

ENSV
Haridusministeerium
Aseri
Keskool

ЭССР
Мин. просвещения
Азербайджанская
Средняя школа

PEDAGOGIKA
ARHIIVMUSEUM
FOND K 46710-6

"21" aug 1978 г.

№ 0114

tel. dir. 54-424

Postiindeks 272 03 Kohtla-Järve raj. Aseri k/n.
Индекс 272 03 К.-Ярвск. р-н с/с Азерб.

ENSV Haridusministeerium
Õpikute osakond.

Käesolevaga esitab Aseri Keskool
polütehnilise tööõpetuse programmi tähtsustele
plastmassidele pressiga viib. arendamiseks.
Pööglaste nälgäpe hakkab toimuma üld-
kasutatava elektrotehnika programmi alusel.

Haar
Aseri Keskooli direktor.



Kinnitan

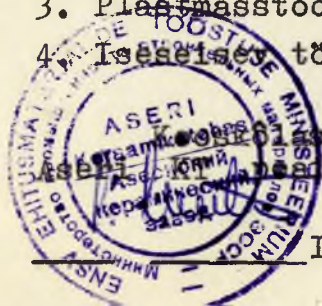
Aseri KK direktor

J. Saar

1978.a.

Oppeplaan plastmasstoodete pressija
eriala omandamiseks Aseri Keskkoolis.

	IX kl. II poolaasta			X klass					
				I poolaasta			II poolaasta		
	teor.	prakt.	Kokku	teor.	prakt.	kokku	teor.	prakt.	Kokku
I. Sissejuhatus	2	-	2	-	-	-	-	-	-
2. Ohutustehnika alused	4	-	4	-	-	-	-	-	-
3. Plastmassid, nende omadused	8	-	8	-	-	-	-	-	-
4. Kontrollmõõteriistad	2	-	2	-	-	-	-	-	-
5. Plastmasside ümbertöötlemise seadmed	8	-	8	-	-	-	-	-	-
6. Plastmasside ümbertöötlemise tehnoloogia	12	-	12	-	-	-	-	-	-
7. Tootmise organiseerimine ja ökonoomika	-	-	-	10	-	10	-	-	-
8. Töö pressijana	-	-	-	-	7	7	-	34	34
9. Arvestus	-	-	-	-	-	-	1	1	2
Kokku:	36	-	36	10	7	17	1	35	36
Oppepraktika :									
I. Ohutustehnika instrueerimine	2	-	2	-	-	-	2	-	2
2. Töövõtete omandamine ja presside hool- damine	-	10	10	-	-	-	-	-	-
3. Plastmasstoodete pressimine	-	20	20	-	-	-	-	-	-
4. Iseseisev töö pressijana	-	58	58	-	-	-	-	88	88
KOKKU	2	88	90	-	-	-	2	88	90



koostatud
Aseri KK insener

I. Tomeri
1978.A.

3

Programm plastmasstoodete pressija väljaõpetamiseks.

Seletuskiri .

Kõsolev programm on ette nähtud kolmanda liigi plastmasstoodete pressija ettevalmistamiseks üldhariduslikus keskkoolis. Ettevalmistamine toimub IX ja X klassi tootmisharu tehnoloogiliste aluste tundide arvel ning õppepraktika käigus. Kokku 269 tundi, millest teoreetilisteks õppusteks on ette nähtud 51 tundi .

Õpilaste väljaõpe toimub ulatuslikul erialasel ja teaduslik-tehnilisel baasil , annab teadmisi tootmisprotsesside komplekssest mehhaniseerimisest ja automatiseerimisest ,kindlustab uue tehnika ning vajaliku kutseoskuse omandamise õpilaste poolt.

Programmis on arvestatud neid teadmisi, mida õpilased omandavad masinaõpetuse, tööstusliku tootmise aluste ja üldainete tundides.

Õpetamine toimub vahetult töökohtadel mitmesuguste tootmisülesannete täitmisel. Programmis on loetletud III liigi pressijale ettenähtud tööoskused ning tooted, mida õpilane peab oskama kursuse lõpul iseseisvalt pressima.

4

IX klass - 36 tundi .

I Sissejuhatus - 2 tundi .

- I. Keemiatööstuse tähtsus NSVL rahvamajanduses.
2. Sotsialistlik võistlus : selle tähtsus tootmise arendamisel.
3. Tehase toodang, põhi- ja abitsehhid .

II Ohutustehnika alused - 6 tundi.

Ohutustehnika tähtsus :

- I. Ohutustehnika alase instrueerimise läbiviimise kord tehases.
2. Onnetusjuhtumid , nende põhjused ja juurdlemine. Traumade liigid ja esmaabi .
3. Kutsehaigused , nende tekkimise põhjused. Tootmiskahjustused ja võitlus nendega . Ventilatsioon , valgustus, individuaalsed kaitsevahendid .
4. Elektrivoolu mõju inimese organismile . Esmaabi elektrilöögi puhul.
5. Tuleohutus tsehhis . Tulekahju kustutamise vahendid .

III Plastmassid , nende omadused - 8 tundi .

- I. Plastmasside iseloomustus .
2. Termoreaktiivsed plastmassid .
3. Termoplastilised plastmassid .
4. Pressmaterjalid ja nende hoidmine .
5. Fenool-formaldehüüd pressmaterjalid ;
6. Pressmaterjalide voolavus ja kõvenemise kiirus .
7. Pressmaterjalide niiskussisaldus ja kokkutõmme.

IV Kontrollmõõteriistad - 2 tundi .

- I. Plastmasside ümbertöötlemisel kasutatavad kontrollmõõteriistad : manomeeter , termomeeter , tangenssiring.

V Plastmasside ümbertöötlemisel kasutatavad seadmed - 8 t.

- I. Hüdraulised pressid .
2. Mehaanilised pressid.
3. Pressvormid.
4. Presside ja pressvormide hooldamine .
5. Tableteerimismasinad .
6. Plastmassdetailide puhastamiseks kasutatavad seadmed.
7. Surve-valu pressimisel kasutatavad pressvormid .
8. Surve-valu pressid .

5

VI Plastmasside ümbertöötlemise tehnoloogia - 12 tundi.

- I. Plastmasside tehnoloogilise protsessi skeem .
2. Pressmaterjalide ettevalmistamine pressimiseks .
3. Pressmaterjalide doseerimine .
4. Temperatuur pressimisel .
5. Surve pressimisel .
6. Kõpsetusaeg .
7. Aurutamine .
8. Praagi liigid ja kõrvaldamine .
9. Pressmaterjali tableteerimine .
10. Tableteeritud pressmaterjali eelsoojendamine .
- II. Plastmassdetailide puhastamine .
- I2. Surve-valu pressimine .

VII Õppepraktika - 90 tundi .

Tööoperatsioonid ja praktilised tövõtted, mis peab õpilane omandama :

1. Vormi täitmine pulbriga .
2. Vormi sulgemine ja aurutamine.
3. Tehnoloogiliste parameetrite reguleerimine ja kontrollimine .
4. Vormi avamine .
5. Keermemoodustajate lahtikeeramine .
6. Vormi puhastamine .
7. Toote puhastamine .

6

X klass - I7/36 tundi.

I. Tootmise organiseerimine ja ökonoomika 10 tundi .

Sotsialistliku tootmise organiseerimise põhiprintsiibid. Tööliste ja administratsiooni õigused ja kohustused. Ühiskondlikud organisatsioonid ettevõttes.

Töö organiseerimise vormid. Ettevõtte, tsehi, vahetuse töörežiim. Vahetuse vastuvõtmine ja üleandmine .

Tööliste kvalifikatsioon ja selle tõstmine. Tööviljakus , selle suurendamise teed.

Tootmise planeerimine. Planeerimise printsiibid. Rentaabilus. Tootmisplaan . Plaani täitmise arvestus. Toodangu kvaliteet , selle tõstmise viisid . X viisaastak - kvaliteedi viisaastak .

Tehniline progress, selle tähtsus sotsialistlikus tootmises . Ratsionaliseerimistegevus , ettepanekute juurutamine tootmisse.

TTO , selle tähtsus tehnoloogilises protsessis .

Tööseadusandlus . Tööle võtmine ja töölt vabastamine . Puhkus. Töö õõsel. Tööliste vastutus töödistsipliini rikkumisel.

2. Töö pressijana - 41 tundi .

Kolmeharuliste harukarpide ja kaante , neljaharuliste harukarpide ja nende kaante , harukarpide mutrite , alaldi-korpuste ja kaante , korkide ja isolaatorite pressimine .

Использованная литература.

Директивы XXV съезда КПСС.

Тетевосян Г.О. Прессовщик пластмасс.

Бранденбургер К. Основы прессования пластических масс.

Пик И.М. Прессование изделий из пластических масс.

Тетевосян Г.О. Пластические массы и их применение в народном хозяйстве.