

EESTI NSV VABARIIKLIK ÕPETAJATE TÄIENDUSINSTITUUT

Õpetajate ja
kasvatajate

töö-
koge-
müsi

Tähelepanekuid tootmisõpetuse
rakendamisest Tartu 7. Keskkoolis

Tallinn, 1960

Arch-ers.

ARH

-23357
EESTI NSV VABARIIKLIK ÕPETAJATE TÄIENDUSINSTITUUT

ÕPETAJATE JA KASVATAJATE TÖÖKOOGEMUSI

H. KLAASEN,
Tartu 7. Keskkooli direktor

Tähelepanekuid tootmisõpetuse
rakendamisest Tartu 7. Keskkoolis

2

Tartu Riikliku Ülikooli
Raamatukogu

50565

ARHIIVKOGU

Haridussüsteemi ümberkorraldamine uue seaduse kohaselt, milles selgesti kajastuvad marksismi-leninismi klassikute seisukohad noorsoo õpetamise ja kasvatamise küsimustes, on suunatud kooli sidemete tugevdamisele eluga, kommunismi ehitamise praktikaga.

Uue kooli ülesandeks on kasvatada kommunistliku tuleviku inimene, kelle moraalset palet iseloomustab kõrge teadlikkus, siiras tööarmastus, kollektiivsus ja seltsimehelikkus ning aktiivne osavõtt tootvast tööst.

Sisuliselt ja meetoodiliselt õigesti teostatud üldharidus, polütehniline ja professionaalne õpetus on uues koolis õpilastes kommunistliku maailmavaate kasvatamise aluseks.

Üheks määravaks kasvatuslikuks faktoriks on noorsoo õpetamise ja kasvatamise tihe side elu ja tootva tööga — nõukogude tegelikkusega. Mainigem siinkohal V. I. Lenini sõnu: «...ei saa kujutleda tulevase ühiskonna ideaali, ühendamata noorsoo õppimist tootva tööga.»

Kui 8-klassilises koolis töökasvatuse teostamise oluliseks aluseks on tööõpetus, siis teise etapi koolis annab töökasvatusele põhilise sisu tootmisõpetus. Kasvatuslikult on töö- ja tootmisõpetusel samad ülesanded, s. o. armastuse kasvatamine töö, eriti tootva töö vastu. Oma sisu, vormide ja meetoditega erineb tootmisõpetus tööõpetusest. Baseerudes teoreetilistel teadmistel ja laial polütehnilisel silmaringil on tootmisõpetusel professionaalne suund.

See professionaalne suund, mõistagi, peab vastama antud rajooni või vabariigi majanduslikele ja looduslikele iseärasustele.

Järgnevad tähelepanekud on tekkinud kolmveerandaastase töö tulemusena Tartu 7. Keskkooli kollektiivis, kus avati kooskõlas uue kooliseadusega kaks tootmisõpetuse klassi. Siin on põgusalt puudutatud teostatud organisatoorse-ettevalmistavat tööd, sisemetoodilist tööd ülemineku perioodil ja professionaalse õpetuse kulgu meile määratud erialadel. On esitatud ka arvamused töö parandamiseks ja

perspektiivid edaspidiseks, mis tulenevad meie esialgu nappidest kogemustest. Kuivõrd on tegemist ainult 5 elukutse õpetamisega laialdasel polütehnilisel baasil, siis suures osas ei pretendeeri alljärgnev üldistustele. Arvame ainult, et mõningad esiletõstetud mõtted ja teostatud meetodilised võtted väärivad tähelepanu. Küll aga võiks eeskujuks olla kooli baas-tehaste ja -asutuste, samuti haridusosakonna ja täitevkomitee elulähedane ja initsiatiivirikas suhtumine seaduse rakendamisse.

LÄBIVIIDUD ORGANISATSIOONILINE TÖÖ

Seoses katseklasside avamisega seisis kooli ees küllaltki keerukas organisatsiooniline töö. Esiteks ei olnud äsja vastuvõetud seaduse (apr. kuus 1959. a.) praktilise rakendamise võimalused õpilaskonnale, lastevanematele ega ka õpetajatele veel kuigi selged. Teiseks puudusid uudsete eriainetate programmid ja samuti juhendavad korraldused baas-tehastele ja -ettevõtetele nende liinis. Kolmandaks puudus tootmisõpetuse kaader. Kõigi nende küsimuste õigest ja õigeaegsest lahendamisest olenes aga suuresti normaalse õppeprotsessi kulg.

Viisime läbi kooli lastevanemate üldkoosoleku uue seaduse sisu ja sätetega tutvustamiseks. Sellele järgnes 8-ndate klasside lastevanemate koosolek, kus andsime ülevaate koolile täitevkomitee otsusega kinnitatud baas-ettevõtetest ja nende baasil õpitavatest erialadest. Analoogiline selgitustöö toimus ka õpetajaskonnaga ning viimase aktiivsel osavõtul tulevase tootmisõpetuse kontingendi — 8-ndate klasside õpilastega. Siin püüdsime kasutada võimalikult mitmekesisemaid vorme: informatsiooniline selgitus kõikide 8-ndate klasside õpilastele, vestlused klasside kaupa (ka ainetundides), klasside koosolekud, vestlused klasside aktiiviga — komsomoligruppidega ja lõpuks individuaalsed vestlused. Kasutamata jäi aga võimaluste puudumise tõttu selline tõhus selgitustöö vahend nagu ekskursioon tulevastesse töökohtadesse. Sel aastal kasutame mainitud võimalust.

Juba pärast esimesi vestlusi lastevanemate ja õpilastega oli selge, et seaduse mõttest ja praktilise rakendamise võimalustest on õigesti aru saadud. Tekkis aga teine oht — 14—16. a. noorukeile omane nn. «massipsühhoos» järg-

neda populaarsetele õpilastele. Millise eriala valisid need, selle kasuks otsustasid ka teised. Tihti ei piisanud ka vane-
matepoolsest mõjutusest. Oli vaja mitmeid küllaltki deli-
kaatseid vestlusi, et suunata õpilasi meie arvates neile
kõige kohasemat eriala õppima.

Selgitustöö tulemusena ei lahkunud meie koolist ükski
8-nda klassi lõpetanu ja ka jagunemine erialade kaupa
toimus I aasta kohta normaalselt.

Ilma ettevõtete direktsoonide heatahtliku abita poleks
kool eriala programmide koostamisega toime tulnud.

Tartu Autoremondi Tehases nr. 3 ja Aparaadiehituse
Tehases loodi peainseneride suunamisel insener-tehnilised
komisjonid programmide väljatöötamiseks. Tartu Kauban-
dusvalitsuses aga tõmmati sellesse töösse juhataja korral-
dusega kaasa kaubanduse ja ühiskondliku toitlustamise osa-
kondade parimad spetsialistid. Ette rutates tuleb märkida,
et kool on pidevalt püüdnud hoida tehase juhtkondadega
asjalikkku kontakti, mille üheks väljenduseks on kas või
seegi, et tootmisõpetajate poolaasta tööplaanid kinnitatakse
tehaste peainseneride poolt. Niisiis — programmid valmi-
sid õigeaegselt ja neis lähtuti antud tehase reaalsest või-
malustest. Seetõttu on programmides senini korrektsiive
tulnud teha minimaalselt.

Mõlema tehase olukord tootmisõpetuse rakendamise ajal
oli küllaltki raske — nad olid ja on ka praegu rekonstru-
eerimise ajajärgus. Sellele lisaks ei saanud tehased mingi-
suguseid korraldusi ega näpunäiteid oma juhtivalt orga-
neilt. Tekkis olukord, kus hariduse alal töötajad, õpilased
ja lastevanemad olid elavalt huvitatud uue koolisüsteemi
praktilisest rakendamisest, mõningad seltsimehed ministe-
riumide keskaparaatidest aga nähtavasti mitte eriti (muide,
seda on osaliselt tunda ka praegu). Seepärast on eriti hin-
natav Tartu 7. Keskkooli kolme baas-käitise initsiatiiv ja
aktiivsus olemasolevate võimaluste piires õppimistingimuste
loomisel. Antud olukorras ei saanud ka kool nõuda meie
arvates veelgi normaalsemaid võimalusi, nagu töö I vahe-
tuses jne.

Vajas lahendamist kolmaski terav küsimus: tootmis-
õpetuse õpetajate kaader. Kuivõrd kooli reaalainete õpeta-
jad tehastes kunagi polnud töötanud, siis langes ära nende
kasutamise võimalus isegi tootmisõpetuse teoreetilise osa
õpetamiseks. Jäi kaks võimalust: püüda leida praktiliste
oskustega, teoreetiliste teadmistega ja pedagoogiliste koge-

mustega isik, kes võiks juhendada 2—3 õpilaserialade rühma, et saada vajalik koormus ning töötada koolis põhikohaga, või — tugineda tehase poolt eraldatavatele spetsialistidele-praktikutele kohakaasluse alusel. Esimesest variantist loobusime mitte niivõrd sellepärast, et oli raske leida nõuetele vastavat «universaalset» isikut, kuivõrd sellepärast, et meie arvates tehast mittetundev ja tema kollektiivi mittekuuluv töötaja poleks suutnud õpilaste tööd tehases igakülgsest organiseerida. Niisiis lõime sidemed ja pidasime nõu käitiste partei-, ametiühingu- ja komsomoliorganisatsioonidega, vestlesime sobivate kandidaatidega ning jäime peatuma direktsoonide poolt eraldatud meistritel, inseneridel ja eriala spetsialistidel. Lõppeva õppeaasta kogemuste põhjal tuleb nentida, et me pole pettunud. Kaheksast tootmisõpetuse õpetajast on vahetunud 2 (üks siirdus edasi õppima kõrgemasse õppeasutusse, teisel suurenes põhitöökohas järsult töökoormus). Oma oskustelt ja kvalifikatsioonilt vastavad nad kõik nõuetele ning see, mis on jäänud vajaka pedagoogilisest meisterlikkusest, on tehtud tasa püüdlikkusega ja tõsise suhtumisega asjasse.

Selline kaadriküsimuse lahendus on edaspidi küsitav, sest juba järgmisel aastal suureneb tootmisõpetuse koormus. Näib, et uuest õppeaastast alates peaks koolil olema nii koosseisulisi tootmisõpetuse õpetajaid kui ka kitsama eriala spetsialiste-praktikuid kohakaasluse alusel. Siinjuures tuleb tervitada Tartu linna TSN TK haridusosakonna initsiatiivi korraldada tootmisõpetuse õpetajaile augustikuus lühiajalised kursused pedagoogika põhiprintsiipidega tutvumiseks.

SISEMETOODILINE TÖÖ ÜLEMINEKUPERIOODIL

Seoses õpetajate ettevalmistamisega tööks reorganiseeritud koolis tuli ümber korraldada ka õpetajate metoodiline töö ja poliitiline enesetäiendamine.

Käesoleva õppeaasta algul muutsime organisatsiooniliselt ainekomisjonide töö. Koolis loodi 3 tsükkelkomisjoni — keelte, loodusteaduslike-matemaatiliste ainete ja algklasside tsükkel. Nimetatud komisjonid jagunevad omakorda sektsioonideks. Keelte tsükkel moodustub eesti keele, vene keele ja võõrkeelte sektsioonidest, loodusteaduslike-matemaatiliste ainete tsükkel matemaatika-füüsika ja bioloogia-geograafia sektsioonidest.

Miks selline jaotus? Tsükkelkomisjon on ülemineku- perioodil vajalik sugulusainete programmide ühtlustamisel, programmide teemade ümberpaigutamisel, täiendamisel ning muutmisel, kui seda nõuavad õpitavad eriained. Vastavad komisjonid koostavad ka kompleksekskursioonide, filmide külastamise, klassivälise lektüüri jne. plaanid.

Seksioonid tegelevad juba lähemate ainealaste probleemidega.

Et kasvatustöö üksikuid probleeme eriti rõhutada, moodustati mõned kasvatustöö küsimusi juhtivad komisjonid. Need on — esteetilise kasvatus komisjon, õpilaste ühiskondlik-kasuliku töö organiseerimise komisjon ja, seoses uue õppeplaani, tootmisõpetuse komisjon.

Esteetilise kasvatus komisjon juurutab ellu kooli möödunud aastase pedagoogilise konverentsi otsuseid. Erilise tähelepanu objektiks on olnud õpilaste välimuse, käitumise ja kooliruumide kujundamise küsimused. Oleme püüdnud šeffide kaasabil viia esteetilise kasvatus põhijooni ka tootmisõpetuse praktikabaasidesse. Nii ongi õpilastel Autoremontitehases nr. 3 kasutada eesriiete ja maitsekate loomungitega kaunistatud mugav tööruum. Kahjuks ei ole me veel suutnud õpilastele muretseda nägusat praktilist tööriietust.

Õpilaste ühiskondlik-kasuliku töö komisjon organiseerib töökasvatust, laskumata spetsiaalsusse. Nimetatud komisjonil on tihe side tootmiskomisjoniga. Hõlmates oma tööpiirkonda õpilaste suvise töö, iseteenindamise, kooli korrapidamise ja sotsialistliku võistluse organiseerimise küsimused, täidab ta polütehnilise õpetuse laiemaid nõudeid.

Eriline koht koolis on tootmisõpetuse komisjonil. Sellesse koopteeriti kõik 9-ndate klasside õpetajad (nii üldainete kui ka tootmisõpetuse), mainitud klasside juhatajad, õppeala juhataja ning direktor.

Selle komisjoni ees seisid järgmised ülesanded:

1. Lõpetada organisatoorne ettevalmistav töö.
2. Jälgida praktiliste tundide töömeetodite õigsust.
3. Viia esialgselt kooskõlla reaalainete ja tootmisõpetuse tööplaanid.
4. Teha tähelepanekuid tootmisõpetuse kui õppeaine mõjust õpilasisse.

5. Organiseerida selgitustööd järgneva õpilaskontingendi õigeks suunamiseks erialade kaupa.
6. Selgitada lastevanematele ja õpilastele uue koolisüsteemi eeliseid.
7. Tihendada sidemeid kooli ja šeff-käitiste partei-, komsomoli- ja ametiühinguorganisatsioonide vahel.
8. Ette valmistada ja pärast õppetöö lõppu läbi viia õpetajate pedagoogiline konverents.
9. Tõsta tootmisõpetuse õpetajate pedagoogilist meisterlikkust.
10. Lahendada väga mitmesugust laadi praktilisi majanduslikke küsimusi.

Ja lõpuks langes tootmisõpetuse komisjonile veel vastutusrikas ja aeganõudev töö: koostada terve rida programme kaubanduse, ühiskondliku toitlustamise ettevõtete ja arveala töötajate grupi õpilaste ettevalmistamiseks vabariigi koolides.

Käesoleval õppeaastal on komisjon oma ülesanded põhiliselt täitnud. Järgneval õppeaastal, kui lahendamist vajavad peamiselt meetodilist laadi ja tootmist hõlmavad küsimused, tuleks komisjoni asemel moodustada nõukogu. Eri-nevalt komisjonist ei kuuluks siia enam humanitaarainete õpetajad, vaid tehaste esindajad.

Koos parteiorganisatsiooniga andsime uue suuna ka õpetajate käesoleva õppeaasta poliitõppusele. Vastavalt vajadusele arutasime järgmisi probleeme:

Marksism-leninism isiksuse igakülgsest arendamisest.

Õpetamise ühendamine tootliku tööga kui kommunistliku kasvatuses tähtsaim printsiip.

Polütehniline õpetus nõukogude koolis.

Üld-, polütehnilise ja kutsehariduse vastastikune suhe noore põlvkonna kasvatamisel.

Kogu kooli sisemetoodilise töö kokkuvõtteks on kavandatud kevadel kooli töötajate pedagoogiline konverents — «Esimene aasta uuel teel». Konverents toimiks järgmise päevakorra alusel:

1. Kokkuvõtteid esimese õppeaasta töö tulemustest 9. klassis uue kooliseaduse alusel, perspektiivse järgmiseks õppeaastaks.
2. Minu tähelepanekuid tootmisõpetuse mõjust igakülgsest arenenud inimese kasvatamisel. Esinevad: üks klassijuhatajaist, tootmisõpetajad, mõned aineõpetajad ja lastevanemad.

Nimetatud konverentsile kutsuksime ka lastevanemaid ja külalisi teistest koolidest, eeskätt Tartu 4. Keskkoolist kui meie sõsarkoolist.

Ka konverentsi ajal korraldatav näitus võimaldab teha kokkuvõtteid esimese aasta tööst. Kavatsime eksponeerida õpilaste töid, tootmisõpetuse tööplaan ja muud metoodilist materjali.

Seni kulgenud töö näitab, et reorganiseeritud kool vajab teadlikumat ja mitmekülgsemat õpetajat. Iga pedagoog armastagu ise tööd ja osaku seda teha.

PROFESSIONAALSE ÕPETUSE KULG

Tartu 7. Keskkooli tootmisõpetuse baasideks kinnitati Tartu Linna TSN TK istungjärgu otsusega 29. maist 1959. a. järgmised tehased ja ettevõtted:

Tartu Aparaadiehituse tehas,

Tartu Autoremondi tehas nr. 3,

Tartu Kaubandusvalitsus,

milledest viimased kaks määrati ka kooli šeffideks. Arutanud käitiste direktioonidega ja ühiskondlike organisatsioonide esindajatega oskustöölise ettevalmistamise konkreetseid võimalusi ning saanud täitevkomitee plaaniosakonnalt teada kaadri vajaduse seitseaastakul, jääme koos haridusosakonnaga peatuma järgmistel erialadel:

Instrumentaal-lukksepad (Aparaadiehituse tehas), mille eriala on kujunenud defitsiitseks, arvestades Tartu linna arenguperspektiive aparaadiehituse alal.

Autolukksepad (Autoremondi tehas nr. 3).

Treialid (Autoremondi tehas nr. 3).

Lähtudes tehase spetsiifikast, mis nõuab täielikku automootori tundmist, leiti vajalik olevat anda viimasel õppeaastal täiendavalt sõidupraktikat ja liiklemiseeskirju arvestusega, et õpilased kooli lõpetamise ajaks sooritaksid III liigi või amatöör-autojuhi eksami.

Kondiitrid (Kaubandusvalitsus) kui eriala, mida õppeasutustes ette ei valmistata, kuid mille järele tuntakse juba praegu puudust linna ühiskondliku toitlustamise ettevõttes.

Müüjad (Kaubandusvalitsus), keda linna järsult laienev kaubandusvõrk vajab suurel arvul.

Kõigi mainitud elukutsete ettevalmistamisel püstitasime kaks eesmärki:

1. Anda erialal kvalifikatsioon vastava kategooria näol, seejuures aga hoiduda forsseeritud töömeetodeist.

2. Mitte piirduda kitsa professionalismiga, vaid anda ka teadmisi ja oskusi suguluserialast sellisel määral, et noorel vajaduse korral oleks võimalik kerge vaevaga ümber kvalifitseeruda.

Need eesmärgid kajastuvad ka koostatud programmides. Instrumentaal-lukkseppadele õpetatakse rohkem kui kvalifikatsiooni-teatmikus on ette nähtud töötamist frees-, treimis-, hõövel-, jt. pinkidel. Nii autolukksepad kui ka treialid saavad esimese õppeaasta jooksul üldlukksepa ettevalmistuse ja, nagu öeldud, ka autojuhi-paberid. Tulevastele kondiitritele õpetatakse üheksandas klassis pagaritööd ning ka ümberlülitumine koka elukutsele ei tohiks valmistada erilisi raskusi, sest rida õppeaineid on analoogilised (toiduainete kaubatundmine, ÜTE — ühiskondliku toitlusmise ettevõtete — organiseerimine, ohutustehnika jne.). Müüjatele antakse eriala vajadusi ületav arvealane pagas arvutustehnika, masinakirja jt. õppeainete näol.

On veel vara teha prognoose, kuid tahame loota ja teeme omalt poolt kõik, et eespooltoodud põhimõtetal ettevalmistatud noor võiks asuda ellu — nagu öeldakse — «kahe jalaga».

Kooli ja käitiste vahekorra seaduspärastamiseks ning vastastikuse kohusetunde tõstmiseks sõlmisime enne õppeaasta algust kõigi kolme ettevõttega lepingud. Viimastes nägime ette mõlemapoolsed kohustused ja õigused. Erilist tähelepanu pöörati töö ohutuseeskirjade täitmisele, õpilaste abitöödeks kasutamise keelamisele jt. küsimustele.

Teoreetiliste tundide ja praktiliste õppuste vahekorra üle oli programmide koostamisel palju vaidlusi. Küsimus lahendatigi käitiste loikes erinevalt. Tartu Autoremondi-tehases nr. 3 (autolukksepad ja treialid) nähti ette teoreetiliste teadmiste andmiseks 37% tundide üldarvust, sellest omakorda oluline osa tehnilisele joonestamisele.

Tartu Aparaadiehituse tehases (instrumentaal-lukksepad) ja Kaubandusvalitsuses (kondiitrid) on teoreetiliste tundide % 25. Kui kondiitritele sellest piisab, siis instrumentaal-lukkseppade programmis on tulnud teha korrektiive

teoreetiliste tundide osatähtsuse tõstmise suunas, ja jällegi peamiselt õpilaste tehnilise joonestamise oskuse madala taseme tõttu.

Teoreetilised tunnid toimuvad tehaste ruumides ja baasil, kuid meetodiliselt täiesti erinevalt. Autoremonditehases nr. 3 toimus see klassitundide printsiibil tootmisõpetuse õpetajate — inseneri ja meistri poolt. Sama on maksev ka kondiitrite kohta. Aparaadiehituse tehases olid aga õpilased lülitatud igal nädalal toimuvasse tehnilise miinimumi ettevalmistuse rühma. Loenguid viis läbi tehase juhtiv insener-tehniline personal. Teadmiste kontrolli teostas ja koduseid ülesandeid andis grupi tootmisõpetuse õpetaja — juhendav meister. Kumb meetod on efektiivsem, seda näitavad edaspidi toimuva kvalifikatsioonieksami tulemused. Esialgu tundub aga, et õpilastel selles eas veel puudub kriitiline suhtumine neile antud iseseisvate teoreetiliste tööülesannete täitmisel. See on aga nõutav tehnilise miinimumi õppustel. Kaheksa aasta harjumused klassitundide näol ja pidev ülesannete täitmise kontroll õpetaja poolt on loonud eeldused enam-vähem sama süsteemi jätkamiseks ka tootmisõpetuse teoreetilistes tundides.

Teadmiste omandamist raskendab vastavate ajakohaste õpikute puudumine. Nii tuleb põhiliselt kasutada aeganõudvat dikteerimismeetodit. Siin näitas suurepäraselt algatust Aparaadiehituse tehases. Peatehnoloogi poolt koostatud loenguist ühes illustratsioonidega valmistati tehases valguskopiad. Need köideti ja nüüd on igal õpilasel olemas talle vajalik abimaterjal — käsiraamat.

Professionaalsete oskuste omandamine on viidud täielikult tehaste vastavatesse tsehhidesse. Seejuures peeti esimesel õppeaastal kõige otstarbekamaks grupilise väljaõppe meetodit. Suvine tootmispraktika (töenäoliselt ka kvalifikatsiooni tõstmine järgnevatel aastatel) toimub aga individuaalse väljaõppe printsiibil tehaste erinevates sõlmedes. Niisugust väljaõppeviisi pooldavad ka mitmed venasvabariikide autorid.

Oleks loomulik, et õpilaste töö toimuks kõige produktiivsemal ajal — hommikupoole. Käitiste tootmispinna kitsikuse tõttu meil seda võimalust sel õppeaastal aga polnud (välja arvatud kondiitrid). Õpilased asusid oma töökohtadele teises vahetuses kell 17 ja töötasid kella 22-ni. Töö rütmiga harjumist hõlbustab 15 min. vaheaeg tööaja kestel. Võiks arvata, et tööpäev on õpilastele väsitav, eriti siis, kui

sellele eelneb 2—3 tunnine teoreetiliste teadmiste omandamine (Autoremonditehas). Ringküsitus aga näitas, et 48-st tehases töötavast õpilasest loevad vaid 6 tootmisõpetuse päeva väsitavaks. Kahtlemata mõjub positiivselt pärast teoreetilisi tunde toimuv 10—15 minutiline tootmisvõimlemine.

Nagu eespool öeldud, otsustati Autoremonditehaseni autolukkseppadele kui ka treialitele anda I õppeaasta välitel kõigile metalli-alal töötajatele vajalikud üldlukksepa oskused. Kitsam, vastav professionaalne väljaõpe toimub järgnevatel õppeaastatel. Meie arvates on nimetatud järjestus mitmekülgse spetsialisti õpetamisel õige.

Seega olid Aparaadiehituse tehases ja Autoremonditehaseni lukkseppadele antavate oskuste järjestus ja maht I õppeaastal peaaegu identsed: metallide tasapinnaline märkimine, kärnimine, raiumine, õgvendamine, painutamine, lõikamine, viilimine, puurimine, keermestamine, jootmine, neetimine jne. Töö objektid aga olid ja on erinevad. Aparaadiehituse tehases peeti otstarbekaks, et iga õpilane valmistaks endale põhilised instrumentaal-lukksepale vajalikud tööriistad ise. Alustati haamrist ja märkimisnõelast ning lõpetati reguleeritava keermepuuri-hoidja ja lukksepa-sirkli valmistamisega. Siinjuures on silmas peetud peale vajalike oskuste andmise ka kasvatuslikku eesmärki.

Autoremonditehaseni tööoskuse omandamise raames valmistatud ja remonditud mitmeid tehasele vajalikke, madalamat kategooriat nõudvaid artikleid, nagu GAZ-93 kalutusseadme hoobasid, summutaja klambreid, käigukasti külgaasi, spidomeetri trossi vahetüki pidurdusplekke, tagasikäigu hammasratta võlli stopper-plekke; viimistletud käigukasti plokkhammasrattaid, puuritud vedrupoltidele õliavasid, joodetud vaakuummehhanismide korpusi, bensiinitorude otsikuid, GAZ-51 õlivastuvõtjaid jne. Paistab, et selline toodangulisi ülesandeid täitev töö tundub õpilastele mõningal määral emotsionaalsemana tööriistade valmistamisest. Suure huviga jälgitakse õpetaja seletusi mitte ainult selle kohta, kuidas antud tööd tuleb teostada, vaid ka, milleks see on vajalik ja millist osa ta etendab auto üldises mehhanismis.

Kondiitrite professionaalne ettevalmistus toimub piima-saali pagari- ja kondiitritsehhi baasil. Üldjuhendajaks, ühtlasi ka teoreetiliste tundide läbiviijaks on ÜTE osakonna kulinaar-instruktor. Praktikumide vahetuks juhendajaks on

Kaubandusvalitsuse poolt määratud ja selle poolt tasutav meister-kondiiter. Tuleb märkida, et ka tsehhi kõik teised töölised osutavad õpilastele heatahtlikku abi vajalike oskuste omandamisel.

Programm on koostatud nii, et õpilased oskaksid I õppeaasta lõpul iseseisvalt valmistada nomenklatuuris ettenähtud pärimtaigna tooteid: saiu — 17, pirukaid — 6, kulebjaakasid — 4 ja plaadisaiu — 3 nimetust. Seejuures läbivad õpilased kõik tööoperatsioonid: kalkuleerivad üksikute artiklite toorainete kogused, võtavad ained laost välja, valmistavad taigna ja lisandid, vormivad ja kaaluvad poolfabrikaadid, teostavad küpsetamist ja annavad valmistoodangu lattu turustamiseks.

Kõikide nimetatud operatsioonide omandamine on õpilastele hädavajalik, kuid loob võrdlemisi raske tööpäeva. Toorainete vastuvõtjad (iga nädal 2 erinevat õpilast) peavad laos olema kell 6, teised ilmuvad töökohtadele 6.30. Loomulikud tööseisakud (taigna kerkimine, valmistoodete jahtumise aeg jne.) kasutatakse ära teoreetiliste teadmiste süvendamiseks ja seostamiseks praktikaga. Selline, igale pagari- ja kondiitrialal töötajale omane tööpäev on meie arvates juba algusest peale ka õpilastele vajalik, et saada ettekujutust tulevases tööst ja mõningal määral harjuda selle rütmiga.

Juba praegu on piimasaali neljapäeva õhtupoolne pärimtaignatoodang täielikult meie õpilaste poolt valmistatud. Loomulikult jätab veel palju soovida valmistamise kiirus, kuid seda kompenseeritakse hoolikusega, mistõttu praaki peaaegu ei esinegi.

Teoreetiliste õppuste osas asuti IV õppeveerandil kondiitritöö tehnoloogia omandamisele. Praktiliselt alustatakse sellealase tööga järgneval õppeaastal pärast suvist tootmispraktikat.

Kaasaegsete laiatarbekaupade sortimendi mitmekesisuse tõttu hakkasime kaubanduse alal töötajaid ette valmistama kahes suunas: müüjad tööstuskaupade alal ja müüjad toidukaupade alal.

I õppeaastal on nende ettevalmistus kulgenud põhiliselt klassitundide näol. Mõlemas rühmas on õppeained peale kaubatundmise analoogilised. Tulevased tööstuskaupade müüjad on tutvunud klaas-, keraamika- ja portselankaupadega, majapidamistarvetega, tööriistadega, mõningate

elektrikaupadega, keemiakaupadega ning osaliselt ka tekstiilkaupadega. Toidukaupade müüjad on läbi võtnud teraviljad, leiva-, saia- ja makaronitooted; õppinud suhkrut, mee, kompvekkide ja teiste maiustuste koosseisu, liike, pakkimist, markeerimist ja säilitamist.

Nõukogude kaubanduse organisatsiooni ja tehnika tundmaõppimise kaudu on õpilased teadlikud kaubanduse põhivormidest, tunnevad jae-ettevõtete tüüpe, kaupluste statsionaarseid sisustusi, nende liike ja osasid, on õppinud külmutusmasinaid ja väga mitmesuguseid kaalude liike.

Mõlemaid õppeaineid on püütud võimalikult seostada praktikaga vastavate ekskursioonide ja kaubaproovide demonstreerimise teel. Paraku on seda olnud veel vähe. Hoopis mitmekülgsemad võimalused avanevad valminud kaubandusklassi tarvitusele võtmisega. Mainitud klassi sisseseaded on tehtud Tartu Kaubandusvalitsuse töökodades. Siia kuuluvad: müügilett kõigi vajalike elementidega — kaubanäidiste vitriinidega, kaaludega, kassamasinaga, pakkimiskohaga jne.; külmutusmasinaga; 5 klaaskappi põhiliste kaubagruppide näidistega ning vaateaken dekoreerimispraktikumide teostamiseks. Kõik nimetatud kaupluseelemendid varustatakse kaasaegse luminessentsvalgustusega. Õpilastele luuakse nii tegelikkusele maksimaalselt lähedased tingimused esmaste kaubandusalaste oskuste omandamiseks.

10. ja 11. klassis toimub kaupluse-praktika linna ajakohastes kauplustes.

Erinevalt sellealastest keskeriõppeasutustest antakse õpilastele küllaltki häid arvealaseid teadmisi. Omandatakse oskusi tööks arvelauaga, järgneval õppeaastal aga mitmesuguste arvemasinatega, milliste park ootab kasutusele võtmist.

Õpilaste eriliseks huviobjektiks on praktiline, kaasajal väga vajalik õppeaine — masinakiri, mida õpitakse 2 tundi nädalas. Koolil on olemas spetsiaalse tellimuse kohaselt valmistatud masinakirjalauad. Puudub aga veel 5 kirjutusmasinat, milline asjaolu suuresti takistab normaalse õppetöö kulgu.

Palju vaidlusi on olnud õpilastele kategooria omistamise küsimuses. Kui kondiitrite puhul on selge, et kvalifikatsioonieksamit saavad nad sooritada alles 11. klassi lõpul, siis meil õpitavate teiste erialade puhul on sellise lähenduse õigsus küsitav. See tooks üksikutele, võib olla aga ka

enamikule õpilastest perspektiivituse-tunde ja sellega kaasneva «minnalaskmise» meeleolu. Teiselt poolt aga tundub, et planeerida I õppeaasta lõpuks esmase kateooria omistamine pole õige. Õpilased on küll omandanud kvalifikatsiooni teatmikus ettenähtud oskused ja oma puhtuselt vastab katsetöö nõuetele, vajaka jääb aga kiirusest, et täita antud kateooriale ettenähtud töönorme. Teiseks võib kiiresti ja suhteliselt kergesti omandatud kateooriatõend viia nii mõnegi õpilase illusoorsetele arvamustele oma oskustest, mille tulemuseks võib olla loobumine edaspidistest õpinguist. Arvame, et õpilaste enamikku võib lubada kvalifikatsioonieksameile pärast 10. klassi lõppu toimuvat tootmispraktikat, või, olenevalt erialast — 11. klassi I poolaasta lõpul. Seejuures jäägu põhiteesina püsima nõue, et lõplikult tuleb küsimus otsustada iga õpilase suhtes individuaalselt, olenevalt tema võimetest ja oskustest ning suhtumisest nende omandamisse.

Milliste perspektiividega läheme vastu uuele õppeaastale materiaalse baasi laiendamise osas? Tartu Autoremonditehase nr. 3 juhtkonna initsiatiivil ja ENSV Autotranspordi ja Maanteede Ministeeriumi toetusel valmib 15. augustiks 1960. a. tehases spetsiaalne õppetsehh. Siin kujuneb 16 lukksepa töökohta, mõningane masinatepark trei- ja puurpinkide näol ning stendid auto sõlmede demontaažiks ja montaažiks. Samuti täieneb olemasolev tehnikakabinet teoreetiliste tundide läbiviimiseks veelgi plakati-tega, auto-osade läbilõigetega ning makettidega liiklemiseeskirjade õppimiseks. Meie veendumuste kohaselt on õppetsehh tehase territooriumil parim variant esmaste professionaalsete oskuste andmiseks. Jääb vaid loota, et ENSV Autotranspordi ja Maanteede Ministeerium eraldaks meile ka vajalikul arvul treipinke treialite väljaõppe teostamiseks.

Müüjate ettevalmistamiseks on koolil kõik võimalused olemas, võttes arvesse olemasolevat kaubanduse- ja masinakirjaklassi ning praktika baas-kauplusi. Siinjuures aga eeldame, et keskasutused aitavad meil muretseda vajalikku arvu kirjutusmasinaid.

Järgneval õppeaastal alustab tööd uus grupp spetsialiste — kokad. Olemasolevate baaside kitsikuse tõttu toimub ühiskondliku toitlustamise ettevõtete töötajate ettevalmistamine vaheldumisi: ühel aastal pagar-kondiitrid, teisel aastal kokad. Ka siin on baasi laiendamise võimalused olemas. Tartu Kaubandusvalitsuse valdusse kuuluvad endise

pitsi- ja paelavabriku ruumid on võimalik ümber ehitada kondiitri- ja kulinaariatsehhiks. Rentaabluse huvides võiks see olla tootmisettevõtte, mis on sisustatud ajakohaste masinatega ja komplekteeritud parimate meistritega. Teatud päevadel nädalas töötaksid ja saaksid siin väljaõppe tulevased kokad ja kondiitrid. Praegu toimub mainitud õppe-tsehhide projekteerimine moodsa tehnika baasil ja võib loota, et 1961/1962. õ.-a. alguseks rikastub kool uue õppebaasiga.

Vastutav toimetaja M. Linnamägi
Tehniline toimetaja F. Lipp
Korrektor T. Rongonen

Trükkimisele antud 2. VIII 1960. Trükipoognaid 1. Arvutuspoognaid 0,84.
Autoripoognaid 0,80. Tellimise nr. 485. Trükiarv 2000 eks. MB-06202.
ENSV MN Asjadevalitsuse Trükikoda, Tallinn.

Hind 30 kop.

Hind 30 kop.

A-23357

TÜ RAAMATUKOGU



1 0300 00468102 1