

## HINDAMISSTANDARD

### Õmbleja, tase 4

Ametite (ISCO) klassifikaator:	8 Seadme- ja masinaoperaatorid ning koostajad 81 Seadme- ja masinaoperaatorid 815 Tekstiil-, karusnahk- ja nahktoodete masinate operaatorid 8153 Masinõmblejad
Kutseala	Rõivatootmine
Kutsestandardi nimetus	<a href="#">Õmbleja, tase 4</a>
Eesti kvalifikatsiooni- raamistiku (EKR) tase	4

#### Sisukord:

1. Üldine teave
  2. Hindamismeetodid ja nende kirjeldus
  3. Hindamiskriteeriumid
  4. Juhised ja vormid hindajale
  5. Tähtajad
- Lisad

#### 1. Üldine teave

- 1.1 Hindamisstandard on koostatud kutse taotleja(te) kompetentsuse vastavuse hindamiseks [õmbleja, tase 4](#) kutsestandardis kirjeldatud kompetentsusnõuetele.
- 1.2 Taotlejat hindab kutsekomisjoni poolt moodustatud 3-liikmeline hindamiskomisjon, kelle kompetentsus vastab järgmistele nõuetele:
  - kutsealane kompetentsus;
  - kutsesüsteemialane kompetentsus;
  - hindamisalane kompetentsus.
- 1.3 Kutseksam toimub vähemalt üks kord aastas. Dokumentide esitamise tähtaeg jm asjakohane info kuulutatakse välja kutse andja Kutseksamikeskus MTÜ kodulehel [www.kutseksamikeskus.ee](http://www.kutseksamikeskus.ee).
- 1.4 **Hindamise läbiviimine (koolilõpetaja):**  
Hindamine viiakse läbi kooli õppekeskkonnas ja / või praktikakohas kahes etapis:
  - kutsehariduse lõpetaja on läbinud vastava kutseõppe tasemeõppe õppekava täies mahus.  
Hindamist teostavad kutseõpetajad või kutseõpetajad koos praktikakoha esindajaga.
  - praktiline tööülesanne (proovitöö).

Hindamist teostab vähemalt kolmeliikmeline hindamiskomisjon, milles on esindatud töömaailma ja koolide esindajad.

### 1.5 Hindamise läbiviimine (töömaailma taotleja)

Hindamine viiakse läbi kooli õppekeskkonnas ja / või töö-, praktikakohas kahes etapis

- teoreetiliste teadmiste hindamine (test);
- praktiline tööülesanne (proovitöö).

Hindamist teostab vähemalt kolmeliikmeline hindamiskomisjon, milles on esindatud töömaailma ja koolide esindajad.

1.6 Õmbleja, tase 4 kutse taotleja peab kutse taotlemisel vastama alljärgnevatele tingimustele. Taotleja on:

- kutsehariduse lõpetaja, kes on läbinud vastava kutseõppe tasemeõppe õppekava täies mahus või
- omandanud kutsealased oskused praktilise erialase vähemalt 4-kuulise pideva töökogemuse käigus ja läbinud vastavad tööalased koolitused/kursused.

1.7 Hiljemalt 2 tööpäeva peale kutseeksamit teeb hindamiskomisjon kutsekomisjonile ettepaneku taotlejatele kutse andmise/mitteandmise kohta, otsuse kutse andmise või andmata jätmise kohta teeb kutsekomisjon (kutseeadus § 18 lg 2 p 6). Kutse taotlejal on õigus kutsekomisjoni otsus vaidlustada haldusmenetluse seaduses sätestatud tingimustel ja korras.

1.8 Läbi kogu kutseeksami hinnatakse **õmbleja, tase 4 taotlemisel üldoskusi ja järgmisi kutsealaseid kompetentse:**

- B.3.1 Õmblusmasinate ja -seadmete käsitlemine
- B.3.2 Õmblusoperatsioonide tegemine
- B.3.3 Tootesõlmede õmblemine ja ühendamine tootega
- B.3.4 Kuumniiske vahetöötlamine
- B.3.5 Lõppviimistlus
- B.3.6 Kvaliteedikontroll

1.9 Hindamiskomisjoni ettepanek kutse andmise või mitteandmise kohta kujuneb kogu hindamisprotsessi läbimise järel.

## 2. Hindamismeetodid ja nende kirjeldus

Õmbleja, tase 4 kutsealaseid kompetentse hinnatakse järgmiste meetoditega:

2.1 **Õppeprotsessi jooksul tehtud teoreetiliste teadmiste hindamine.**

- Kutsekooli õppekava kõik moodulid läbinud taotleja teeb teoreetiliste teadmiste testi õppekava jooksul ja teadmised loetakse hinnatuks kutsekooli õppekeskkonnas ja praktikakohas läbiviidud hindamiste alusel.

2.2 **Teoreetiliste teadmiste hindamine (test).**

- **Töömaailma** taotleja teeb teoreetiliste teadmiste testi eksamipäeval kutsekooli õppekeskkonnas või töökohas. Hindamise viib läbi kutsekomisjoni poolt moodustatud hindamiskomisjon.

- Kirjaliku teadmiste testi eesmärgiks on kontrollida, kas ja millises ulatuses kutse taotleja valdab tööks vajalikke üldisi, teoreetilisi teadmisi.
- Teoreetiliste teadmiste test koosneb 90 valikvastusega küsimusest. Iga küsimusele on esitatud 3 vastusevarianti, millest 1 on õige.  
Teoreetiliste teadmiste testi küsimused jagunevad:
  - 60 küsimust - õmblustehnoloogia
  - 15 küsimust – materjaliõpetus
  - 10 küsimust – õmblusseadmed
  - 5 küsimust – tööohutus, ergonoomika, töökorraldus
- Testi sooritamiseks on taotlejal aega 1 tund ja 45 min.
- Test loetakse sooritatuks, kui õigesti on vastatud 46 küsimusele.
- Testi tulemused antakse taotlejale teada samal eksamipäeval enne praktilise töö sooritamist.
- Kui testi õigete vastuste arv on 45 ja vähem, loetakse test mittesooritatuks ning taotlejat ei lubata eksami teise vooru, milleks on praktilise tööülesande (proovitöö) tegemine. Taotlejale taotluse menetlemine lõpetatakse, taotlejale raha ei tagastata.

### 2.3 Praktiline tööülesanne (proovitöö).

- Praktilise tööülesande eesmärgiks on selgitada välja kutse taotleja käeliste oskuste tase ning see, kas ja kuidas ta oma teoreetilisi teadmisi praktikas kasutada oskab.
- Praktilise tööülesande (proovitöö) teostamise käigus teeb taotleja mitmekesiseid õmblusoperatsioone, kuumniisket vahetöötlust, lõppviimistlust vastavalt toote tehnoloogilisele juhendile ning kontrollib praktilise tööülesande (proovitöö) vastavust tootenäidisele.
- Taotleja vastab hindamiskomisjoni liikmete küsimustele vahetult või komisjoni poolt etteantud ettevalmistusaja järel.
- Kutse andja võimaldab taotleja(te)le praktilise tööülesande (proovitöö) sooritamiseks järgmised vahendid:
  - töökorras õmblusmasin(ad) ja triikimissüsteemi(d),
  - tootesõlme tehnoloogilise juhendi (tööjoonis koos selgitusega),
  - tootesõlme näidised,
  - abivahendid, tulenevalt praktilise tööülesande (proovitöö) tehnoloogilisest eripärast,
  - detailid, abimaterjalid tootesõlme valmistamiseks,
  - õmblusniidid.
- Enne praktilise tööülesande (proovitöö) alustamist tutvub taotleja eksamiülesande näidise, juhendi ja tööle esitatavate kvaliteedinõuetega.
- Praktilise tööülesande (proovitöö) käigus õmbleb kutse taotleja kindlaksmääratud aja jooksul kaks ühesugust tootesõlme, millest ühe valib ta esitamiseks hindamiskomisjonile.
- Praktiline tööülesanne (proovitöö) loetakse sooritatuks, kui hindamiskomisjonile esitatud tootesõlm on ömmeldud vastavalt juhendile etteantud aja piires ning vastab etteantud näidisele ja kvaliteedikriteeriumitele.
- Taotlejal on aega praktilise töö (proovitöö) sooritamiseks 2 tundi ja 30 min.

### 3. Hindamiskriteeriumid

Kompetentsid	Hindamiskriteeriumid (tõendatakse kutseksamil)
<b>B.2</b> <b>Üldoskused</b>	<p>2.1 Kasutab oma töös teadmisi materjaliõpetusest, õmblustehnoloogiast ja läbilõikeskeemide koostamisest;</p> <p>2.2 tunneb õmblusalast terminoloogiat, loeb ja järgib tehnoloogilist dokumentatsiooni (juhendid, läbilõikeskeemid, tingmärgid jms);</p> <p>2.3 järgib organisatsiooni töökorraldusreegleid ja ohutusnõudeid ning kutsealase tööga seonduvaid õigusakte;</p> <p>2.4 kasutab ohutuid ja ratsionaalseid töövõtteid ja ergonoomilisi tööasendeid;</p> <p>2.5 korraldab oma tööloõigu sujuva toimimise, hoiab oma töökoha korras;</p> <p>2.6 kohandub meeskonnaga, teab ja arvestab enda ja teiste rolli meeskonnas;</p> <p>2.7 suhtleb viisakalt, kasutab sobivaid suhtlemisvorme ja -viise, tuleb toime erinevates suhtlusolukordades;</p> <p>2.8 hoiab end kursis tehnoloogiliste uuendustega;</p> <p>2.9 valdab erialast eesti keelt tasemel A.2, v.a. rääkimine ja kirjutamine;</p> <p>2.10 kasutab oma töös digiseadmeid algtasemel kasutaja tasemel v.a. sisuloome, kommunikatsioon ja probleemide lahendamine.</p>
<b>B.3.1</b> <b>Õmblusmasinate ja -seadmete käsitsemine</b>	<p>3.1.1 Niidistab õmblusmasina ja -seadme, paigaldab nõela, presstalla ja vajaliku lisaseadme, järgides tehnoloogilist juhendit;</p> <p>3.1.2 reguleerib piste pikkuse vastavalt tehnoloogilisele juhendile;</p> <p>3.1.3 puhastab õmblusmasina või -seadme töö lõppedes, vajadusel ka tööoperatsioonide vahetumisel seest ja väljast, järgides ohutus- ja hooldusnõudeid;</p> <p>3.1.4 kasutab õmblusmasinal ja -seadmel olevaid programme (niidi lõikamine, kinnituste tegemine õmbluse alguses või lõpus, nõõpaugu tüübi valimine jms) järgides õmblusmasina ja -seadme kasutusjuhendit.</p>

<b>B.3.2</b> <b>Õmblusoperatsioonide tegemine</b>	<p>3.2.1 Töötleb (äärestab, kandib ja palistab) detailide lõikeservad vastavalt tehnoloogilisele juhendile;</p> <p>3.2.2 õmbleb lihtsa ja figuurse kujuga väikedetailid (taskuklapid, mansetid, põõnad, pagunid, vööd, värvlid jms), järgides tehnoloogilises juhendis ettenähtud õmblusvaru ja vastasmärke;</p> <p>3.2.3 õmbleb kaunistuselemendid (rüüžid, volangid, krooked, pitsid, lipsud, kandid jms) ja ühendab need detailiga, järgides tehnoloogilist juhendit;</p> <p>3.2.4 märgib furnituuride (nööbid, pandlad, trukid, needid, haagid, tripid, öösid jne) asukohad ja kinnitab need, järgides tehnoloogilist juhendit ja vajadusel tootenäidist.</p>
<b>B.3.3</b> <b>Tootesõlmede õmblemine ja ühendamine tootega</b>	<p>3.3.1 Õmbleb erineva keerukusastmega tootesõlmed (krae, lõhik, kinnis, tasku jms), järgides tehnoloogilises juhendis ettenähtud õmblusvaru ja vastasmärke;</p> <p>3.3.2 ühendab toote põhidetailid (esi- ja seljaosa, varrukad jms) ja tootesõlmed, järgides tehnoloogilist juhendit, vajadusel tootenäidist;</p> <p>3.3.3 ühendab voodri tootega, järgides tehnoloogilist juhendit;</p> <p>3.3.4 kontrollib detailide (taskuklapid, taskud, märgistused, kinnitused jms) mõõtude ja asukoha sümmeetrilisust tehnoloogilises juhendis toodud mõõtudele, kasutades kontroll-lekaale, mõõtejoonlaudu jms;</p> <p>3.3.5 mõistab vigade mõju järgnevatele tööloikudele, leiab probleemidele lahenduse.</p>
<b>B.3.4</b> <b>Kuumniiske vahetöötlemine</b>	<p>3.4.1 Töötleb vajalikud detailid liimiriide või -paelaga, järgides tehnoloogilist juhendit.</p> <p>3.4.2 teeb töö erinevatel etappidel kuumniiske vahetöötlemise vastavalt tehnoloogilisele juhendile, vajadusel kasutab šabloone;</p> <p>3.4.3 reguleerib tehnoloogilise juhendi alusel kuumniiske töötlemisseadme temperatuuri, aja ja surve vastavalt materjali omadustele.</p>
<b>B.3.5</b> <b>Lõppviimistlus</b>	<p>3.5.1 Reguleerib kuumniiske seadme temperatuuri, aja ja surve, lähtudes tehnoloogilisest juhendist;</p> <p>3.5.2 teeb valmistoote kuumniiske lõppviimistluse, lähtudes tehnoloogilisest juhendist;</p> <p>3.5.3 hindab valmistoote lõppviimistluse vastavust tehnoloogilisele juhendile;</p>
<b>B.3.6.</b> <b>Kvaliteedikontroll</b>	<p>3.6.1 kontrollib mõõtejoonlauda ja mõõdulindiga valmistoote mõõtude vastavust mõõtude tabelile.</p> <p>3.6.2 hindab visuaalselt valmistoote kvaliteedi vastavust toote näidisele, probleemide korral leiab lahenduse.</p>

## 4. Juhised ja vormid hindajale

### 4.1. Enne hindamist tutvuda:

- [Õmbleja, tase 4](#) kutsestandardiga
- MTÜ Kutseksamikeskus kutse andmise korraga Rõivatootmise ja tekstiilitööstuse kutseala kutsetele
- eksamimaterjalidega (hindamisvormid, hindamisülesanded, konkreetsed praktilised ülesanded jm).

### 4.2. Hindamise ajal:

- vormistada iga taotleja kohta personaalne hindamisleht (LISA 3)
- esitada vajadusel lisaküsimusi kompetentsusnõuete täitmise osas.

### 4.3. Hindamise järel:

- anda taotlejatele konstruktiivset tagasisidet
- vormistada kutseregistris [www.kutseregister.ee](http://www.kutseregister.ee) kutseeksami hindamisprotokoll
- edastada hindamiskomisjoni ettepanekud kutse andmise kohta hindamisprotokollina kutsekomisjonile kinnitamiseks.

## 5. Tähtajad

5.1. Kutse andja kuulutab eksami välja **2 kuud** enne toimumise kuupäeva.

5.2. Nõutud dokumendid tuleb saata vähemalt **1 kuu** enne kutseeksami toimumise kuupäeva kutse andja Kutseksamikeskus MTÜle e-posti aadressile [info@kutseksamikeskus.ee](mailto:info@kutseksamikeskus.ee) (vt täiendavat infot [SIIT](#)) või posti teel aadressile **Kiriku 6, 10130 Tallinn**. Dokumentide mitteõigeaegsel esitamisel on Kutseksamikeskus MTÜ-l õigus mitte lubada taotlejaid kutseeksamile.

5.2.1 Kutseõppeasutuse lõpetajal sisestab kutseõppeasutus kutse taotlejate koondavalduse kutseregistrisse [www.kutseregister.ee](http://www.kutseregister.ee)

5.2.2 Töömaailma kutse taotlejal tuleb esitada järgmised dokumendid:

- vormikohane avaldus / avalduse blankett (LISA 1);
- CV;
- omandatud haridust või vastava eriala tasemeõppe õppekava täies mahus läbimist tõendava dokumendi koopia või  
töölaste koolituste/kursuste läbimist tõendavate dokumentide koopiad (vajadusel)
- töökogemust tõendavate dokumentide koopiad (vajadusel)

5.3. Kutseksamikeskus MTÜ saadab teate töömaailma kutse taotlejateksamile lubamise kohta 2 nädalat enne eksami toimumise kuupäeva.

<b>TAOTLETAVA KUTSE NIMETUS JA TASE</b>		
<b>Kutseeksami sooritamise koht</b> /eksamikeskus/		
<b>Kutseeksami aeg</b> /väljakuulutatud kuupäev/		
<b>TAOTLEJA</b> (		
Ees- ja perekonnanimi:		
Isikukood:		
E-posti aadress:		
Kontakttelefon:		
*Postiaadress (kui soovite kutsetunnistust posti teel)		
<b>TÖÖANDJA:</b>		
Firma nimi, aadress		
Kontaktisiku nimi telefon e-posti aadress		
Kutse taotleja ametikoht		
<b>AVALDUSELE LISATUD DOKUMENDID:</b>	Lehti	Märke vastavuse kohta <i>(täidab kutseandja)</i>
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Isikut tõendava dokumendi koopia*</li> </ul>		
* Digiallkirjastatud avalduse korral isikut tõendava dokumendi koopiat ei ole vaja esitada		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Vormikohane CV</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Omandatud haridust või vastava eriala tasemeõppe õppekava täies mahus läbimist tõendava dokumendi koopia</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Töölaste koolituste/kursuste läbimist tõendavate dokumentide koopiad (vajadusel)</li> </ul>		
<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Märge kutse andmisega seotud kulude tasumise kohta</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• tasun ise</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• tasub tööandja</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• tasub Eesti Töötukassa</li> </ul>	
Olen nõus oma ees-ja perekonnanime ning isikukoodi avalikustamisega kutseregistris	JAH	EI
Soovin trükitud kutsetunnistust	JAH	EI
<b>KUTSE TAOTLEJA</b>		
/ Allkiri/ digiallkiri		/ kuupäev/

**Täidab kutseandja**

<b>MÄRGE AVALDUSE VASTUVÕTMISE KOHTA</b>	
Avalduse vastuvõtmise kuupäev:	
Avalduse registreerimise number:	
Vastuvõtja:	

<b>MÄRGE TAOTLEJALE TEATISE SAAMISE KOHTA</b>	
Teatise saatja:	
Teatise sisu:	
Teatise saatmise kuupäev:	

PROOVITÖÖ HINDAMINE. MANUAAL HINDAJATELE, KOOLIDELE JA  
TAOTLEJATELE

**VÕIMALIKUD ÕMBLEMISEL AVALDUVAD VEAD JA NENDE ALLIKAD.**

**LUBATUD VEAMÄÄRAD**

**I Masinate seadistus**

Enne õmblemise alustamist ja veendumaks, et õmblused tuleksid korrektsed, tuleb masinal kontrollida **niidistust, piste pikkust ja niidipinget. Nõela tüüp ja number ja niidi kiuline koostis ning number** valitakse lähtuvalt toote valmistamiseks kasutatavate materjalide omadustest. Üldjuhul peab niidi kiusisaldus vastama materjali kiulisele koostisele (segakiudude või mitme erineva materjali puhul – põhimaterjali domineerivale kiule) .

Kõik eelnimetatud faktorid peavad seega vastama õmmeldava kanga omadustele, eelkõige selle **kiukoostisele, paksusele, tihedusele ja elastsusele, samuti faktuursusele ja pinnatöötlu**sele (karvastus, lamineerimine, immutus, pealetrükk jne.)

Paksemate ja samas ka tiheda koega kangastele on sobilik valida pistepikkuseks 3-4 pistet cm kohta. Naha, dermatiini ja tehniliste kangaste puhul võib olla piste pikem (2-3 p/cm) ja õhemate kangaste puhul väiksem ( 4-5 p/cm ).

**Vead**

(eraldi rõhutatud need, mille puhul on oluline mõju õmbleja tegevusel):

- 1.1. Materjalile mittekohane õmblusniit (kiud, nr);
- 1.2. Vale pistetüüp;
- 1.3. **Vale pistepikkus või selle mitte-vajalik varieerumine;**
- 1.4. Augud, väljatõmmatud ja katkised kiud/lõngad tingituna valest nõela-suurusest või -tüübist, tõmbist nõelast või häiretest riide edasinihutamisel;
- 1.5. Riidenihutamismehhanismi vead, mis esinevad peamiselt paksu ning õhukese riide õmblemisel tulenevalt kas valest hammastikutüübist, ülemäärasest presstalla survest, nõelaava katteplaadi vigastusest või ülemäärasest õmblemiskiirusest;
- 1.6. Pistete vahelejäämine tingituna niidisilmuse ebaühtlasest haaramisest süstikunoka poolt;
- 1.7. Niidi katkemine: tuleneb valest niidinumbrist või valest niidipingest;
- 1.8. **Pistere ebaühtlus – piiraja/juhiku jmt. puudumine või vale paigaldamine, vale nõel, tihti valede tövõtete koosmõjul;**
- 1.9. Ebakorrektselt moodustunud pisted - tekivad ebaõigest pingest, mehhanismide valest reguleerimisest või mitesobivatest masinadetailidest;
- 1.10. **Kortsud õmblustes – tulenevad liigsest niidipingest, tihti koosmõjus ebaõigest detaili/sõlme käsitlemisest ja/või vastasmärkide mittejärgimisest õmblemise ajal;**



- 1.11. Õliplekid - võivad tekkida igal ajal, kui seadme hooldus pole nõuetekohane.

## II Õblemise protsess

### Vead tulenevad põhiliselt töötaja eksimustest, nt.

- 1.1. Valed töövõtted (ebaõige voltimine, valelt poolt äärestamine jne);
- 1.2. Ebaühtlane või vale õmblusjoon (pisterida) - tulenevalt tehnol. märkide mittejärgimisest või õv laiuse mittejärgimisest;

**Lubatud vea määr: ühekordselt kuni 1mm iga 10 cm kohta**, ainult detailide lihtühendusõmbluses

- 1.3. Õmbluses mitte-kokkulangevad triibud, ruudud jm. olulised mustrielemendid või õmblused;

**Lubatud vea määr: ühekordselt kuni 1mm iga 10 cm kohta** ja ainult rõiva vähemnähtavas osas (nt. küljeõmbluses vööjoonest kõrgemal, aluskrae keskjoonel jms)

- 1.4. Mittevajalike osade kaasahaaramine õmblusesse;
- 1.5. Rõivaosade õblemine valelt materjali poolelt;
- 1.6. Vale õmblusvarude suund;
- 1.7. Õmblusvarude äärestamisel õv laiusest mitte-kinnipidamine;

**Lubatud vea määr: ühekordselt kuni 1mm iga 10 cm kohta.**

- 1.8. Keerdus või venitatud (harvem – kahandatud) õmblus - põhjus ühe materjalikihi liigne venitamine või libisemine teise suhtes õblemisel, vastasmärkide mittejälgimine; tihti - vale seadistuse koosmõjul.

Põhjustab rõivaosade ebaõiget langust kandmisel ja rõivadetailide mõõtmete rikkumist;

- 1.9. Õmbluse jätkamisel või otste kinnitamisel pisteridade mitte-kokkulangemine. Õmbluse jätkamine rõiva välispinnal nähtavale jäävas osas pole lubatud (on viga), aga korrektse teostuse korral on lubatud **ühekordselt** vähemnähtavates osades; rõiva varjatud osades (abiõmblused, detailide ühendusõmblused jm) on jätkamine lubatud mõistlikul arvul kordi, korrektse teostuse tingimusel.

## III Kuumniiske töötlus (KNT)

KNT osatähtsus on proovitööde valikul viidud miinimumini.

---

\* **Lubatud vea määr** – ei vähenda hinnangut.

## Õmbleja, tase 4 kutseeksami proovitöö hindamisleht.

Kool: \_\_\_\_\_

Hindamise koht ja algus: \_\_\_\_\_

Taotleja ees- ja perenimi: \_\_\_\_\_

Isikukood: \_\_\_\_\_

**AJANORMIST MITTEKINNIPIDAMISEL JÄRGNEVAT HINDAMIST EI TOIMU JA PROOVITÖÖ LOETAKSE MITTESOORITATUKS.**

**3-ASTMELINE HINDAMISSKAALA: 1-3-5 IGA KRITERIUMI (2-4) ALL. 5-TÄIELIK VASTAVUS; 3-RAHULDAV; 1- MITTEPIISAV**

**KOONDHINNANGU / SOORITUSE LÄVEND: RAHULDAV**

Ajanormist kinnipidamine	Töövõtete õigsus, ratsionaalsus ja ohutus	Näidisel/töökirjeldusel antud mõtudest kinnipidamine	Töö vastavus näidisele	Märkused Vigade kirjeldus	Proovitöö koondhinnang
1	2	3	4	Vea kirjelduse juurde märkida kriteeriumi nr	
Kõik proovitöö tehnoloogilised operatsioonid on kogu ulatuses teostatud	Mittepiisava hinnangu korral kriteeriumile 2 järgnevate kriteeriumite 3 ja 4 hindamist ei toimu ja proovitöö loetakse mittesooritatuks	Õmblusvarude ja pisteridade lubatud hälbed on toodud „Vigade manuaalis“	Kvalitatiivsed vead on toodud „Vigade manuaalis“		
Jah/ ei	Hinnang:	Hinnang:	Hinnang:		

### HINDAMISKOMIJONI OTSUS: Proovitöö sooritatud / mittesooritatud

Hindamiskomisjoni esimees: \_\_\_\_\_ / ees- ja perenimi /  
allkirjastatud digitaalselt

Liikmed: \_\_\_\_\_ / ees- ja perenimi /  
allkirjastatud digitaalselt

\_\_\_\_\_ / ees- ja perenimi /  
allkirjastatud digitaalselt