



TÄISKASVANUTE TÄIENDUSKOOLITUSE ÕPPEKAVA

1. Üldandmed

Õppeasutus:	RAKVERE AMETIKOOL Õppeasutuse kood 70003840 Piiri tn 8 44316 Rakvere telefon. 329 5030 info@rak.ee
Õppekava nimetus:	TIG keevitaja algkoolitus
Õppekavarühm:	Mehhaanika ja metallitöö
Õppekeel:	Eesti keel

2. Koolituse sihtgrupp ja õpiväljundid

Sihtrühm ja selle kirjeldus ning õppe alustamise nõuded.

Sihtrühm:

- erialase tasemehariduseta täiskasvanud
- keskhariiduseta täiskasvanud
- aegunud oskustega täiskasvanud

Vähese praktilise kogemusega töötavad või sellel alal tööd leida soovivad inimesed, kellel on soov täiendada oma oskusi ja parandada konkurentsivõimet tööturul.

Grupi suurus: 10 osalejat

Õppe alustamise nõuded:

Nõutav eesti keel oskus, vähemalt põhiharidus, vanus ei ole määratletud

Õpiväljundid: Valmistab detailid ette terase TIG keevituseks, töödeldes detaile käsitsi (nt lõikamine, puurimine, rihtimine ja õgvendamine), mehaaniliselt (nt painutus) ja termiliselt (nt gaasilõikus). Puhastab ja vajadusel faasib keevitatavad servad.

1. Keevitab plaatide nurkõmblusi asendites PA ja PB, PC ja PF
2. Teeb valmis koostule järeltöötuse ja puhastab keevisõmblused.
3. Teeb TIG keevitusseadmele kasutuseelse ülevaatus ja ettevalmistuse, vajadusel vahetab välja kuluosad.
4. Valib vastavalt alusmaterjalile õiged kuluosad ja lisamaterjalid.
5. Järgib tööohutuse, keskkonnanohiu ja tuletööde nõudeid, kasutab isikukaitsevahendeid ja kontrollib nende korrasolekut.

Õpiväljundite seos kutsestandardi või tasemeõppe õppekavaga.

Kutsestandard: Keevitaja, tase 4

Valitavad kompetentsid: B.2.6 TIG keevitamine ja detailide järeltöötlemine

3. Koolituse maht

Koolituse kogumaht akadeemilistes tundides:	60
Kontaktõppe maht akadeemilistes tundides:	60
sh auditoorse töö maht akadeemilistes tundides:	20
sh praktilise töö maht akadeemilistes tundides:	40

4. Koolituse sisu ning lõpetamise nõuded

Õppe sisu:

Teooriat lõimitakse jooksvalt praktilise õppega.

Erialane ohutustehnika

Sissejuhatus materjaliõpetusse

Metalli lõike- ja töötlemisseadmetega tutvumine

TIG keevitusseadme tööpõhimõtted ja kasutamine

Praktiline TIG keevitamine

Õppekeskkonna kirjeldus:

Koolitus viiakse läbi Rakvere Ametikooli ruumides, praktiline õpe toimub keevituse õppetöökojas ning teoreetilist õpet lõimitakse paralleelselt praktilise tööga õppetöökojas. Töökojas on olemas 15 komplekti TIG keevitusseadmeid, plasmalõikurid, giljotiin, lintsaag ning eraldi tööalad käsinurklihvijate kasutamiseks. Õppeklassid vastavad tervisekaitse nõuetele. Liikumispuudega isikutele on tagatud ligipääs koolitusruumidesse.

Nõuded õppe lõpetamiseks, sh hindamismeetodid ja –kriteeriumid

Õpingud loetakse lõpetatuks, kui õpilane on omandanud eriala õppekava õpiväljundid vähemalt lävendi tasemel, osalenud õppetöös vähemalt 70%. Juhendaja hindab õpiväljundite saavutamist proovitöö tegemisel ja proovitööd hinnatakse visuaalse kontrolli meetodil. Kursuslasele antakse tingimuste täitmise korral tunnistus.

Hindamismeetodid

Hindamiskriteeriumid

Praktiline proovitöö

Juhendaja hindab õpiväljundite

saavutamist proovitöö tegemisel ja proovitööd hinnatakse visuaalse kontrolli meetodil.

5. Koolitaja andmed

Helen Truska, Rakvere Ametikooli kutseõpetaja tase 6, kutse keevitaja tase 4

Evely Vassar, Rakvere Ametikooli kutseõpetaja, kutse keevitaja tase 4 ja erialane töökogemus

6. Õppekava koostaja

Helen Truska, Rakvere Ametikool Mehaanika ja metallitöö valdkonna juht

e-post helen.truska@rak.ee