу.

Багато методистів, науковців, викладачів вважають нормування часу одним із основних показників при оцінюванні результатів виконаної роботи. Так, принципами організації, плануванням, методикою нормування праці займалися та розглядали у своїх наукових працях П. М. Керженцев, Г. З. Бедний, М. Н. Рябцев, Р. Г. Сапожников, В. М. Абрамов, В. М. Канюк, А. М. Гриненко, А. М. Колот, В. І. Чернов, Г.Т. Завіновська та ін.

Мета написання статті – розкрити сутність та обґрунтувати доцільність використання методики нормування часу у процесі навчання технології обробки текстильних матеріалів майбутніх учителів технологій.

Виклад основного матеріалу. Суттю нормування праці вважається визначення об'єктивно необхідних витрат робочого часу при проектуванні раціональних трудових процесів та встановленні прогресивних, науково обґрунтованих норм праці та практичному запровадженні комплексу заходів щодо підвищення загальної результативності праці.

Для розуміння природи поняття „нормування” звернемось до його тлумачення. Очевидно, що „нормування” походить від слова норма. Так, за «Філософським словником», поняття «норма» (від лат. norma – правило, взірць) – в широкому розумінні обмеження, якому підпорядковано певний процес чи його результати [11: 451].

Норма часу – це величина витрат робочого часу, встановлена для виконання одиниці роботи (продукції, послуги) одним або групою працівників, відповідної кваліфікації в певних організаційно-технічних умовах. Усі складові частини норми часу подаються в одному масштабі вимірювання (хвилинах, годинах) [1; 2].

Предметом нормування праці є обмежена тривалість у часі трудового процесу, його складу і послідовності складових частин. Об'єктом нормування є доцільна діяльність людини фізичної чи розумової праці. Отже змістом роботи нормування праці є аналіз виробничого процесу, розподіл його

на частини, вибір оптимального варіанта технології та організації праці, проектування режимів роботи обладнання, прийомів і засобів праці, систем обслуговування робочих місць, режимів праці і відпочинку. Сукупність прийомів встановлення норм праці, що включають аналіз трудового процесу, проектування раціональної технології і організації праці, розрахунку норм, становлять конкретні методи нормування.

Вважаємо за потрібне зазначити, що метод (від греч. *methodos* - дорога дослідження або пізнання) – сукупність відносно однорідних прийомів, операцій практичного або теоретичного освоєння дійсності, підлеглих рішенню конкретної задачі [11]. Кондаков Н. І., у свою чергу, дає інше визначення, що метод - це шлях, спосіб досягнення певних результатів у пізнанні й практиці; прийом теоретичного дослідження або практичного здійснення чого-небудь, що виходить зі знання закономірностей розвитку об'єктивної дійсності і досліджуваного предмета, явища, процесу [5].

Вибір конкретного методу залежить від характеру нормованих робіт і умов на їх виконання. Усі методи нормування праці поділяються на аналітичні і сумарні [6: 247]. Використання того чи іншого методу нормування у першу чергу залежить від специфіки професії, яка освоюється. Спосіб нормування праці визначає вибір методики розрахунку норми і вихідних даних, які використовуються для визначення конкретної величини норми праці на задану роботу. Методика встановлення норм часу залежить насамперед від типу виробництва (масове, серійне, дрібносерійне, індивідуальне), рівня механізації праці робітників, а також від форми організації праці.

Розглянемо особливості методів нормування затрат праці та область їх застосування. Перш за все слід зазначити, що на практиці нормування праці застосовуються такі методи нормування: аналітичний, мікроелементний, укрупнений та сумарний досвідно-статистичний.

Сутність суммарного досвідно-статистичного методу полягає в установленні норми загалом на операцію без розчленування її на складові елементи. За цим методом норми визначають на основі статистичних даних про фактичні затрати часу за минулий період або порівняння якоїсь операції з аналогічними операціями. Норми, установлені таким методом, називаються досвідно-статистичними [3: 75-76].

За аналітичними методами проводиться наукове обґрунтування норм праці на підставі аналізу конкретного трудового процесу. Норми часу розраховують на кожний елемент операції. За методикою одержання вихідних даних та способу нормування праці аналітичні методи поділяються на аналітично-розрахункові й аналітично-дослідні [6: 139].

За аналітично-дослідним методом витрати часу на кожен елемент операції і на операцію в цілому встановлюються на основі безпосередніх вимірювань цих витрат шляхом проведення фотографії робочого часу або хронометражу.

За аналітично-розрахунковим методом технологічну (неподільну) операцію попередньо розчленовують на елементи. Норму часу в цьому разі розраховують на кожний елемент операції. Цей метод нормування дає значно точніші результати, ніж сумарний досвідно-статистичний. Хоча він є основним методом для масового, великосерійного і серійного типів виробництва, але за мікроелементними нормативами має велике значення для нормування ручних і деяких машинних та ручних процесів [6: 249-251].

За допомогою мікроелементного методу виділяють і вивчають найпростіші елементи, так звані мікроелементи, з яких складаються складні і різноманітні за своїм характером трудові операції. Переваги цього методу полягають у тому, що ще до початку трудового процесу можна конструювати ручні прийоми окремих трудових процесів.

Сутність укрупненого методу полягає у визначенні норми на основі попередньо розроблених укрупнених розрахункових величин затрат робочого часу на типові операції, деталі або види робіт. За цим методом найдоцільніше розраховувати норми на підприємствах з індивідуальним і дрібносерійним типом виробництва.

Методика використання вищенаведених методів нормування навчальних робіт мало чим відрізняється від їх використання безпосередньо у виробництві.

Нормування учбової практичної роботи є процесом установки норми часу на виконання студентами певної роботи з урахуванням конкретних організаційно-методичних і технічних умов навчання. При встановленні величин (витрат часу) необхідно враховувати особливості підготовки операцій, які суттєво відрізняються одна від одної. Питома вага ручної праці значно більша, ніж машинно-ручної. Це дуже впливає на процес формування професійної майстерності майбутніх учителів технологій у процесі навчання технології обробки текстильних матеріалів. При ручній праці студенти використовують ручні інструменти, і тому на засвоєння рухів руки витрачається значно більше часу, ніж при обслуговуванні машинного технологічного процесу. Крім того, необхідно враховувати стан обладнання у навчальних майстернях. Метою нормування навчально-практичних робіт є: поступове засвоєння студентами сучасних методів і прийомів виконання робіт; формування у них почуття фактора часу, під час виконання практичних завдань, наближених до промислових.

З вище зазначеного випливає, що виникає необхідність вчити студентів плануванню своєї роботи у часі, формуванню «відчуття часу». П. М. Керженцев стверджує, що необхідно кожну хвилину

контролювати себе, чи зробили ви необхідну роботу у визначений час чи ні, але також і для того, щоб тренувати своє «відчуття часу», яке у більшості відсутнє [4: 424].

Для більшої ефективності системи технологічної підготовки студентів у процесі технологічного практикуму виникає необхідність пошуку нових форм і методів організації навчального процесу з технологічного практикуму.

Всі лабораторно-практичні заняття проводяться в навчальній майстерні, під час яких студенти виконують завдання, передбачені тематикою навчальної програми, яка складається з кредитів, які в свою чергу містять змістові модулі. Враховуючи, що кожна із тем змістового модуля включає виконання декількох зразків різного рівня складності та має певний час виконання, викладач повинен розрахувати цей час.

Для свідомого відношення студентів до заощадження часу, розуміння змісту пред'явлених до них вимог, викладач зобов'язаний не тільки ознайомити їх з основними методами нормування праці, які використовують на підприємстві, але і пояснити за якими нормами часу вони працюють в навчальних майстернях. Вище викладені дослідження вказують на те, що за відсутністю встановлених методів нормування часу, викладач повинен мати в своєму розпорядженні обґрунтовані учбові норми часу на виготовлення об'єктів праці та нормувати як свою діяльність так і працю студентів.

Даною проблемою займалися Антонов А. Ф., Савкова С., Терещенко О., Тхоржевський Д. О., Шматков Е. В., в результаті чого на сьогоднішній день запропоновано ряд різних методів, та все ж обґрунтованих і загальноовизнаних доки не існує. На нашу думку, для навчальних майстерень більш прийнятний досвідно-статистичний метод та мікроелементний метод нормування праці.

Однією із основних особливостей обґрунтованої учбової норми часу являється її конкретність, тобто величина норми повинна встановлюватися з урахуванням умов виконання практичної роботи на даний час. При зміні умов роботи (методика проведення заняття, форма організації праці, рівень трудових знань і умінь студентів, розміри, деталі і тому подібне) норма часу на один і той же об'єкт праці вагатиметься в певних межах. Із цього приводу І. П. Раченко пише, що «розрахунки одного викладача не можуть бути прийняті іншим без корективів», що кращий метод нормування – це спостереження в натурі [9: 195].

Але це не означає, що учитель технологій кожного разу сам повинен встановлювати учбові норми часу. До нормування праці студентів слід підходити з великою обережністю та увагою. Адже, в період освоєння операції і технологічних процесів, студенти повинні одночасно стежити за правильною виконання прийомів роботи, якістю виготовлення технологічного вузла чи виробу та дотримуватись норми часу на виконання завдання. В одному випадку йому буде достатньо використати норми, які були раніше визначені, в іншому – йому доведеться нормувати б'єкт праці самому. Але, у будь-якому випадку, вчитель повинен враховувати певні організаційно-методичні і технічні умови, а також особливості виконання студентами практичної роботи. Ефективність нормування учбової праці багато в чому буде залежити від знання учителем цих умов і особливостей.

Можна зробити висновок, що норма часу не тільки не примушує студентів працювати швидше за рахунок якості виробів, а навпаки, привчає їх приділяти більше уваги точності та іншим технічним вимогам. Нормування праці має дисциплінуючий вплив на студентів, привчає їх до економного використання часу.

Вивченням даної проблеми займалися такі науковці як: Назаров А., Нікітін А. В., Генкін Б. М., Петроченко П. Ф., Бухалков М. І., Гандіна Н. М. та інші. Дослідження проводились з метою визначення структури операцій, витрат робочого часу, раціоналізації прийомів і методів праці, виявлення причин невиконання норм, нераціональних витрат і втрат робочого часу. Це все доводить актуальність вивчення даної проблеми.

З кожним роком змінюються організація процесів швейного виробництва, умови праці, переоснащуються технологічні лінії, впроваджуються нові технології, змінюються форми, силуети, фасони, лінії одягу, а отже, змінюється і технологічна обробка швейних виробів. З кожним роком зростають також вимоги до підготовки молодих фахівців. Враховуючи це, перед сучасним викладачем ВНЗ постає завдання – використовуючи особистий досвід і знання, правильно організувати та активізувати навчальну діяльність студентів на заняттях, сприяти тому, щоб кожен прагнув раціонально використовувати учбовий час. Лише викладач, на основі знань своїх і студентів, особистого досвіду нормування і обліку конкретних умов проведення занять, зможе обґрунтовано встановити учбові норми часу, при цьому створювати умови праці наближені до виробничих, враховуючи технічні можливості навчальних лабораторій.

Під час нормування праці виробничий процес поділяється на операції та їх елементи. Враховуючи вище зазначене, дамо визначення структурним елементам трудового процесу [6: 51-57]:

- трудова операція – це частина виробничого процесу, що виконується стосовно певного предмета праці одним робітником або групою робітників на одному робочому місці;
- елементами операції є: установка, технологічний і допоміжний переходи, позиція;
- установка – це одноразове закріплення оброблюваної заготовки або деталі;

- позиція характеризується фіксованим положенням предмета праці, де він підлягає технологічному впливу устаткування;
- перехід – це частина операції, що характеризується незмінністю установки та позиції, режиму роботи устаткування та інструменту;
- трудовий рух – це одноразове переміщення робочого органу людини (руки, ноги, корпусу тощо (наприклад, протягнути руку до інструмента, взяти інструмент));
- трудова дія – сукупність трудових рухів, що виконуються без перерви одним або кількома робочими органами людини за незмінних предметів і засобів праці (наприклад, взяти деталь, покласти деталь);
- трудовий прийом – сукупність трудових дій, що виконуються за незмінних предметів і засобів праці і становлять технологічно завершену частину операції (наприклад, піднести, установити заготовку в пристосування).

Сукупність прийомів, об'єднаних з урахуванням технологічної послідовності або спільності факторів, що впливають на час виконання завдання (установка деталі в пристосування і зняття її після оброблення), утворюють комплекс трудових прийомів [8: 54].

Щоб правильно визначити норму часу на операцію, її досліджують. Для цього операцію розчленовують на елементи в технологічному і трудовому відношенні. У технологічному відношенні ручні операції розчленовують, як правило, лише на переходи. У трудовому відношенні операції розчленовують на комплекс трудових прийомів (установити деталь під лапку швейної машини та прокласти строчку); трудові дії (взяти ножиці, покласти деталь, голку і тощо); трудові рухи (захватити деталь пальцями, простягнути руку за інструментом тощо). Необхідність розчленовування операції на складові елементи: (переходи, прийоми, комплекси прийомів і т.д.), виникає у викладача лише при всебічному вивченні і аналізі витрат учбового часу і характеру роботи студентів.

Учбова норма часу ($T_{уч.}$) – це кількість часу, який необхідно витратити студентів, щоб виконати операцію із врахуванням конкретних організаційно-технологічних умов.

Основними вихідними даними для нормування об'єкту праці є: організація праці студентів (фронтальна і т.п.); методика проведення заняття; технічні умови виготовлення об'єкту праці (точні розміри заготовки, параметри швів і т.п.); технологія виготовлення об'єкту праці (характер виконання операцій, устаткування, інструменти і т.п.); рівень трудових знань і умінь студентів у виконуваний роботі; вимоги до точності встановлення норми часу.

Також, при встановленні обґрунтованих норм витрат часу, треба враховувати фактори, що впливають на величину витрати часу. А саме: складність об'єкту праці; характер технологічного процесу; рівень трудових знань і умінь студентів; чіткий інструктаж перед практичними заняттями щодо виконання завдання; суворе дотримання кожним студентом встановленого режиму праці та відпочинку.

Враховуючи незначну кількість часу, що відводиться на лабораторно-практичні заняття з технологічного практикуму (обробка текстильних матеріалів), необхідно постійно намагатися найбільш раціонального його використання, з точки зору навчання і виховання. Проте, правильно спланувати роботу в часі, врахувавши всі умови на її виконання, не зовсім просто. Із цього приводу П. М. Керженцев писав: «Мистецтво планування роботи за часом є надзвичайно складним і вимагає великого досвіду і організаційної винахідливості» [4: 352]. Для досягнення цієї мети викладач повинен спочатку з'ясувати сам скільки він витрачає часу на виконання певних зразків по кожному елементу.

Не випадково багато викладачів, методистів, науковців визначають час як один з основних показників при оцінці результатів роботи. Так, В. С. Терьохін, розглядаючи питання аналізу занять, відмічає: «Хронометраж часу по окремих структурних елементах заняття дозволяє з більшою об'єктивністю судити про ефективність даного заняття, його цінність для навчаємих» [11: 47].

Звичайно, точну норму часу на виготовлення всієї деталі встановити легше, ніж на виконання окремої операції. Проте визнано і перевірено на практиці, що краще нормувати працю студентів по операціях, користуючись мікроелементним методом, оскільки саме операція є основним об'єктом нормування праці.

Наведемо приклад оформлення розрахунків норм часу ($Hч$) на виконання машинно – ручної операції „Настрочити підзор на підкладку прорізної кишені”, використовуючи розрахунково – аналітичний метод ЦНДШП та мікроелементний метод.

Перш за все, визначимо умови необхідні для виконання операції:

обладнання – універсальна машина 1022-М кл.ОЗЛМ;

довжина строчки – 13 см x 2 (кількість од.);

конфігурація строчки – пряма лінія;

Виходячи з повного використання виробничих можливостей технологічного устаткування учбової лабораторії і робочого місця, з урахуванням передового виробничого досвіду, застосування передових прийомів праці і раціональної організації робочого місця, використаємо пристрій (ЗММ) для одинарного підгину – типовий направлявач.

Далі визначимо послідовність розрахунків:

1. Знаходимо дану операцію в інструкційно-технологічній карті обробки прорізної кишені, з метою визначення трудових елементів виконання технологічної операції „Настроювати підзор на підкладку прорізної кишені”.

2. Зміст операції:

Взяти підзор та підкладку, донести до місця роботи - 1,5 с.

Розкласти деталі - 0,9 с.

Підкласти під лапку краї підкладки - 0,6 с.

Заправити край підзору у пристрій - 0,5 с.

Настроювати підзора на підкладку

Відвести деталь із-під лапки - 1,0 с.

Відкласти деталь в сторону - 1,5 с.

Всього - 6,0 с.

Разом для двох кишень -12с.

3. Норма часу (Нч) на виконання цієї операції складається:

$Nч = t_{оп} (1 + (t_{об} + t_{пов})/100)$, де $t_{об} + t_{пов}$ - відповідно, час організаційного обслуговування робочого місця, час на відпочинок та особисті потреби, виражені у% до оперативного часу.

$t_{пов}$ - норма часу на відпочинок та особисті потреби ($Tв + Tос$) – 5,88 с.

Час перерв на відпочинок і особисті потреби ($Tв + Tос$) дається у відсотках від оперативного часу. Цей час встановлюється диференційовано залежно від завантаженості працюючого та інтенсифікації праці.

Час на обслуговування робочого місця поділяється на час технічного і час організаційного обслуговування:

$t_{об}$ - норма часу на обслуговування робочого місця ($T_{орг} + T_{тех}$) – 6,92 с.

Технічне обслуговування робочого місця ($T_{тех}$) охоплює виконання таких робіт: періодичну правку інструментів і заміну їх внаслідок затуплення (ножиць, полумка голки); регулювання і підналагодження технологічного обладнання, пристроїв в процесі роботи.

Організаційне обслуговування робочого місця ($T_{орг}$) охоплює роботу з догляду за робочим місцем, що відноситься до робочої зміни в цілому, до якої входять: огляд і випробування технологічного обладнання; розкладання інструменту на початку зміни і прибирання його в кінці зміни; прибирання робочого місця, чищення і змашування технологічного обладнання, передача обладнання в кінці практичних занять навчальному майстру (зав. лаб.).

В умовах учбових лабораторій, поопераційної обробки, час на обслуговування робочого місця дається у відсотках від оперативного.

Оперативний час розраховується за формулою:

$t_{оп} = t_{мр} + t_{пер} + t_{пов} + t_{як}$

де $t_{мр}$ – основний машинно - ручний час, 12с;

$t_{пер}$ – час на перехвати, 3,5 с;

$t_{пов}$ – час на повороти, 3,6 с;

$t_{як}$ – час на перевірку якості, 1с.

$t_{оп} = 3,5 + 3,6 + 12 + 1 = 20,1$ с.

Обрахуємо норму часу (Нч) за вище зазначеними даними:

$Nч = 20,1 (1 + (6,92 + 5,88)/100) = 22,7$ с

Отже, у процесі дослідження проблеми визначено, що нормування об'єктів праці є необхідною умовою організації навчальної діяльності на даному етапі трудової підготовки, але одночасно має певну трудність. Це пов'язано з великою завантаженістю викладача і студентів на заняттях та із значною складністю, трудомісткістю процесів нормування.

Велике практичне значення нормування праці зумовлює необхідність подальшого його вдосконалення, адже першорядними завданнями на сучасному етапі розвитку економіки нашої країни є такі: істотне поліпшення якості та розширення масштабів підготовки фахівців з нормування праці; подальший розвиток теорії та методології нормування праці як галузі наукових знань; вдосконалення нормативної бази для нормування праці в першу чергу тих категорій працівників, для яких досі відсутні науково-обґрунтовані нормативи і норми; вдосконалення техніки та прийомів нормування праці.

Висновки. Зважаючи на вище викладене можемо зробити висновки, що нормування праці студентів у процесі технологічного практикуму повинно використовуватись у навчальній діяльності на основі наукової організації праці.

Практика використання нормування витрат часу показала, що воно може застосовуватися не лише для визначення обґрунтованих норм, але і для різнобічного вивчення практичної діяльності студентів і викладачів, та поширенню досвіду організації навчального процесу при вивченні технологічного практикуму майбутніх учителів технологій.

Впровадження нормування затрат часу в навчальний процес забезпечує удосконалення механізмів формування педагогів напряму підготовки „Технологічна освіта”.

БІБЛІОГРАФІЯ

1. Абрамов В. М., Канюк В. М., Гриненко А. М., Колот А. М., Чернов В. І. Нормування праці. - Київ, 1995.
2. Богиня Д.П., Основи економіки праці, Київ: Знання-Прес, 2000.
3. Генкин Б. М. Организация, нормирование и оплата труда на промышленных предприятиях: Учебник для вузов. / Генкин Б. М., Грошова О.А. - М.: Издательство НОРМА, 2003. – 400 с.
4. Керженцев П.М. Принципы организации. Избранные произведения. / Керженцев П.М. - М., «Экономика», 1966. – С. 424.
5. Кондаков Н.И. Логический словарь-справочник 2-е изд., испр. и доп. / Кондаков Н.И. – М.: Наука, 1975. – 720 с.
6. Организация, нормирование и оплата труда: учеб.пособие / А.С. Головачев и [др.] ; под общ. ред. А.С. Головачева. – 3-е изд.испр. – Минск: Новое знание, 2007. – 603 с.
7. Организация труда: Учебник / Т. В. Емельянова, С. Н. Лебедева, Л. В. Мисникова и др.; под общ. ред. Л.В. Мисниковой. - Мн.: Выш. шк., 2004. – 302 с.
8. Организация и нормирование труда. Учебник для вузов/ под ред. Ю.Г. Одегова. - 3-е изд. перераб. и доп. - М.: Издательство "Экзамен", 2005. – 464 с.
9. Раченко И. П. Научная организация педпгогического труда. / Раченко И.П. - М., «Педагогика», 1972. – С. 195.
10. Терехин В. С. Анализ занятий в школьных учебных мастерских / Терехин В. С. «Школа и производство», 1973, №5. – С. 47.
11. Філософський словник / За ред. В.І.Шинкарука - 2 вид.перероб. і доп. – К.: Голов. Ред. УРЕ, 1986.– 800 с.- (В опр.): 40000 пр.
12. Шматков Е. В. Методика професійного навчання. Навчальний посібник для студентів вищих навчальних закладів зі спеціальностей. Професійне навчання. / Шматков Е. В. – Харків, 2000. – 111 с.

ВІДОМОСТІ ПРО АВТОРА

Медведенко Ірина Сергіївна – аспірант кафедри загальнотехнічних дисциплін Національного педагогічного університету імені М.П.Драгоманова.

Ірина МУРОВАНА (Кіровоград)

АНАЛІЗ ПРОГРАМ З ХОРЕОГРАФІЧНОГО НАВЧАННЯ ДЛЯ ЗАГАЛЬНООСВІТНІХ ТА ПОЗАШКІЛЬНИХ ЗАКЛАДІВ

У статті здійснено аналіз навчальних програм з хореографічних дисциплін для загальноосвітніх та позашкільних закладів.

Ключові слова: навчальні програми, хореографічне навчання, учні молодшого та середнього шкільного віку, знання, уміння, навички.

The article analyzes the syllabi in choreographic disciplines for general and extracurricular educational institutions. It proves the influence of choreographic subjects such as classical, folk, modern, ballroom dance, dancesport and jazz modern dance on the formation of mentally-emotional side of the personality, the development of artistic and aesthetic taste of the rising generation. In addition, it emphasizes the role of knowledge and skills, given to the members of the children's choreographic groups in the process of mastering the sense of the state and authorial syllabi, which are implemented in the educational process of the general and extracurricular institutions.

Key words: syllabi, choreographic education, pupils of primary and secondary school, knowledge, skills, state and authorial syllabi, extracurricular educational institutions, classical dance, folk dance, modern dance, ballroom dance, dancesport, jazz modern dance.

Постановка проблеми. Проголошення незалежності й суверенітету України, прийняття Закону «Про освіту», державної національної програми «Освіта» («Україна ХХІ століття»), створення нової концепції української національної школи значним чином змінює ситуацію в подальшому розвитку хореографічної освіти в Україні. За таких підходів аналіз програм з хореографічного навчання для загальноосвітніх та позашкільних закладів є доцільним і своєчасним.

Аналіз досліджень і публікацій. Розробкою наукових основ художньо-естетичного виховання займаються А. Гуменюка, В. Бутенко, В. Немцова, В. Рева, Г. Падалка, Г. Шевченко, Л. Масол, М. Гаврилова, М. Стельмахович, Н. Миропольська, Н. Яворська, О. Волинська, О. Олексюк, О. Рудницька, О. Світлична, О. Цвігун, Р. Шмагало. Важливі аспекти розвитку хореографічної освіти було розглянуто в дослідженнях А. Гуменюка, В. Авраменка, В. Богута, В. Верховинця, В. Рагозіної, К. Голейзовського, С. Легкої, Ю. Чурка. Зміст, форми й методи хореографічної освіти, особливості художньо-естетичного виховання та творчого розвитку дитини розкриті в працях В. Нечитайла, Д. Богоявленської, П. Фраза, С. Роботько. Вивченням регіональних особливостей займалися А. Гоцалюк, А. Підлипська, В. Пастух, І. Аксьонова, О. Бігус, О. Смоляк. Становленню хореографічного мистецтва на Кіровоградщині присвячені праці А. Кривохижі,