

Õppeasutus: Järvamaa Kutsehariduskeskus

**TÄISKASVANUTE ESF VAHENDITEST RAHASTATAVA TÖÖALASE KOOLITUSE ÕPPEKAVA LÜHIANDMED**

Õppekava nimetus: Puidu masintöötlemine

Õppekava kinnitamise kuupäev ja käskkirja nr: 27.aprill 2009 nr 128-tk

Õppekavarühm: materjalitöötlus (puu, paber, plast, klaas)

Õppekeel: eesti

<b>Koolituse kogu maht ak. tundides</b> (45 min.):	<b>40 tundi</b>
<b>s.h.</b> - <b>auditoorse töö</b> (õpe loengu, seminari, õppetunni või koolis määratud muus vormis) <b>maht tundides</b>	<b>8 tundi</b>
- <b>praktilise töö</b> (õpitud teadmiste ja oskuste rakendamine <u>õppekeskkonnas</u> ) <b>maht tundides</b>	<b>32 tundi</b>
- <b>iseseisva töö maht tundides</b>	
<b>Õppekava koostamise alus</b> (kutsestandard ja kutse- või eriala riiklik või kooli õppekava või selle osa ) Puidupingitöölise õppekava baasil koostatud moodul.	
<b>Kursuse läbiviimiseks vajalike sertifikaatide/litsentside olemasolu:</b>	
<b>Eesmärk</b> (milliseid teoreetilisi teadmisi ja praktilisi oskusi omandatakse, õpitulemused) Õpetusega taotletakse, et õppija omandab puidutöötlemispinkide seadistamise oskused ja nendel töötamise kogemuse.	
<b>Sihtrühm ja selle kirjeldus</b> (mille alusel on antud grupp kokku pandud, kellele koolitus mõeldud, optimaalne grupi suurus. NB- töötav täiskasvanud inimene on liiga lai sihtgrupp) Puidutööstuses töötavad inimesed, kellel on mõningased puidualased teadmised, kuid puuduvad masintöötlemise kogemused. Grupi optimaalne suurus 8 inimest.	
<b>Nõuded õpingute alustamiseks</b> (millised eelnevad teadmised ja oskused on vajalikud, haridustase, koolitus või kogemus, ...) Omandatud mõningased puidualased teadmised.	

## **Õppekava struktuur**

### **1. auditoorse töö teemad**

*nimetused ja mahud*

- Puit, puidu ehitus – 2 tundi
- Lõiketeooria alused – 2 tundi
- Materjali ja lõikeinstrumentide valik – 2 tundi
- Jooniste lugemine – 2 tundi

### **2. praktilise töö lühikirjeldus**

- **SAAGPINGID.** Pinkide seadistamine. Lõikeinstrumendi valiku kriteeriumid vastavalt töödeldavale materjalile. Õiged ja ohutud töövõtted. Tehnoloogilise praagi tekke põhjused ja selle vältimine. Täispuidu risti-, pikikiudu ja kõverjooneline saagimine. Plaatmaterjalide töötlemine.

Töötervishoiu ja tööohutus – 6 tundi.

- **HÖÖVELPINGID.** Pinkide seadistamine. Lõikeinstrumendi valiku kriteeriumid vastavalt töödeldavale materjalile. Õiged ja ohutud töövõtted. Baaspindade hõöveldamine. Kuju töötlemine vastavalt eskiisjoonisele. Töötervishoiu ja tööohutus – 6 tundi.

- **FREESPINGID.** Pinkide seadistamine. Lõikeinstrumendi valiku kriteeriumid vastavalt töödeldavale materjalile. Õiged ja ohutud töövõtted. Detaili piki- ja ristikiudu töötlemine, freesimine. Töötervishoiu ja tööohutus – 6 tundi.

- **PUURPINGID.** Pinkide seadistamine. Lõikeinstrumendi valiku kriteeriumid vastavalt töödeldavale materjalile. Õiged ja ohutud töövõtted. Avade ja pesade töötlemine serv-, lapikpindadesse ning erinevatesse tasapindadesse. Töötervishoid ja tööohutus – 4 tundi.

- **LIHVPINGID.** Pinkide seadistamine. Lihvmaterjali- ja seadmete valiku kriteeriumid vastavalt töödeldavale materjalile. Õiged ja ohutud töövõtted. Töötervishoid ja tööohutus – 4 tundi.

- **TREIPINGID.** Pinkide seadistamine. Lõikeinstrumendi valiku kriteeriumid vastavalt töödeldavale materjalile. Õiged ja ohutud töövõtted. Joonise järgi treimine. Töötervishoid ja tööohutus – 6 tundi.

### **Nõuded õpingute lõpetamiseks**

Õppur sooritab arvestustöö.