***KOOSKÕLASTATUD***

***kooli nõukogu poolt 20.11.2017***

***protokoll nr 1-2/21, lisa 5***

***KINNITATUD***

***direktori 20.11.2017***

***käskkirjaga nr 1-9/54, lisa 4***

KURESSAARE AMETIKOOLI ÕMBLEJA ÕPPEKAVA

MOODULITE RAKENDUSKAVA

30 EKAP

|  |
| --- |
|  |

**SISUKORD**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 1. **Põhiõpingute moodulid** |  | 2 |
| Moodul nr 1-  **Töökorralduse alused** |  | 2 |
| Moodul nr 2 – **Õmblustehnoloogia alusõpe** |  | 4 |
| Moodul nr 3 – **Tehnoloogiliste sõlmede õmblemine, omavaheline ühendamine** |  | 7 |
| Moodul nr 4 – **Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused** |  | 9 |
| Moodul nr 5 - **Praktika** |  | 12 |

1. **PÕHIÕPINGUTE MOODULID**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **KURESSAARE AMETIKOOLI ÕMBLEJA ÕPPEKAVA** | | | | |
| **Sihtrühm** | Põhihariduse nõudeta või põhiharidusega õppija | | | |
| **Õppevorm** | Statsionaarne | | | |
| **Moodul nr. 1** | | **Mooduli nimetus: TÖÖKORRALDUSE ALUSED** | **Mooduli maht 1 EKAP/ 26 tundi** | |
| **Õppemahu jaotus tundides** | |
| **Auditoorne töö** | **Iseseisev töö** |
| **14 tundi** | **12 tundi** |
| **Mooduli eesmärk:** Õpetusega taotletakse, et õppija mõistab ettevõtte tööprotsessi korraldamise, normeerimise ja kvaliteedi tagamise põhimõtteid. | | | | |
| **Nõuded mooduli alustamiseks:** puuduvad | | | | |
| **Aine(d) ja õpetaja(d): Töökorralduse alused, 1 EKAP** | | | | |

| **Õpiväljundid (ÕV)** | **Hindamiskriteeriumid (HK)** | **Õppemeetodid (ÕM)** | **Hindamismeetodid ja-ülesanded**  **(HÜ) ja iseseisev töö** | **Mooduli teemad ja alateemad** **(MT)** | **Maht tundides auditoorne, praktiline ja iseseisev töö  (A, P, I)** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Õpilane:  1)Mõistab kvaliteedi olemust, teab kvaliteedi kontrollimise etappe ja meetodeid ning teab tööprotsessis tekkinud vigade tüüpe, nende kõrvaldamise võimalusi ja mõju järgnevatele töölõikudele. | Õpilane:   * Nimetab vähemalt neli kvaliteedi kontrollimise etappi. * Selgitab ja demonstreeribülesande alusel tootel erinevaid kvaliteedikontrolli meetodeid. * Nimetab ülesande alusel toote valmistamisel tekkinud õmblusvigade tüüpide ja kõrvaldamise võimalusi. * Selgitab juhendi põhjal tööprotsessis tekkinud vigade teavitamist vahetule juhile. * Selgitabülesande alusel vigade mõju järgnevale töölõigule**.** | Loeng, vestlus, iseseisev  töö, rühmatöö,  demonstratsioon | Rühmatöö juhendi alusel tööprotsessis tekkinud vigade kõrvaldamise ja teavitamise ning kvaliteedikontrolli etappide kohta  Praktiline töö - demonstreerida ülesande alusel kvaliteedikontrolli meetodeid | 1. Toote kvaliteet. Kvaliteedi kontrollimise etapid ja meetodid. 2. Tööprotsessis tekkinud vigade tüübid. Vigade teavitamine ja kõrvaldamise võimalused. | A – 4 tundi  P – 1 tund |
| 2)Mõistab õmblusettevõtte töökorralduse põhimõtteid ja tootmisprotsessi tervikuna, õmbleja töö normeerimise aluseid ning töö tasustamise süsteeme | * Nimetab vähemalt kolm erinevat tootmisprotsessi liiki. * Kirjeldab ettevõtte struktuuri alusel ettevõtte organisatsioonilist ülesehitust, osakondi, nende järgnevust ja omavahelist seost tööprotsessis. * Selgitab töösisekorraeeskirja alusel, töökorraldusreeglite, töö- ja puhkeaja režiimi tähtsust töö korraldamisel. * Selgitab ülesande alusel töö planeerimise vajadust. * Selgitab ülesande alusel töökoha korraldamise põhimõtteid ja õmbleja töö normeerimise aluseid. * Nimetab vähemalt kolm erinevat töö tasustamise süsteemi. * Kirjeldab ülesande alusel efektiivseid töövõtteid ja demonstreerib nende kasutamist. | Loeng, vestlus, iseseisev töö | Iseseisvad tööd:  Koostada juhendi alusel arvutil vormistatud aruanne teemadel „Töökorraldus erinevates õmblusettevõtetes" ja " Õmbleja töö normeerimise ja tasustamise süsteemid erinevates ettevõtetes" | 1. Tootmisprotsessi liigitus. Ettevõtte struktuur. Õmblusettevõtte töökorralduse põhimõtted. Töö planeerimine. 2. Õmbleja töö normeerimise alused. Töö tasustamise süsteemid. Töökoha korraldamise põhimõtted. Efektiivsed töövõtted | A – 4 tundi  I – 6 tundi |
| 3)Mõistab töökoha ergonoomia tähtsust ja vajadust, teab töövõimlemise vajalikkust kutsealases töös ja tunneb  võimlemisharjutusi | * Selgitab ülesande alusel töökoha ergonoomia tähtsust. * Nimetab tööandja ja töötaja kohustusi ja õigusi seadusandluse põhjal. * Nimetab ülesande alusel peamisi ergonoomilisi probleeme töökohtadel, töötraumasid ja tervisekahjustusi, mis on tingitud valesti kujundatud töökohtadest. * Kirjeldab töövõimlemise tähtsust tervisele ja selgitab võimlemisharjutuste vajadust igapäevases töös. * Demonstreerib õmblejale vajalikke võimlemisharjutusi ja selgitab võimlemisharjutuste mõju erinevatele   lihasgruppidele. | Loeng, vestlus, iseseisev töö, demonstratsioon | Koostada juhendi alusel kirjalik analüüs teemal „Õmbleja töökoha ergonoomia“  Praktiline töö **–** ülesande alusel demonstreerida efektiivseid töövõtteid ja õmblejale vajalikke võimlemisharjutusi | 1. Töökoha ergonoomia. Tervisekahjustused. Töötraumad. 2. Töötaja kohustused ja õigused seadusandluse põhjal. 3. Töövõimlemine. | A – 4 tundi  P – 1 tund  I – 6 tundi |
| **Praktika** | Puudub | | | | |
| **Mooduli kokkuvõtva hinde kujunemine** | Moodul hinnatakse mitteeristavalt, kõik ülesanded peavad olema sooritatud vähemalt lävendi tasemel. Õppetöö käigus kasutatakse kujundavat hindamist  Mooduli kokkuvõttev hinne kujuneb sooritatud iseseisvatest- ja kirjalikest töödest ning praktilisest tööst | | | |  |
| **Kasutatav õppekirjandus /õppematerjal** | |  | | --- | | * “Ateljee” ajakirjad 2007-2014.a.a. * www.seadus.ee * www.riigiteataja.ee * www.cvkeskus.ee › Karjäärikeskus * www.hariduskeskus.ee/opiobjektid/.../2\_tooted\_toodete\_liigitus.html * www.kutsekoda.ee/et/kutseregister/kutsestandardid | |  | | | | |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **KURESSAARE AMETIKOOLI ÕMBLEJA ÕPPEKAVA** | | | | |
| **Sihtrühm** | Põhihariduseta või põhiharidusega õppija | | | |
| **Õppevorm** | Statsionaarne | | | |
| **Moodul nr. 2** | | **Mooduli nimetus: ÕMBLUSTEHNOLOOGIA ALUSÕPE** | **Mooduli maht 2 EKAP/ 52 tundi** | |
| **Õppemahu jaotus tundides** | |
| **Auditoorne töö** | **Iseseisev töö** |
| **36 tundi** | **16 tundi** |
| **Mooduli eesmärk:** Õpetusega taotletakse, et õppija omab õmblustööks vajalikud teadmised ja oskused töötamiseks õmblusmasinatel ning kuumniiske töötlemise seadmetel | | | | |
| **Nõuded mooduli alustamiseks:** puuduvad | | | | |
| **Aine(d) ja õpetaja(d): Õmblustehnoloogia alusõpe, 2 EKAP** | | | | |

| **Õpiväljundid (ÕV)** | **Hindamiskriteeriumid (HK)** | **Õppemeetodid (ÕM)** | **Hindamismeetodid ja-ülesanded**  **(HÜ) ja iseseisev töö** | **Mooduli teemad ja alateemad** **(MT)** | **Maht tundides auditoorne, praktiline ja iseseisev töö  (A, P, I)** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Õpilane:  1) Tunneb ülevaatlikult õmblusmasina  ajalugu, kaasaegseid õmblustööstuse  seadmeid ja nende kasutusvõimalusi | Õpilane:   * Koostab ülesande alusel ülevaate õmblusmasina ajaloolisest kujunemisest. * Nimetab ülesande alusel vähemalt viis õmblusmasinate tuntumat tootjat ning seitse erinevat õmblustööstuse seadet ja selgitab nende kasutusvõimalusi. * Liigitab juhendi põhjal pistetüübid ja kirjeldab pistete kasutusvaldkondi. | Loeng, harjutamine,  õppekäik. | Koostada juhendi alusel  kirjalik ülevaade teemal  „Õmblusmasina ajalooline  kujunemine ja kaasaegsed  õmblusseadmed“ | 1. ÕMBLUSMASINATE AJALUGU JA KLASSIFIKATSIOON. Masinapistete klassifikatsioon. Õmblusmasinate otstarve ja tööorganid. Universaal- ja eriotstarbelised süstikpistemasinad. 2. SÜSTIKPISTEMASINA TÖÖPÕHIMÕTE.   Süstikpiste moodustumise protsess.  Süstikpistemasinate tehnilised näitajad, põhimehhanismid, tööorganid ja  niiditamine. Pistepikkuse, niidipinge ja presstalla surve reguleerimine.  Abivahendid (presstallad, palistajad, kantijad, juhtjoonlauad).   1. AHELPISTEMASINATE TÖÖPÕHIMÕTE.   Äärestus- ja ühendus-äärestusmasinate tehnilised näitajad, põhimehhanismid,  tööorganid ja niiditamine. | A – 4 tundi  I – 4 tundi |
| 2)Tunneb tekstiilkiudude liike, omandusi  ja struktuuritüüpe ning  tekstiilmaterjalide tootmisprotsessi. | * Kirjeldab juhendi põhjal tekstiilmaterjalide   tootmisprotsessi, toob välja sellest tulenevalt  tekstiilmaterjali tootmise põhietapid.   * Nimetab juhendi põhjal tekstiilkiudude liigid,   kirjeldab looduslike ja keemiliste kiudude erinevusi.   * Kirjeldab juhendi põhjal tekstiilmaterjalide   omadusi ning määrab kiulise koostise, struktuuritüübi, siduse, põhiviimistluse, materjali otstarbe, lõimelõnga suuna, kanga parema/pahema poole. | Loeng, iseseisev töö, test | Kirjalik test, kombineeritud praktiliste ülesannetega:   1. Määrata tekstiilmaterjalide liigid ja omadused 2. Leida õmblusmasina nõeltele vastavad niidid | 1. TEKSTIILKIUD   Tekstiilkiudude üldandmed, mõisted ja liigitus. Tekstiilkiudude omadused.  Looduslikud ja keemilised kiud   1. TEKSTIILITÖÖSTUSE TEHNOLOOGIA   Ketramise alused. Kanga kudumine.  Kangaste struktuurtüübid – kootud kangad, trikotaažmaterjalid, lausmaterjalid; nende tootmine ja omadused.  Kangaste sidused. Kangaste viimistlemine.  Kangavead.   1. KANGASTE OMADUSED (hügieenilised, mehaanilised, füüsikalised, optilised ja tehnoloogilised). Stiilisuunad | A – 2 tundi  I – 4 tundi |
| 3)Teab õmblusmasinate nõelte ja niitide  valiku põhimõtteid | * Selgitab tekstiilmaterjali ja õmblusmasina   kasutusjuhendi alusel õmblusmasinale sobiva nõela ja niidi valiku põhimõtteid, toob näiteid. | Loeng, harjutamine |  | 1. TEKSTIILIMATERJALIDE, NÕELTE JA NIITIDE VALIK. | A – 2 tundi |
| 4)Teab õmblusseadmete tööpõhimõtteid,  süstikpisteõmblusmasina programmide valiku põhimõtteid ja hooldusnõudeid, seab õmblusseadmed ja töökorda ja töötab nendega, kasutades vajadusel abivahendeid, järgib tööohutusnõudeid | * Selgitab juhendi põhjal   süstikpisteõmblusmasina ja kolmeniidilise  äärestusühendusõmblusmasina tööpõhimõtteid, kasutusvaldkondi, tööohutus- ja hooldusnõudeid.   * Seab töökorda õmblusmasinad vastavalt   Kasutusjuhendile.   * Demonstreerib ülesande alusel   õmblusmasina programmide valikut, õmblusmasinal töötamist ja abivahendite kasutamist ning tööohutusnõuete täitmist.   * Selgitab juhendi põhjal vaakumlauaga   aurutriikraua tööpõhimõtet, hooldus- ja tööohutusnõudeid.   * Reguleerib vastavalt tööjuhendile   temperatuuri ja aurutugevust.   * Demonstreerib ülesande alusel aurutriikraual   triikimist, täidab tööohutusnõudeid. | Loeng, harjutamine,  praktiline töö, iseseisev  töö | Praktiline töö - ülesande alusel demonstreerida ja selgitada erinevate õmblustööstuse seadmete kasutamist | 1. ÕMBLUSTÖÖSTUSE SEADMED JA NENDE KASUTAMINE   Äärestus- ja ühendus-äärestusmasinate defektsed õmblused ja vigade kõrvaldamine.  Kuumniiske töötluse olemus ja etapid.  Kuumniiske töötlemise seadmed (triikraud, press, triikimislaud), tööpõhimõte ja  tehnilised näitajad. Kuumniiske töötluse režiimid.  Seadmete abivahendid ja nende kasutamine  Seadmete hooldusvahendid ja hooldamine.  Aurumannekeenid ja aurutunnelid. | A – 2 tundi  P – 10 tundi  I – 2 tundi |
| 5) Õmbleb erinevaid õmblusi ja  kaunistuselemente vastavalt tehnoloogilisele skeemile, kasutab  efektiivseid töövõtteid ja järgib näidist | * Nimetab näidise ja tehnoloogilise skeemi põhjal vähemalt viis õmbluse liiki. * Nimetab näidise ja tehnoloogilise skeemi põhjal vähemalt kolm kaunistuselementi. * Õmbleb juhendi põhjal õmblusi ja kaunistuselemente, kasutab efektiivseid töövõtteid, abivahendeid, täidab kvaliteedi ja tööohutusnõudeid ning ajanormi. * Selgitab ülesande alusel kasutatud efektiivseid töövõtteid, töövahendeid ning töövõtete tähtsust kvaliteedi ja ajanormi täitmiseks. * Võrdleb enda tööd näidisega, annab hinnangu oma töö kvaliteedile. * Selgitab näidiste põhjal defektsete õmbluste   tekkimise põhjuseid ja kõrvaldamise võimalusi. | Loeng, harjutamine,  praktiline töö,  iseseisev töö. | Praktiline töö **–** juhendi alusel õmmelda ja viimistleda erinevaid õmblusi, kodutekstiile ja kaunistuselemente | 1. ÕMBLUSTEHNOLOOGIA   Õmblus-, lõikamis-, mõõtmisvahendid, töövõtted  Õmblused. Palistamine: ühekordne, kahekordne ja kandiga palistus. Lõikeservade töötlemine hargnemise vältimiseks.  Õmbluste tehnoloogilised joonised ja skeemid.  Detailide kaunistamine. Kuumniiske töötlemine. Defektsed õmblused ja vigade kõrvaldamine.   1. PRAKTILISED TÖÖD   Materjali kulu arvestamine kodutekstiili õmblemiseks. Kodutekstiilide töötlemine: voodipesu, laudlinade, linikute, dekoratiivpatjade, voodi- ja toolikatete ning kardinate õmblemine.  Oma töö kvaliteedi hindamine | A –2 tundi  P – 10 tundi  I – 2 tundi |
| 6) Valmistab ette ja hoiab puhtana enda  töökoha, töö lõpetades korrastab töökoha ja puhastab vajadusel või tööülesannete vahetumisel  õmblusseadmed | * Demonstreerib juhendi põhjal   õmblusmasinate puhastamist seest ja väljast, selgitab õmblusmasina korrashoiu vajadust.   * Demonstreerib juhendi põhjal kuumniiske   töötluse seadme hooldust ja selgitab hooldamise vajadust.   * Selgitab töökoha korrashoiu vajadust ja   demonstreerib töökoha korrastamist. | Loeng, harjutamine,  Iseseisev ja praktiline töö,  demonstratsioon |  | 1. ÕMBLEJA TÖÖKOHT   Töökoha korraldamine. Tooli, laua ja pedaali asend. Töökoha organiseerimine ja mõõdistamine. Töökoha korrashoid | A –2 tundi  P – 4 tundi  I – 2 tundi |
| **Praktika** | Puudub | | | | |
| **Mooduli kokkuvõtva hinde kujunemine** | Moodul hinnatakse mitteeristavalt, kõik ülesanded peavad olema sooritatud vähemalt lävendi tasemel. Õppetöö käigus kasutatakse kujundavat hindamist.  Mooduli kokkuvõttev hinne kujuneb sooritatud iseseisvatest-, kirjalikest töödest ning praktilisest tööst | | | |  |
| **Õppematerjalid** | * R. Orlova, M.Veenpere "Õpime rätsepaks" 2011 * I. Alandi, K. Kuiv, I.Tkatšuk „Õmblusseadmed“ 2013 | | | |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **KURESSAARE AMETIKOOLI ÕMBLEJA ÕPPEKAVA** | | | | |
| **Sihtrühm** | Põhiharidusnõudeta või põhiharidusega õppija | | | |
| **Õppevorm** | Statsionaarne | | | |
| **Moodul nr. 3** | | **Mooduli nimetus: TEHNOLOOGILISTE SÕLMEDE ÕMBLEMINE, OMAVAHELINE ÜHENDAMINE** | **Mooduli maht 4 EKAP/ 104 tundi** | |
| **Õppemahu jaotus tundides** | |
| **Auditoorne töö** | **Iseseisev töö** |
| **82 tundi** | **22 tundi** |
| **Mooduli eesmärk:** Õpetusega taotletakse, et õppija mõistab tootesõlmede tehnoloogilist kaarti ning õmbleb ja viimistleb erinevaid tootesõlmi, järgib kvaliteedinõudeid | | | | |
| **Nõuded mooduli alustamiseks:** puuduvad | | | | |
| **Aine(d) ja õpetaja(d): Tootesõlmede õmblemine, omavaheline ühendamine 4 EKAP** | | | | |

| **Õpiväljundid (ÕV)** | **Hindamiskriteeriumid (HK)** | **Õppemeetodid (ÕM)** | **Hindamismeetodid ja-ülesanded**  **(HÜ) ja iseseisev töö** | **Mooduli teemad ja alateemad** **(MT)** | **Maht tundides auditoorne, praktiline ja iseseisev töö  (A, P, I)** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Õpilane:  1)Teab rõivatoodete väikedetaile, toote  sõlmede detaile ja kaunistuselemente ning õmblemise tehnoloogilise järjestuse koostamise põhimõtteid | Õpilane:   * Nimetab näidiste põhjal rõivatoodete   väikedetaile, tootesõlmede nimetusi ja detaile, kasutab erialast sõnavara ka eesti keeles.   * Nimetab näidise põhjal tootesõlme   tehnoloogilise järjestuse ja selgitab koostamise põhimõtteid, kasutab erialast sõnavara. | Loeng, rühmatöö,  iseseisev töö. | Rühmatöö juhendi alusel teemal „Rõivatoodete ja tootesõlmede detailid“  I – tutvumine tehnoloogiliste kaartidega ja seal esinevate erialaste mõistetega | 1. RÕIVATOODETE VÄIKEDETAILID.   Tootesõlmede ja detailide nimetused.  Tehnoloogilise järjestuse põhimõtted.  Tootesõlme tehnoloogilise järjestuse koostamine. Erialane sõnavara. | A – 2 tundi  I – 4 tundi |
| 2)Mõistab tehnoloogilise kaardi sisu, koostamise vajadust ja tootesõlme  tehnoloogilise töötlemise järjestust | * Selgitab tehnoloogilise kaardi alusel selle   sisu, koostamise vajadust, kasutab erialast sõnavara.   * Koostab juhendamisel näidise põhjal   tootesõlme õmblemise tehnoloogilise kaardi ja vormistab selle paberkandjal, kasutab  erialast sõnavara. | Praktiline töö, rühmatöö,  ajurünnak, iseseisev töö. | Koostada juhendi ja näidise alusel ühe tootesõlme õmblemise tehnoloogiline kaart | 1. TEHNOLOOGILINE KAART   Tehnoloogilise kaardi sisu, koostamise ja vormistamise põhimõtted. Erialane sõnavara. | A – 2 tundi  P- 2 tundi  I – 4 tundi |
| 3)Õmbleb ja viimistleb väikedetaile, kaunistuselemente ja tootesõlmi vastavalt kvaliteedinõuetele ja ajakavale, järgib  tehnoloogilist kaarti ja/või näidist ning arvestab materjalide omadusi | * Õmbleb ning viimistleb juhendi põhjal   juhendamisel erinevaid väikedetaile, tootesõlmi, kaunistuselemente, kasutab efektiivseid töövõtteid, täidab tööohutuse ja kvaliteedinõudeid ning ajanormi.   * Selgitab oma töö põhjal kasutatud töövõtteid   ja töövahendeid.   * Võrdleb enda tööd näidise või tehnoloogilise   kaardi nõuetega, annab hinnangu oma töö  kvaliteedile. | Harjutustööd,  demonstratsioon,  praktiline töö,  Iseseisev töö,  eneseanalüüs | Praktiline töö - juhendi alusel õmmelda ja viimistleda tootesõlmi ja väikedetaile  IT: juhendi alusel koostatud praktiliste ülesannete kogu koos kirjalike selgituste ja hinnangutega | 1. PRAKTILINE ÕMBLEMINE   Efektiivsed töövõtted õmblemiseks.  Kvaliteedinõuded ja ajanorm. Tootesõlmede õmblustehnoloogia. Tootesõlmede, väikedetailide ja kaunistuselementide õmblemine järgides tehnoloogilist  kaarti, tööjuhendit või näidist. | P- 34 tundi  I – 6 tundi |
| 4) Ühendab toote detailid ja  tehnoloogilised sõlmed  õmblusseadmetega, järgides valitud tehnoloogiat, märgistust, vastasmärke  ja õmblusvarusid | * Valib toote valmistamise ülesandest lähtuvalt sobivad õmblused ja põhjendab valikuid. * Õmbleb juhendi alusel erinevaid väikedetaile ja tootesõlmi. | Loeng, näidiste  demonstratsioon,  töövõtete  demonstratsioon,  praktiline töö, iseseisev  töö | Kompleksülesanne: Õmmelda juhendi ja näidise põhjal kaks valikulist tootesõlme ja sooritada valikvastustega teooriatest | 1. TOOTE PÕHIDETAILIDE ÜHENDAMINE   Küljeõmblus, õlaõmblus, seljaõmblus, iluõmblused.   1. KRAE ÜHENDAMINE   Krae ühendamine kaelakaarega:  kaelakaare töötlemine,  servatöötlus diagonaalriba abil,  krae kinnitamine.   1. VARRUKA ÜHENDAMINE   Varruka ühendamine käeaugukaarega:  käeaugukaare töötlemine;  varrukate õmblemine.   1. VÄRVLI JA VÖÖJOONE ÜHENDAMINE   Vööjoone töötlemine, värvli õmblemisviisid,  põhi- ja abimaterjalid, kummiga värvel.   1. VOODRI ÜHENDAMINE TOOTEGA   Voodrite tüübid,  ühendusvariandid,  eemaldatava voodri õmblemine. | P – 34 tundi  I – 6 tundi |
| 5)Teab õmblemisel tekkinud vigade tekkepõhjuseid ja mõistab nende mõju järgnevatele töölõikudele | * Nimetab näidise põhjal vähemalt kolm   sagedamini esinevat õmblusviga.   * Selgitab näidise põhjal tootesõlme   õmblemisel tekkinud õmblusvigade põhjuseid ja vea mõju järgnevatele töölõikudele, toob näiteid.   * Selgitab näidise põhjal defektsete õmbluste   tekkimise põhjuseid ja kõrvaldamise võimalusi. | Laboritöö,  demonstratsioon,  praktiline töö,  eneseanalüüs |  | 1. ÕMBLUSVEAD   Õmblemisel tekkinud õmblusvigade põhjuseid ja vea mõju järgnevatele  töölõikudele. Õmblusvigade kõrvaldamise võimalused. | A – 2 tundi  P- 2 tundi |
| 6)Korraldab nõuetekohaselt enda töökoha, hoiab selle puhtana, töö lõppedes korrastab töökoha ja puhastab õmblusseadmed tööülesannete vahetumisel | * Demonstreerib juhendi põhjal   õmblusmasinate puhastamist seest ja väljast, selgitab õmblusmasina korrashoiu vajadust.   * Demonstreerib juhendi põhjal termopressi   hooldust ja selgitab hooldamise vajadust.   * Selgitab töökoha korrashoiu vajadust ja   demonstreerib töökoha korrastamist. | Praktiline töö,  iseseisevtöö |  | 1. ÕMBLUSSEADMETE JA TÖÖKOHA KORRASHOID. | A – 2 tundi  P- 2 tundi  I – 2 tundi |
| **Praktika** | Puudub | | | | |
| **Mooduli kokkuvõtva hinde kujunemine** | Moodul hinnatakse mitteeristavalt, kõik ülesanded peavad olema sooritatud vähemalt lävendi tasemel. Õppetöö käigus kasutatakse kujundavat hindamist  Mooduli kokkuvõttev hinne kujuneb sooritatud iseseisvatest- ja kirjalikest töödest ning praktilisest tööst | | | |  |
| **Kasutatav õppekirjandus /õppematerjal** | |  | | --- | | * R. Orlova, M.Veenpere "Õpime rätsepaks" 2011 * Alandi, K. Kuiv, I.Tkatšuk „Õmblusseadmed“ 2013 * https://moodle.e-ope.ee/ * e-kurs „Kutseharidusliku kutseeksami valmistamiseks“ * T.Dolgovskaja, J.Kolessova -Metoodiline töö „Kutseeksam Õmbleja Eksami valmistamiseks materjalid“ * J.Kolessova, N. Klimova. Kutseeksamimaterjalid: eriainete testid ja praktilised tööd. Narva KK * “Ateljee” ajakirjad 2007-2014.a.a. * “Burda” ajakirjad 2007-2014.a.a. * Konstrueerimine. Skandinaavia (Soome) metoodika * Konstrueerimine. Saksa (m. Müller) metoodika * Teoreetiline ja praktiline õppe- ja treeningu materjalid kutseeksamiks (Eesti Tekstiili liit) | |  | | | | |  |

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **KURESSAARE AMETIKOOLI ÕMBLEJA ÕPPEKAVA** | | | | |
| **Sihtrühm** | Põhiharidusnõudeta või põhiharidusega õppija | | | |
| **Õppevorm** | Statsionaarne | | | |
| **Moodul nr. 4** | | **Mooduli nimetus: KARJÄÄRI PLANEERIMINE JA ETTEVÕTLUSE ALUSED** | **Mooduli maht 3 EKAP/ 78 tundi** | |
| **Õppemahu jaotus tundides** | |
| **Auditoorne ja praktiline töö** | **Iseseisev töö** |
| **56 tundi** | **22 tundi** |
| **Mooduli eesmärk:** õpetusega taotletakse, et õpilane tuleb toime oma karjääri planeerimisega kaasaegses majandus-, ettevõtlus- ja töökeskkonnas, lähtudes elukestva õppe põhimõtetest. | | | | |
| **Nõuded mooduli alustamiseks:** puuduvad | | | | |
| **Aine(d) ja õpetaja(d):**  **Karjääri planeerimine ja suhtlemise alused, 1. ja 2. õpiväljund, 1 EKAP**  **Majanduse ja ettevõtluse alused, 3. ja 4. õpiväljund, 1 EKAP**  **Tööohutus ja tööseadusandlus 5. õpiväljund, 1 EKAP** | | | | |

| **Õpiväljundid (ÕV)** | **Hindamiskriteeriumid (HK)** | **Õppemeetodid (ÕM)** | **Hindamismeetodid ja-ülesanded**  **(HÜ) ja iseseisev töö** | **Mooduli teemad ja alateemad** **(MT)** | **Maht tundides auditoorne, praktiline ja iseseisev töö  (A, P, I)** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Õpilane   1. mõistab oma vastutust teadlike otsuste langetamisel elukestvas karjääriplaneerimise protsessis, 2. käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil | Õpilane   * Analüüsib juhendamisel oma isiksust ja kirjeldab oma tugevaid ja nõrku külgi. * Seostab kutse, eriala ja ametialase ettevalmistuse nõudeid tööturul rakendamise võimalustega. * Leiab iseseisvalt informatsiooni tööturu, erialade ja õppimisvõimaluste kohta. * Leiab iseseisvalt informatsiooni praktika- ja töökohtade kohta. * Valmistab ette ja osaleb näidistööintervjuul. * Koostab juhendamisel oma lühi- ja pikaajalise karjääri plaani. * Kasutab situatsiooniga sobivat verbaalset ja mitteverbaalset suhtlemist. * Kasutab eri suhtlemisvahendeid, sh järgib telefoni- ja internetisuhtluse head tava. * Järgib üldtunnustatud käitumistavasid. * Selgitab tulemusliku meeskonnatöö eeldusi, kirjeldab juhendi alusel meeskonnatööna kultuurilisi erinevusi suhtlemisel. | Loeng, testid, praktiline töö: otsimootorite ja internetikeskkondade kasutamine  Rollimäng  Iseseisev töö: info leidmine erinevatest allikatest, intervjuu ette valmistamine, meeskonnatöö, videosituatsioonide analüüs | Analüüsivate töölehtede täitmine (isiksuseomadused, väärtused, võimed, iseenda motiveerimine, minu võimalused) ja eneseanalüüs (SWOT)  Karjääriinfoallikatega tutvumine ja juhendi alusel koostatud karjääriplaan  Suhtlemisega seotud rollimängudes osalemine ja suuline analüüs | 1. Isiksuse omadused 2. Tööturu trendid, arengusuunad ja prognoosid, tööandjate ootused 3. Karjääri planeerimine. Elukestev õpe. Töö otsimise viisid. Karjääriplaani koostamine. Tööintervjuu. 4. Suhtlemise aluste põhimõtted 5. Mina suhtlejana. Verbaalne ja mitteverbaalne suhtlemine. Ametlik ja mitteametlik suhtlemine. Telefoni- ja internetisuhtlus, üldtunnustatud käitumistavad. Isikutaju eripära, positiivne minapilt. Kultuurilised erinevused. 6. Suhtlemissituatsioonid 7. Käitumisviisid,(agressiivne, alistuv, eirav, kehtestav; veaolukorrad ja toimetulek, meeskonnatöö) | A –10  P – 10  I – 6 |
| 1. mõistab majanduse olemust ja majanduskeskkonna toimimist 2. mõtestab oma rolli ettevõtluskeskkonnas | * Kirjeldab oma majanduslikke vajadusi, lähtudes ressursside piiratusest. * Selgitab nõudluse ja pakkumise ning turutasakaalu kaudu turumajanduse olemust. * Koostab juhendi alusel elektrooniliselt oma leibkonna ühe kuu eelarve. * Loetleb Eestis kehtivaid otseseid ja kaudseid makse. * Täidab juhendamisel etteantud andmete alusel elektroonilise näidistuludeklaratsiooni. * Leiab iseseisvalt informatsiooni peamiste pangateenuste ja nendega kaasnevate võimaluste ning kohustuste kohta. * Kasutab majanduskeskkonnas orienteerumiseks juhendi alusel riiklikku infosüsteemi „e-riik“. * Kirjeldab meeskonnatööna ettevõtluskeskkonda Eestis oma õpitavas valdkonnas. * Võrdleb iseseisvalt oma võimalusi tööturule sisenemisel palgatöötaja ja ettevõtjana, lähtudes ettevõtluskeskkonnast. * Kirjeldab meeskonnatööna vastutustundliku ettevõtluse põhimõtteid. * selgitab meeskonnatööna ühe ettevõtte majandustegevust ja seda mõjutavat ettevõtluskeskkonda * kirjeldab meeskonnatööna kultuuridevaheliste erinevuste mõju ettevõtte majandustegevusele * kirjeldab ja analüüsib ettevõtte äriideed õpitava valdkonna näitel ja koostab juhendi alusel meeskonnatööna elektrooniliselt lihtsustatud äriplaani * arvestab juhendi abil iseseisvalt ajatöö, tükitöö ja majandustulemustelt makstava tasu bruto- ja netotöötasu ning ajutise töövõimetuse hüvitist | Loeng näidetega, analüüsivad meeskonnatööd, praktilised ülesanded juhendite alusel  Iseseisvalt: info leidmine erinevatest elektroonilistest allikatest ja selle põhjal õppeülesannete täitmine | Praktiliselt juhendi alusel koostatud oma leibkonna eelarve  Juhendi alusel koostatud töötasu ja töövõimetushüvitise arvestus | 1. Majanduse olemuse ja majanduskeskkonna toimimise põhimõtted. Majanduse alused (nõudlus, pakkumine, konkurents) Maksusüsteem. Pangateenused (võimalused ja kohustused). E-riik. Valitsuse roll. Vajadused ja võimalused. Pere eelarve 2. Ettevõtluskeskkond. Ettevõtluse vormid (äriühing, MTU, FIE). Ettevõtja ja palgatöötaja võimalused. Ettevõtte majandustegevust mõjutavad tegurid (tootmine, teenindus, turundus) Juhtimine ja finantseerimine. Ettevõtlustoetused. Äriidee. Lihtsustatud äriplaan. Aruandlus Bruto- ja netotöötasu ning töövõimetushüvitise arvestamine. | A –10  P – 10  I -6 |
| 1. mõistab oma õigusi ja kohustusi töökeskkonnas toimimisel | * Loetleb ja selgitab iseseisvalt tööandja ja töötajate peamisi õigusi ning kohustusi ohutu töökeskkonna tagamisel. * Tunneb ära ja kirjeldab meeskonnatööna töökeskkonna üldisi füüsikalisi, keemilisi, bioloogilisi, psühhosotsiaalseid ja füsioloogilisi ohutegureid ning meetmeid nende vähendamiseks. * Tunneb ära tööõnnetuse ja loetleb meeskonnatööna lähtuvalt õigusaktides sätestatust töötaja õigusi ja kohustusi seoses tööõnnetusega. * Kirjeldab tulekahju ennetamise võimalusi ja oma tegevust tulekahju puhkemisel töökeskkonnas. * Leiab juhtumi näitel iseseisvalt eri allikatest, sh elektrooniliselt töötervishoiu ja tööohutuse alast informatsiooni. * Leiab iseseisvalt töölepinguseadusest informatsiooni töölepingu, tööajakorralduse ja puhkuse kohta. * Nimetab töölepingu, töövõtulepingu ja käsunduslepingu peamisi erinevusi ja kirjeldab töölepinguseadusest tulenevaid töötaja õigusi, kohustusi ja vastutust. | Loeng näidetega, praktiliste situatsioonülesannete lahendamine (rühmatööd). | Iseseisvalt juhendi põhjal info leidmine töötervishoiu, esmaabi ja tööohutuse kohta | 1. Töökeskkond   Töötaja ja tööandja õigused ja kohustused ohutu töökeskkonna tagamisel. Töökeskkonna ohutegurid. Tööõnnetus ja tulekahju. Esmaabi.   1. Tööseadusandluse alused   Lepingulised suhted, neist tulenevad töötaja õigused, kohustused ja vastutus. Töö- ja puhkeaeg | A 10  P – 6  I – 10 |
| **Praktika** | Puudub | | | | |
| **Mooduli kokkuvõtva hinde kujunemine** | Moodul hinnatakse mitteeristavalt, ülesanded ja iseseisvad tööd peavad olema sooritatud vähemalt lävendi tasemel  Mooduli hinde saamiseks peab olema koostatud õpimapp, mis on süstematiseeritud mooduli õppeainete järgi ja sisaldab järgmisi materjale:  Karjääri planeerimine ja suhtlemise alused:   * HÜ1: analüüsivad töölehed ja eneseanalüüs (SWOT) * HÜ2: karjääriplaan   Majanduse ja ettevõtluse alused:   * HÜ4: oma leibkonna eelarve * HÜ5: töötasu ja töövõimetushüvitise arvestus   Tööohutus ja tööseadusandlus:   * HÜ7: tööruumi riskianalüüs * HÜ8: infoleht töötervishoiu, esmaabi ja tööohutuse allikate kohta internetis | | | |  |
| **Kasutatav õppekirjandus /õppematerjal** | |  | | --- | | * Karjääriportaal [www.rajaleidja.ee](http://www.rajaleidja.ee) * Tööinspektsioon [www.ti.ee](http://www.ti.ee) * Ettevõtluse arendamise sihtasutus [www.eas.ee](http://www.eas.ee) * [www.hyppelaud.ee](http://www.hyppelaud.ee); [www.kutseharidus.ee](http://www.kutseharidus.ee) * www.cvkeskus.ee * Rahandusministeerium [www.fin.ee](http://www.fin.ee) * Maksu- ja tolliamet [www.emta.ee](http://www.emta.ee) * K. Suppi, Ettevõtlusõpik-käsiraamat, Atlex 2013 * Projekti GetSet õppematerjalid <http://opilane.ametikool.ee/getset/?q=node/9> | | | | |  |

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **KURESSAARE AMETIKOOLI ÕMBLEJA ÕPPEKAVA** | | | | | |
| **Sihtrühm** | Põhiharidusnõudeta või põhiharidusega õppija | | | | |
| **Õppevorm** | Statsionaarne | | | | |
| **Moodul nr. 5** | | **Mooduli nimetus: PRAKTIKA** | **Mooduli maht 20 EKAP/ 520 tundi** | | |
| **Õppemahu jaotus tundides** | | |
| **Auditoorne töö** | **Iseseisev töö** | **Praktiline töö** |
|  | **10** | **510 tundi** |
| **Mooduli eesmärk:** Õppija planeerib oma tööd õmblusettevõttes, rakendab omandatud õmbleja kutsealaseid teadmisi ja oskusi töökeskkonnas õmblusprotsessis meeskonnaliikmena, täidab sihipäraselt tööjaotusest ja kvaliteedist tulenevaid tööülesandeid | | | | | |
| **Nõuded mooduli alustamiseks:** Puuduvad | | | | | |
| **Aine(d) ja õpetaja(d): Praktika juhendaja koolis – rühmajuhataja; praktika juhendajad ettevõtetes vastavalt lepingutele** | | | | | |

| **Õpiväljundid (ÕV)** | **Hindamiskriteeriumid (HK)** | **Õppemeetodid (ÕM)** | **Hindamismeetodid ja-ülesanded**  **(HÜ) ja iseseisev töö** | **Mooduli teemad ja alateemad** **(MT)** | **Maht tundides auditoorne, praktiline ja iseseisev töö  (A, P, I)** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Õpilane   1. Planeerib enda praktika eesmärgid ja tööülesanded tulenevalt praktikajuhendist 2. Tutvub praktikaettevõtte osakondade töökorralduse, sisekorraeeskirjadega ning läbib sissejuhatava ja tööohutusalase esmase juhendamise. 3. Töötab juhendamisel praktikaettevõttes, järgib ettevõtte töökorraldusest tulenevaid nõudeid, rakendab töötamisel efektiivseid ja ohutuid töövõtteid ning täidab kvaliteedinõudeid. | Õpilane   * Koostab praktikajuhendi põhjal praktikale asumiseks vajalikud materjalid, vajadusel kasutab praktikajuhendaja abi. * Seab sisse praktikapäeviku, milles loetleb praktika eesmärgid ja praktika käigus tehtavad põhilised tööalased ülesanded ning täidab seda igapäevaselt vastavalt praktikajuhendile. * Kirjeldab praktika aruandes praktikaettevõtte töökorraldust ettevõtte sisekorraeeskirja alusel. * Osaleb töökohal esmasel tööohutusalasel juhendamisel, kirjeldab praktika aruandes selle sisu ja vajadust ning kinnitab seda ettevõttes sätestatud korra kohaselt. * Valmistab juhendamisel ette töökoha ning paigutab tööks vajalikud detailid ja töövahendid, kontrollib õmblusseadmete korrasolekut. * Õmbleb ja viimistleb juhendamisel tootesõlmi, voodriga ja voodrita tooteid, rakendab õmblemisel ja viimistlemisel efektiivseid töövõtteid, täidab kvaliteedinõudeid ja toote õmblemise standardaega. * Hoiab töö käigus ja -lõppedes korras enda töökoha, järgib tööohutuse-ja töökeskkonnanõudeid. * Annab hinnangu enda tööle tulenevalt kvaliteedi nõuetest ja ettevõtte töökorraldusest. | Praktiline töö, harjutamine, töötulemuste analüüs, enesehindamine | Praktiline töö ettevõttes ja selle dokumenteerimine praktikajuhendi alusel | 1. Praktika ettevõtted. Praktika eesmärgid ja ülesanded. Individuaalsed praktika eesmärgid, nende kirjeldamine. Praktikapäevik. 2. Praktika ettevõtte töökorraldus. Tööohutus. Töökeskkond ja töökoht. Detailid ja töövahendid. Õmblusseadmed. Tootesõlmed. Efektiivsed töövõtted. Kvaliteet. Eneseanalüüs. | P – 510 tundi |
| 1. Täidab iga tööpäeva lõpus praktikapäeviku ja iga nädala lõpus eneseanalüüsi sisaldava aruande; Praktika lõppedes koostab praktika aruande ja esitleb koolis. | * Analüüsib enda toimetulekut päevaste tööülesannetega, hindab õpitut ning juhendaja abiga arendamist vajavaid aspekte, fikseerib aruandes. * Koostab juhendi põhjal kirjaliku praktikaaruande, annab hinnangu enda tööle ja täidab eneseanalüüsi sisaldava kokkuvõtte, kasutab IT vahendeid. * Esitleb aruannet praktika kaitsmisel. | Iseseisev töö juhendite alusel | Praktika aruande vormistamine elektrooniliselt etteantud vormis korrektses eesti keeles ja selle esitlus praktika kaitsmisel | 1. Päeviku täitmine, aruande koostamine, esitlus. | I - 10 tundi |
| **Praktika** | Töö praktikaettevõttes 520 tundi | | | | |
| **Mooduli kokkuvõtva hinde kujunemine** | Moodulit hinnatakse mitteeristavalt.  Praktika käigus kasutatakse kujundavat hindamist.  Praktika lõpul tuleb esitada nõuetekohaselt vormistatud praktika päevik (ettevõttepoolse ja koolipoolse juhendaja hinnangud), praktika aruanne ja sooritada praktika kaitsmine (aruande esitlus ja enesehinnang) | | | |  |
| **Kasutatav õppekirjandus /õppematerjal** | |  | | --- | | * Kuressaare Ametikooli õppekorralduse eeskiri * Praktika-alased näidisdokumendid ja juhendmaterjalid <http://www.innove.ee/et/kutseharidus/kutsehariduse-rok/praktika> | |  | | | | |  |