

10-MAVZU: O`QUV - ISHLAB CHIQRISH ISHLARINI ME`YORLASHTIRISH

REJA:

1. Shogirdlik vaqt me`yorini belgilash

2. O`quvchilar ishiga vaqt me`yorini belgilash

3. Shogirdlik vaqt me`yorini belgilash

4. Me`yorlashga quyiladigan talablar

Me'yorlash ishlab chiqarish ta'limi jarayoni uchun faqat texnik jihatdagina emas, balki pedagogik jihatdan ham katta ahamiyatga egadir. Me'yorlashning texnikaviy (hisob bilan) metodida faqat berilgan ishni bajarish uchun sarflangan vaqt aniqlanadi.

O'quv-ishlab chiqarish ishlarini me'yorlashning pedagogik ahamiyati shundaki, o'qituvchi o'quvchilardan har bir topshiriqni belgilangan vaqt- me'yorlarda bajarishlarini talab qilar ekan, ularni mehnatning yuqori unumdor usullarini egallashga undaydi, maqsadga erishishda qat'iylikni tarbiyalaydi, ijodiy qobidiyatni ustiradi. Tajribalarning ko'rsatishicha, o'quv ishlab chiqarish ishlarini me'yorlashga yetarlicha baho bermaslik o'quvchilar mehnatining unumdorligini pasaytiradi, davr talablaridan orqada qolishga sabab bo'ladi.

O`quvchilar tomonidan bajariladigan o`quv-ishlab chiqarish ishlarini me`yorlash quyidagi maqsadlarni ko`zda tutadi:

Ishlab chiqarish ilg`orlarining ish metodlari va usullarini o`quvchilar tomonidan asta-sekinlik bilan egallashga yordam berishni;

o`quvchilarga vaqt faktorlarini kadrlashga o`rgatish va shu orqali o`qitishning oxiriga kelib korxonalarda shunga muvofiq kasb va malaka darajasidagi ishchilar uchun belgilangan me`yorlarni egallashlarini ta`minlashni;

ishlab chiqarish ta`limini to`g`ri rejalashtirish va mavjud jihozlardan to`g`ri foydalanish uchun boshlang`ich ma`lumotlarni aniqlashni;

o`quvchilarning belgilangan me`yorini bajarish ko`rsatkichlari asosida ularning ishlab chiqarish ta`limi bo`yicha uzlashtirishlarini oqilona baholashga yordam berishni;

kasb-xunar kollejlarida o`quvchilar ishini texnik me`yorlash, ishlab chiqarish imkoniyatlari, texnologik jarayonga muvofiq ish rejimlari va ishlab chiqarish ilg`or tajribalarini hisobga olib o`tkaziladi

Tashkiliy-texnikaviy va boshqa xarakterdagi kamchiliklar natijasidagi yuqotishlar vaqt me'yoriga kirmaydi.

Shogirdlik vaqt me'yorlarini to'g'ri tanlash va qo'llash o'quvchilarda rejalashtirish va o'z faoliyatlaricha nazorat qilish malakalarining vujudga kelishiga, kasb maxoratining mukammallashib borishiga, umuman kasbiy-texnikaviy tayyorgarlik sifatining yaxshilanishiga ta'sir qiladi.

Operatsion davr

Kompleks davr

*O'quvchilarga ishlab
chiqarish ta'limi
berishdagi asosiy davrlar:*

Operatsion davr o`qituvchi o`quvchilarga mazkur mehnat operatsiyasini tashkil etuvchi ayrim harakat va usullarni tug`ri hamda maqsadga muvofiqroq bajarishga o`rgatadi. Bu davrda o`quvchilarga vaqt me`yori (yoki mahsulot tayyorlash me`yori) haqida gapirish salbiy natijalar berishi mumkin, chunki buning oqibatida ularning e`tibori ishning sifat tomoniga emas, balki miqdor ko`rsatkichlariga qarab yo`llanishi mumkin. Shuning uchun ham o`quvchilar asosiy ish usullarini, ya`ni mehnat operatsiyalarini o`rganayotganlarida ularga me`yor haqida hech narsa gapirilmaydi. Ular faqat ma`lum ishlarning bajarilishi uchun tashkil etiladigan o`quv jarayonini rejalashtirish maqsadlarigagina xizmat qiladi. O`quvchilar bajaradigan kompleks ishlar me`yorlanadi va vaqt me`yori o`quvchilarga ma`lum qilinadi.

Shogirdlik vaqt me'yorini belgilash uchun avval hisob (texnikaviy) vaqt me'yorini aniqlanadi, hisob (texnikaviy) metodi orqali vaqt me'yorining quyidagi tarkibiy qismlari sarflanadigan vaqt miqdori aniqlanadi:



operativ vaqt;

ish joyiga qarash vaqti;

dam olish tanaffuslari va
tabiiy zarurat uchun
sarflanadigan vaqt;

tayyorgarlik va yakunlash
vaqti

Operativ vaqt bu berilgan topshiriq (operatsiya)ni bajarilishiga sarf qilinadigan vaqt bo'lagidir. Operatsion vaqt asosiy (texnologik) va yordamchi qismlarga bo'linadi.

Asosiy (texnologik) vaqt deb, ishlov berilayotgan detalning geometrik va shakl o'lchamini (asbob-uskuna yoki tikuvchilik ishlari) o'zgartirishga yoki mahsulot qismlarining o'zaro joylashuvini (yig'uv ishlari) o'zgartirish uchun sarflanadigan vaqtga aytiladi.

Asosiy (texnologik) vaqt quyidagicha bo'lishi mumkin: qo'lda, agar detal hech qanday mexanizm qo'llanmay, ishchi tomonidan ishlansa, masalan, tikuvchilik ishlari (qo'lda qavish, qirqish va xokazo).

Yordamchi vaqt deb, ishchining detallarni o'rnatish va olish, tikuv mashinasini ishlatish hamda tugatish, uzatishni ulash yoki uzish, detallarni o'lchash va boshqalar uchun sarflanadigan vaqtga aytiladi.

Ish joyiga xizmat qilish vaqti - kun buyi ish joyiga qarash uchun sarflanadigan vaqtdir. Bunga smena almashtirishga hamda asboblarni charxlash, mashinani ish jarayonida sozlash va yo'lga solish, qirindini yig'ishtirish, jihozlarni moylash va tozalash, asboblarni yig'ish va joyiga qo'yish uchun sarflanadigan vaqt kiradi.

Dam olish tanaffuslari vaqti ma'lum yuk aylanmasi va ish surati oshirilgan jismoniy toliqtiradigan og'ir ishlarni bajarilishi uchun ketgan vaqt me'yoriga qo'shiladi. Qolgan paytlarda dam olish vaqti me'yoriga kiritilmaydi.

Tayyorgarlik-yakunlash vaqti - bu ishchining mazkur ishga tayyorlanish va uni yakunlanishiga aloqador harakatlarni amalga oshirishi: texnika hujjatlar, asbob hamda moslamalarni olish va topshirish; chizmalar bilan tanishish va bajarilayotgan ish bo'yicha instruktaj olish; jihozlarni sozlash; ish joyini tayyorlash; asbob va moslamalarni o'rnatish va olish; ishni topshirish kabilarga sarflanadigan vaqtdir. Tayyorgarlik-yakunlash vaqti-bu ishchi ishning boshlanishi va yakunida berilgan detal partiyasi ustida sarflaydigan vaqt; uning davomiyligi detallarning soniga bog'liq emas.

Donali vaqt deb, bitta mahsulotni tayyorlash uchun sarflanadigan vaqtga aytiladi. Unga asosan (texnologik): yordamchi; ish joyiga xizmat qilish; dam olish uchun tanaffus vaqtlari kiradi.

Detal (mahsulotlar) partiyasi yoki bitta detalni tayyorlash uchun zarur bo'lgan vaqt me'yori quyidagi formula bo'yicha chiqaridadi.

$$T_{\text{par}} = T_{\text{dona}}Z + t_{\text{t-ya}} \text{ (min)},$$

$$T_{\text{par}} = t_{\text{asos}}t_{\text{yor}} + t_x + t_d + e_{\text{m-ya}}/Z \text{ (min)}$$

bunda- T_{par} har bir partiya uchun vaqt me'yori;

T_{dona} -donali vaqt me'yori;

2-partiyadagi detallar soni:

Bir partiya detallar (yoki bitta mahsulot) uchun vaqt me'yorini minutlarda aniqlab bir soat va bir smenadagi ishlab chiqarish me'yorini quyidagi formulaga ko'ra topish mumkin:

$$H_s = \frac{60}{T_{\text{dona}}} \text{ (soat)}$$

$$H_s = \frac{360}{T_{\text{dona}}} \text{ (6 soatda)}$$

Foydalanilgan adabiyotlar:

1. Karimov I. A. Barkamol avlod - O‘zbekiston taraqqiyotining poydevori. -Toshkent., SHark, 1998.
2. O‘zbekiston Respublikasi Vazirlar Mahkamasining ta’lim to‘g‘risidagi qarorlari. 1-kism. Toshkent., 1998.
3. Davlatov K., Vorobyov A., Karimov I. Mehnat va kasb ta’limi nazariyasi hamda metodikasi. - Toshkent., O‘qituvchi, 1992.
4. Kasb ta’limi uslubiyoti / Olimov K-T., O. Abdukuddusov, L. Uzokova, M. Axmedyayunov, D. Jalolova. - Toshkent., Iqtisod moliya, 2006.