

RAKVERE AMETIKOOLI ÕPPEKAVA

Õppekavarühm		Mehaanika ja metallitöö				
Õppekava nimetus		Keevitaja				
		Welder				
Õppekava kood EHS-es		194446				
ESMAÕPPE ÕPPEKAVA					JÄTKUÕPPE ÕPPEKAVA	
EKR 2	EKR 3	EKR 4 kutsekesk- haridus	EKR 4	EKR 5	EKR 4	EKR 5
	X					
Õppekava maht: 60 EKAP						
Õppekava koostamise alus: Kutsestandard Keevitaja, tase 3 Masina-, Metall- ja Aparaaditööstuse Kutsenõukogu otsus 16.09.2014 ja Vabariigi Valitsuse 26.08.2013 määrus nr 130 „Kutseharidusstandard						
Õppekava õpiväljundid: 1. Väärtustab keevitaja eriala ja tuleb toime oma karjääri planeerimisega lähtudes elukestva õppe põhimõtetest; 2. mõistab oma õigusi ja kohustusi töökeskkonnas; 3. korraldab töökoha, valib ja valmistab ette tootmise- ja abivahendid, tutvub toote tehnoloogilise dokumentatsiooniga, valib lähtuvalt töö iseloomust keevitusseadmed, mida seadistab juhendaja abil. 4. valmistab juhendamisel ette detaile ja kooste lähtuvalt tehnoloogilisest dokumentatsioonist ja tehnoloogilisest protsessist, kasutades vajalikke mõõtmis-, märkimis- ja tootmistehnikaid, jälgib kvaliteedinõudeid, kontrollib mõõteriistadega vajalike mõõtmete täpsust, vigade ilmnemisel parandab need; 5. tunneb keevitamisel kasutavaid materjale ja keevitusviise, keevisõmbelusi ning kvaliteedinõudeid; 6. järgib töö planeerimisel, töökoha ettevalmistamisel ja töö kestel tööjuhiseid ja töökoha korrastamisel töötervishoiu, töö- ja keskkonnaohutusnõudeid; 7. osaleb meeskonnatöös ja käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil; mõistab ebakvaliteetse tööga kaasnevat tagajärki;						
Õppekava rakendamine: haridusnõudeta või põhiharidusega isikud						
Nõuded õpingute alustamiseks: Õppima võivad asuda põhihariduseta isikud						
Nõuded õpingute lõpetamiseks: Õpingud loetakse lõpetatuks, kui õpilane on saavutanud keevitaja eriala õppekava õpiväljundid vähemalt lävendi tasemel ja sooritanud kutseeksami keevitaja, tase 3						
Lõpetamisel väljastatavad dokumendid: kooli lõputunnistus						
Õppekava struktuur Põhiõpingute moodulid (51 EKAP)						
<i>Nimetus</i>	<i>Maht</i>	<i>Õpiväljundid</i>				
Keevitaja alusteadmised	5 EKAP	omab ülevaadet keevitaja kutsest, eriala õppekava ülesehitusest ning õppe- ja praktikakorraldust; mõistab erinevate keevitusseadmete ehitust, nende tehnoloogilisi võimalusi, töö- ja seadistuspõhimõtteid; mõistab erinevate keevitusviiside olemust ja nende valikute põhimõtteid; mõistab keevisõmbeluste tähistusi tööjoonisel.				
Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	16 EKAP	valmistab ette juhendamisel töökoha ja detailid keevitustöödeks poolautomaat (MIG/MAG) keevitusseadmetel ning keevitab terasest plaatidest nurkõmbelusi asendites PB ja PF ning põkkõmbelusi asendis PA; kontrollib visuaalselt ja mõõtmisvahenditega õmbeluste kvaliteeti; puhastab keevisõmbelused, lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile; mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid.				
TIG keevitamine	12 EKAP	valmistab ette juhendamisel töökoha ja detailid keevitustöödeks TIG keevitusseadmetel ning keevitab terasest plaatidest nurkõmbelusi asendites PB ja PF ning põkkõmbelusi asendis PA; kontrollib visuaalselt ja mõõtmisvahenditega õmbeluste kvaliteeti; puhastab keevisõmbelused, lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile; mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid.				

Praktika	15 EKAP	tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega;täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeeskirju;rakendab omandatud teoreetilisi teadmisi ja praktilisi oskusi konkreetsetes töösituatsioonis;valmistab juhendamisel detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi;osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt
Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused	3 EKAP	omab ülevaadet kutsest, eriala õppekava ülesehitusest, õppe- ja praktikakorraldusega seonduvast, on teadlik kutsealas tegelevate ettevõtete töökorraldusest selgitab enda ja ettevõtte toimimist turumajanduse tingimustes mõtestab oma rolli ettevõtluskeskkonnas saab aru oma õigustest ja kohustustest töökeskkonnas tegutsedes käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil
Põhiõpingud 51 EKAP, sh praktika 15 EKAP; valikõpingud 9 EKAP		
Valikõpingute moodulid (9 EKAP)		
<i>Nimetus</i>		<i>Maht</i>
Termolõikamine		9 EKAP
Erialane vene keel		3 EKAP
Riigikaitse		3 EKAP
Tehniline joonestamine		2 EKAP
Keevitustehnoloogia kaart WPS		2 EKAP
Lukksepa-, lihvimis- ja viimistlustööd		1,5 EKAP
Materjalide tükeldustööd		1,5 EKAP
Valikõpingute valimise võimalused:		
Valikõpinguid mahus 9 EKAP. Lisaks käesolevas õppekavas loetletud valikõpingute moodulitele on õppijal õigus valida valikmooduleid kooli teistest õppekavadest või teiste õppeasutuste õppekavadest, kui nende õpiväljundid toetavad ja laiendavad kutseoskusi või seonduvad täiendava kutse või osakutsega. Valikõpingute kaudu toetab kool õppija püüdlusi jätkata pärast kutse omandamist õpinguid kutseõppe jätkuõppes.		
Praktika:		
Põhiõpingutest moodustab praktika 15.00 EKAPit.		
Õppekava kontaktisik:		
Olev Metsis Õpetaja-praktikakoordinaator Telefon 3295048, olev.metsis@rak.ee		
Märkused:		
Kooli õppekava ja moodulite rakenduskavad on kättesaadavad: https://rak.siseveeb.ee/veebivormid/oppekavad/oppekava_pdf?oppekava=110 https://rak.siseveeb.ee/veebivormid/oppekavad/oppekava_pdf?oppekava=110&rakenduskavad=jah (koos moodulite rakenduskavadega)		

Keevitaja

Õppekava moodulite nimetused ja mahud(EKAP)	Maht kokku	1. õppeaasta
Põhiõpingute moodulid	51	51
Keevitaja alustadmised	5	5
Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	16	16
TIG keevitamine	12	12
Praktika	15	15
Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused	3	3
Valikõpingute moodulid	9	9
Termolõikamine	9	9
Erialane vene keel	3	3
Riigikaitse	3	3
Tehniline joonestamine	2	2
Keevitustehnoloogia kaart WPS	2	2
Lukksepa-, lihvimis- ja viimistlustööd	1,5	1,5
Materjalide tükeldustööd	1,5	1,5

Keevitaja

Seosed kutsestandardi „ kompetentside ja eriala õppekava moodulite vahel.

Kompetentsi nimetus kutsestandardis	Eriala õppekava moodulid					Valikõpingute moodulid			
	Keevitaja alusteadmised	Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	TIG keevitamine	Praktika	Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused	Termoõikamine	Eriala vene keel	Tehniline joonestamine	Keevitustehnoloogia kaart WPS
Töökoha korraldamine, tootmise- ja abivahendite valimine ning ettevalmistamine	X	X	X	X			X		X
1. Tutvub toote tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS).	X	X	X						X
2. Valib juhendamisel töö iseloomust ja tootmistingimustest lähtudes vajalikud seadmed, materjalid (koostud, detailid, elemendid vm), töövahendid ja tarvikud. Valib juhendamisel tööjoonisest ja tehnoloogilisest kaardist lähtudes keevitusviisi ja keevisliite tüübi.		X	X	X					
3. Valib juhendamisel WPS-ist lähtudes välja vajalikud keevitusvahendid (keevitustraat, -elektrood, kaitsegaas, juuretugi vm).		X	X	X					X
4. Seadistab juhendamisel keevitusagregaadi WPS-is määratud režiimile ja hindab keevisõmbluse vastavust proovidetailil.		X	X	X					X
5. Enne töö alustamist korraldab endale oma tööloogi piires nõuetekohase töökoha, järgides tuleohutusnõudeid. Eemaldab töökoha vahetust lähedusest kõik segavad, üleliigsed või kergesti süttida võivad esemed. Katab ümbritsevad tuleohtlikud pinnad sobiva kattematerjaliga.		X	X	X					
6. Veendub enne töö alustamist vajalike isikukaitsevahendite olemasolus ja nende korrasolekus.		X	X	X					
Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine	X	X	X	X				X	
1. Valmistab detailid ette keevitamiseks - puhastab ja vajadusel faasib keevitatavad servad, kasutades selleks sobilikke meetodeid (nt käsitsi, mehaaniliselt, termiliselt). Mõõdab detailid, veendumaks et nende mõõdud on vastavuses tööjoonisel märgituga.		X	X	X					
2. Koostab koostud (punkt- või traagelkeevisõmbluse abil) tööjoonisest ja -juhendist ning WPS-ist lähtudes, kontrollib koostu		X	X	X					

vastavust tööjoonisele. Vajadusel fikseerib koostud rakiste abil.									
kvaliteedi kontrollimine ja defektide parandamine	X	X	X	X	X	X	X		X
1. Kontrollib visuaalse kontrolli meetodit kasutades enda tehtud keevisõmbulusi ning veendub, et need vastavad tööjoonisel esitatud nõuetele.	X	X	X	X					
2. Kontrollib ja mõõdab koostu ning veendub, et see vastab tööjoonisele ja etteantud nõuetele.		X	X	X					
3. Parandab kontrollimise käigus ilmnenu defektid ja koostu kujuhälbed.		X	X	X					
4. Pärast leitud defektide parandamist teeb keevisõmbuluste ja koostu lõpliku kontrolli ja veendub, et need vastavad etteantud normatiividele ja kvaliteedinõuetele.		X	X	X					
Käsikaarkeevitustööde tegemine ja detailide järeltöötlemine	X			X					
1. Keevitab terasest plaatide nurkõmbulusi asendites PB ja PF ning põkkõmbulusi asendis PA. Teeb seda lähtudes tööjoonisest ja/või WPS-ist ning kvaliteeditasemel C. Vajadusel puhastab täiteläbimite õmbuluse servad käsitsi või mehaaniliselt.	X			X					
2. Veendub visuaalse kontrollimise teel ja selleks ettenähtud mõõtmisvahendeid kasutades, et õmbulused oleksid veatud (ei oleks poore, pragusid jm). Vigade ilmnemisel parandab need.	X			X					
3. Teeb valmis tootele järeltöötluste, eemaldades pindadelt pritsmed, šlaki, jne. Puhastab keevisõmbulused.	X			X					
Poolautomaatsete keevitustööde tegemine ja detailide järeltöötlemine		X		X					
1. Keevitab terasest plaatide nurkõmbulusi asendites PB ja PF ning põkkõmbulusi asendis PA. Teeb seda lähtudes tööjoonisest ja/või WPS-ist ning kvaliteeditasemel C. Vajadusel puhastab täiteläbimite õmbuluse servad käsitsi või mehaaniliselt.		X		X					
2. Veendub visuaalse kontrollimise teel ja selleks ettenähtud mõõtmisvahendeid kasutades, et õmbulused oleksid veatud (ei oleks poore, pragusid jm). Vigade ilmnemisel parandab need.		X		X					
3. Teeb valmis tootele järeltöötluste, eemaldades pindadelt pritsmed, šlaki, jne. Puhastab keevisõmbulused.		X		X					
Tööjuhiste, tehnoloogiate ja kvaliteedinõuete järgimine	X	X	X	X				X	
1. Kasutab oma tööeesmärkide saavutamiseks kõiki omandatud valdkonnaspetsiifilisi teadmisi ja oskusi.	X	X	X	X					
2. Valmistab tooteid, järgides kvaliteedinõudeid.	X	X	X	X				X	
3. Mõistab ja oskab hinnata oma ebakvaliteetse tööga kaasnevaid võimalikke tagajärgi. Peab kinni tähtaegadest ja tehnoloogilisest juhendist.	X	X	X	X				X	
Töötervishoiu- ja tööohutusnõuete järgimine	X		X	X					
1. Vältimaks tööõnnetusi järgib töö planeerimisel, töökoha ettevalmistamisel, töötades ja töökoha korrastamisel rangelt töötervishoiu- ja tööohutusnõudeid.	X	X	X	X					
2. Õnnetusjuhtumi korral annab vältimatut abi, kutsub professionaalse abi ja teatab õnnetusjuhtumist vahetule juhile või tööandjale.		X	X	X					
Meeskonnatöös osalemine	X	X		X	X				
1. Osaleb meeskonnatöös. On koostööaldis, jagab teistega kogu tööks vajalikku ja kasulikku informatsiooni ning tegutseb parima ühise tulemuse saavutamise nimel.				X	X				
2. Oskab ja julgeb esitada ning argumenteeritult kaitsta oma seisukohti, esitada ideid ja uuendustepepanekuid töö parendamiseks				X	X				

3. Arvestab oma tööd tehes ka teisi töid tegevate töötajatega.				X	X				
Kohanemine muutuvate oludega	X	X	X	X	X				
1. On võimeline kohanema muutuvate tööoludega.		X	X	X	X				
2. Analüüsib oma tegevusi, oskab leida asjakohast teavet oma tööülesannete täitmiseks ning lahendada töölaseid probleeme.		X	X	X	X				
Täiendõppes osalemine	X	X	X	X					
1. Omandab kiiresti uued tööülesanded, meetodid ja tehnikad.	X	X	X	X					
2. Kasutab võimalusi enesearendamiseks ning oma oskuste täiendamiseks, osaleb kutsealases täiendõppes.	X	X	X	X					
Töövahendite kasutamine ja hoiustamine	X	X	X	X					
1. Kasutab kõiki töövahendeid ja seadmeid heaperemehelikult, korrastab ja puhastab töös kasutatavaid töövahendeid, seadmeid ja kaitsevahendeid regulaarselt, järgides nende kasutus- ja hooldusjuhendeid.	X	X	X	X					

X – tähistatakse, millises moodulis antud kompetensi tegevusnäitaja omandatust hinnatakse

Keevitaja

Õppekava moodulite ja kutseharidusstandardis kirjeldatud õpiväljundite sidusus

KHS § 17. Kolmanda taseme kutseõppe õpiväljundid	Õppekava moodulite õpiväljundid
<p>Kutse- ja erialased teadmised: teab ja tunneb kutse- ja eriala oskussõnavara, põhimõtteid, tehnoloogiaid, protsesse, tehnikaid, materjale, töövahendeid, seadmeid ja terminoloogiat ning oskab neid kasutada ja rakendada.</p>	<p>Keevitaja alusteadmised: omab ülevaadet keevitaja kutsest, eriala õppekava ülesehitusest ning õppe- ja praktikakorraldust; mõistab erinevate keevitusseadmete ehitust, nende tehnoloogilisi võimalusi, töö- ja seadistuspõhimõtteid; mõistab erinevate keevitusviiside olemust ja nende valikute põhimõtteid; mõistab keevisõmbluste tähistusi tööjoonisel.</p> <p>Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused: omab ülevaadet kutsest, eriala õppekava ülesehitusest, õppe- ja praktikakorraldusega seonduvast, on teadlik kutsealas tegelevate ettevõtete töökorraldusest</p>
<p>Kutse- ja erialased oskused ning iseseisvuse ja vastutuse ulatus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. oskab oma kutse- või erialal iseseisvalt täita mitmekesiseid tööülesandeid; 2. suudab töötada iseseisvalt ja vastutada oma töö tulemuste eest töösituatsioonides, mis on üldjuhul stabiilsed või vähesel määral muutuvad; 3. vastutab oma tööülesannete täitmise eest. 	<p>Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG): valmistab ette juhendamisel töökoha ja detailid keevitustöödeks poolautomaat (MIG/MAG) keevitusseadmetel ning keevitab terasest plaatidest nurkõmblusi asendites PB ja PF ning põkkõmblusi asendis PA; kontrollib visuaalselt ja mõõtmisvahenditega õmbluste kvaliteeti; puhastab keevisõmblused, lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile; mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid.</p> <p>TIG keevitamine: valmistab ette juhendamisel töökoha ja detailid keevitustöödeks TIG keevitusseadmetel ning keevitab terasest plaatidest nurkõmblusi asendites PB ja PF ning põkkõmblusi asendis PA; kontrollib visuaalselt ja mõõtmisvahenditega õmbluste kvaliteeti; puhastab keevisõmblused, lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile; mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid.</p> <p>Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega; täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeskirju; rakendab omandatud teoreetilisi teadmisi ja praktilisi oskusi konkreetses töösituatsioonis; valmistab juhendamisel detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi; osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt</p>
<p>Õpipädevus: õpib ja täiendab end iseseisvalt.</p>	<p>Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega; täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeskirju; rakendab omandatud teoreetilisi teadmisi ja praktilisi oskusi konkreetses töösituatsioonis; valmistab juhendamisel detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi; osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt</p>
<p>Suhtluspädevus:</p>	<p>Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja</p>

KHS § 17. Kolmanda taseme kutseõppe õpiväljundid	Õppekava moodulite õpiväljundid
<ol style="list-style-type: none"> 1. põhjendab oma seisukohti ja väljendab ennast erinevates olukordades nii suuliselt kui kirjalikult; 2. kutse- ja erialaste probleemide lahendamisel kasutab üldlevinud infoallikaid. 	<p>töökohaga ning seadmetega;täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeskirju;rakendab omandatud teoreetilisi teadmisi ja praktilisi oskusi konkreetses töösituatsioonis;valmistab juhendamisel detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi;osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt</p> <p>Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused: käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil</p>
Enesemääratluspädevus: on võimeline optimaalselt lahendama kutse- ja erialaseid probleeme ning muutma vastavalt vajadusele oma käitumist.	Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused: mõtestab oma rolli ettevõtluskeskkonnas
Tegevuspädevus: osaleb tulemuslikult erinevates meeskondades ning on suuteline täitma neis mitmekesiseid rolle.	<p>Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG): valmistab ette juhendamisel töökoha ja detailid keevitustöödeks poolautomaat (MIG/MAG) keevitusseadmetel ning keevitab terasest plaatidest nurkõmbelusi asendites PB ja PF ning põkkõmbelusi asendis PA; kontrollib visuaalselt ja mõõtmisvahenditega õmbeluste kvaliteeti; puhastab keevisõmbelused, lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile;mõistab ning rakendab töökaitsse ja keskkonnaohutuse nõudeid.</p> <p>TIG keevitamine: valmistab ette juhendamisel töökoha ja detailid keevitustöödeks TIG keevitusseadmetel ning keevitab terasest plaatidest nurkõmbelusi asendites PB ja PF ning põkkõmbelusi asendis PA; kontrollib visuaalselt ja mõõtmisvahenditega õmbeluste kvaliteeti; puhastab keevisõmbelused, lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile;mõistab ning rakendab töökaitsse ja keskkonnaohutuse nõudeid.</p> <p>Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega;täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeskirju;rakendab omandatud teoreetilisi teadmisi ja praktilisi oskusi konkreetses töösituatsioonis;valmistab juhendamisel detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi;osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt</p>
Infotehnoloogiline pädevus: <ol style="list-style-type: none"> 1. teab infotehnoloogia peamisi võimalusi ja potentsiaalseid ohte; 2. oskab kasutada interneti peamisi võimalusi nii isiklikel kui tööalastel eesmärkidel. 	<p>Keevitaja alusteadmised: omab ülevaadet keevitaja kutsest, eriala õppekava ülesehitusest ning õppe- ja praktikakorraldust;mõistab erinevate keevitusseadmete ehitust, nende tehnoloogilisi võimalusi, töö- ja seadistuspõhimõtteid;mõistab erinevate keevitusviiside olemust ja nende valikute põhimõtteid;mõistab keevisõmbeluste tähistusi tööjoonisel.</p> <p>Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused: omab ülevaadet kutsest, eriala õppekava ülesehitusest, õppe- ja praktikakorraldusega seonduvast, on teadlik kutsealas tegelevate ettevõtete töökorraldusest; saab aru oma õigustest ja kohustustest töökeskkonnas tegutsedes</p>
Algatusvõime ja ettevõtlikkuspädevus: <ol style="list-style-type: none"> 1. kasutab erinevaid vahendeid ideede leidmiseks ja teostamiseks; 2. avaldab arvamust kogetu kohta, kirjeldab, esitleb ja hindab oma ideid ja töid; 3. seab juhendamisel endale karjäärieesmärke; 	Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega;täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeskirju;rakendab omandatud teoreetilisi teadmisi ja praktilisi oskusi konkreetses töösituatsioonis;valmistab juhendamisel detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi;osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja

KHS § 17. Kolmanda taseme kutseõppe õpiväljundid	Õppekava moodulite õpiväljundid
<p>4. leiab juhendamisel töökohtade kohta informatsiooni, sh elektrooniliselt;</p> <p>5. seostab juhendamisel erialase ettevalmistuse nõudeid tööturul rakendamise võimalustega.</p>	<p>üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt</p> <p>Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused: selgitab enda ja ettevõtte toimimist turumajanduse tingimustes; mõtestab oma rolli ettevõtluskeskkonnas; saab aru oma õigustest ja kohustustest töökeskkonnas tegutsedes</p>