**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: õmblejaAmetite klassifikaator: masinõmblejaISCED klassifikaator: tootmine, töötlemineEMTAK klassifikaator: rõivatootmineKompetentsid: B.2.1-B.2.4A.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
*/ees- ja perenimi, amet, e-mail/*