**ESF VAHENDITEST RAHASTATAVA TÄISKASVANUTE TÄIENDUSKOOLITUSE ÕPPEKAVA**

1. **Üldandmed**

|  |  |
| --- | --- |
| Õppeasutus: | Valgamaa Kutseõppekeskus |
| Õppekava nimetus: *(venekeelsetel kursustel nii eesti kui vene keeles)*: | Masinõmbleja |
| Õppekavarühm: *(täiendus- koolituse standardi järgi)* | Tootmine ja töötlemine |
| Õppekeel: | Eesti keel, vene keel |

1. **Koolituse sihtgrupp ja õpiväljundid**

|  |
| --- |
| **Sihtrühm ja selle kirjeldus ning õppe alustamise nõuded.** *Ära märkida milliste erialaoskuste, haridustaseme või vanusegrupi inimestele koolitus on mõeldud ning milline on optimaalne grupi suurus; ära tuua kas ja millised on nõuded õpingute alustamiseks.*  **Sihtrühm:**  Oskus- ja käsitöölised; erialase tasemehariduseta täiskasvanud; varem õmblusettevõttes töötanud õmblejad; ettevõtjad individuaalõmblejad ja tekstiilkäsitöölised.  **Grupi suurus:** 12  **Õppe alustamise nõuded:** õpimotivatsiooni olemasolu, varasem kokkupuude õmblemisega. Tervislik seisund lubab töötada õmblejana. |
| **Õpiväljundid.** *Õpiväljundid kirjeldatakse kompetentsidena, mis täpsustavad, millised teadmised, oskused ja hoiakud peab õppija omandama õppeprotsessi lõpuks.*   * mõistab ohutut tootmisprotsessi olemust ja oma töölõigu tähtsust selles, * sujuv töövahendite, seadmete ja masinate käsitsemine, * õmbleb kiiresti ja kvaliteetselt erineva suuruse ja kujuga toote detaile, * lisab vajadusel nööbid, haagid, lukud, paelad jms, * tunneb erinevaid õmblusoperatsioone, * oskab kasutada kuumniisket töötlemist, * tunneb erinevaid materjale ja stiile, * korraldab oma töökoha ning töövahendite hooldamise, * arendab loovust, korraarmastust, hindab viimistletud tegevust ja kvaliteeti. |
| **Õpiväljundite seos kutsestandardi või tasemeõppe õppekavaga.** *Tuua ära vastav kutsestandard ning* ***numbriline viide konkreetsetele kompetentsidele****, mida saavutatakse.*  Kutsestandard, Õmbleja, tase 3. Kutsestandardi tähis 24-11052017-3.1/7k. eesti ja vene keelne õppekava.  Kutse grupp: õmbleja  Ametite klassifikaator: masinõmbleja  ISCED klassifikaator: tootmine, töötlemine  EMTAK klassifikaator: rõivatootmine  Kompetentsid: B.2.1-B.2.4  A.2 tööosad A.4 töövahendid A.5 isiksuseomaduste kujundamine |
| **Põhjendus.** *Tuua põhjendus* *koolituse sihtrühma ja õpiväljundite valiku osas.*  Õppekava on koostatud tööandjate soove arvestades. |

1. **Koolituse maht**

|  |  |
| --- | --- |
| **Koolituse kogumaht** akadeemilistes tundides: | 35 |
| Kontaktõppe maht akadeemilistes tundides: | 35 |
| sh auditoorse töö maht akadeemilistes tundides:  *(õpe loengu, seminari või muus koolis määratud vormis)* | 10 |
| sh praktilise töö maht akadeemilistes tundides:  (*õpitud teadmiste ja oskuste rakendamine õppekeskkonnas*) | 25 |
| Koolitaja poolt tagasisidestatava iseseisva töö maht akadeemilistes tundides: | 0 |

1. **Koolituse sisu ja õppekeskkonna kirjeldus ning lõpetamise nõuded**

|  |
| --- |
| **Õppe sisu ja õppekeskkonna kirjeldus.** *Tuua peamised teemad ja alateemad* ***sh eristada auditoorne ja praktiline osa.*** *Esitada õppekeskkonna lühikirjeldus, mis on*  *õpiväljundite saavutamiseks olemas. Loetleda kursuse kohustuslikud õppematerjalid (nt õpikud vmt) kui need on olemas. Kui õppijalt nõutakse mingeid isiklikke õppevahendeid, tuua ka need välja.*  **Õppe sisu:**  **Auditoorse töö teemad - 10 tundi**   * Sissejuhatus, eriala tutvustus, oskuste- ja eneseanalüüs. * Töövahendite ja seadmete ohutusnõuded. * Märgistused, tähistused, joonised, lõiked jne. * Materjalid, tehnikad, õmblusoperatsioonid, stiilid. * Kvaliteet. Isikupära. * Ettevõtlus kui tegutsemisviis.   **Praktilise töö lühikirjeldus – 25 tundi**   * Valmistab masina ette (niidistab, valib nõela ja presstalla, reguleerib pistet), lähtudes tööülesandest, materjali liigist ja masina eripärast; * Puhastab töö lõppedes masina seest ja väljast, vajadusel ka tööoperatsioonide vahetumisel, järgides õmblusmasinate hooldusnõudeid; * Valib juhendamisel masinal olevaid programme (näit. niidi lõikamine, õmbluse algus- ja lõppkinnituse tegemine jne.); * Reguleerib juhiste alusel kuum-niiske seadme temperatuuri, aja ja surve vastavalt materjali omadustele. * Ühendab, äärestab ja palistab detaile vastavalt toote- ja materjaliliigile, järgides ettenähtud õmblusvaru ja vastasmärke; * Õmbleb sissevõtteid, järgides detailil olevaid märgistusi. Ühendab figuurseid detaile, järgides ettenähtud õmblusvaru ja vastasmärke; * Valmistab väikedetailid järgides tehnoloogilise järjestuse juhiseid; * Märgib erinevate furnituuride (nööbid, pandlad, trukid, needid, haagid, tripid, öösid jne.) asukohad ja kinnitab need, vastavalt tööülesandele ja juhistele.   **Õppekeskkonna kirjeldus:** Koolitus toimub Valgamaa Kutseõppekeskuse õppeklassides, kus on olemas võimalused nii teoreetiliseks kui praktiliseks õppeks. |
| **Nõuded õppe lõpetamiseks, sh hindamismeetodid ja –kriteeriumid.** *Nõutud on vähemalt 70% kontakttundides osalemine. Kirjeldada,* ***kuidas hinnatakse******õpiväljundite saavutamist****.*  Nõutav on osalemine vähemalt 70% õppetundides ja kõikide praktiliste ülesannete sooritamine ning õpiväljundite saavutamine.  Hindamine on mitteeristav: arvestatud/ mittearvestatud.  Kui õpiväljundid on saavutatud, väljastatakse tunnistus.   |  |  | | --- | --- | | **Hindamismeetodid** | **Hindamiskriteeriumid** | | Suuline vestlus. Hindamist hinnete panemise näol ei toimu | Õpilased saavad tagasisidet õpetajalt tööde tegemise käigus. Teoreetiliste teadmiste omandatus ilmneb praktilises tegevuses. Vajadusel tuletatakse meelde ja korratakse põhitõed uuesti üle. Valmistoodetest tehakse näitus ja analüüsitakse need koos läbi. | |

1. **Koolitaja andmed**

|  |
| --- |
| **Koolitaja andmed.** *Tuua ära koolitaja(te) ees- ja perenimi ning kursuse läbiviimiseks vajalikku kompetentsust näitav kvalifikatsioon või vastav õpi- või töökogemuse kirjeldus.*  Karmen Laul.  Õmblusettevõtte juht ja koolitaja |

**Õppekava koostaja:** Pille Raudam, Valgamaa Kutseõppekeskuse õppejuht, [pille.raudam@vkok.ee](mailto:pille.raudam@vkok.ee)   
*/ees- ja perenimi, amet, e-mail/*