



TÄISKASVANUTE TÄIENDUSKOOLITUSE ÕPPEKAVA

1. Üldandmed

Õppeasutus:	RAKVERE AMETIKOOL Õppeasutuse kood 70003840 Piiri tn 8 44316 Rakvere telefon. 329 5030 info@rak.ee
Õppekava nimetus:	Poolautomaatkeevitaja 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
- keskhariduseta 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: Koolituse tulemusena õppija valmistab detailid ette terase poolautomaatkeevituseks, töödeldes detaile käsitsi (nt lõikamine, puurimine, rihtimine ja õgvendamine), mehaaniliselt (nt painutus) ja termiliselt (nt gaasilõikus).

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

Õpiväljundite seos kutsestandardi või tasemeõppe õppekavaga.

Kutsestandard: Keevitaja, tase 4

Osakutsega seotud kompetentsid: B.2.1 Töökoha korraldamine, tootmis- ja abivahendite valimine ja ettevalmistamine; B.2.2 Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine; B.2.3 Kvaliteedi kontrollimine ja defektide parandamine; B.2.5 Poolautomaatsete keevitustööde tegemine ja detailide järeltöötlemine

3. Kooolituse maht

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

4. Kooolituse sisu ning lõpetamise nõuded

Õppe sisu:

Teooriat lõimitakse jooksvalt praktilise õppega.

Erialane ohutustehnika

Sissejuhatus materjaliõpetusse

Metalli lõike- ja töötlemisseadmetega tutvumine

Praktiline poolautomaatkeevitamine (MIG/MAG)

Poolautomaatkeevitusseadme tööpõhimõtted ja kasutamine

Õppekeskkonna kirjeldus:

Kooolitus viiakse läbi Rakvere Ametikooli ruumides, praktiline õpe toimub keevituse õppetöökojas ning teoreetilist õpet lõimitakse paralleelselt praktilise tööga õppetöökojas. Töökojas on olemas 15 komplekti MIG/MAG keevitusseadmeid, plasmalõikurid, giljotiin, lintsaag ning eraldi tööalad käsinurklihvijate kasutamiseks.

Õppeklassid vastavad tervisekaitse nõuetele. Liikumispuudega isikutele on tagatud ligipääs kooolitusruumidesse.

Nõuded õppe lõpetamiseks, sh hindamismeetodid ja – kriteeriumid

Õpingud loetakse lõpetatuks, kui õpilane on omandanud õppekava õpiväljundid, osalenud õppetöös vähemalt 70%. Juhendaja hindab õpiväljundite saavutamist proovitöö tegemisel ja proovitööd hinnatakse visuaalse kontrolli meetodil. Vastavate tingimuste täitmise korral väljastatakse tunnistus kooolituse läbimise kohta.

Tõend täienduskoooolituses osalemise või selle läbimise kohta väljastatakse isikule juhul, kui kooolituse käigus ei hinnatud õpiväljundite saavutatust või kui isik ei saavutanud kõiki õppekava lõpetamiseks nõutud õpiväljundeid.

Hindamismeetodid	Hindamiskriteeriumid
Praktiline proovitöö Kujundav hindamine Juhendaja hindab õpiväljundite saavutamist proovitöö tegemisel proovitööd visuaalse kontrolli meetodil. .	- Valib vajalikud põhi- ja abimaterjalid ning valmistab ette poolautomaatkeevituse töökoha järgides tööohutuse nõudeid. - Teeb prooviõmbluse, vajadusel korrigeerib seadme töörežiime vastavalt prooviõmbluse tulemusele. - Eeltöötleb detailid keevitamiseks vastavalt tööjoonisele ja/või WPS-ile kasutades sobivat tehnoloogiat. - Seab üles koostu vastavalt tööjoonisele kasutades punktõmbluseid ja vajadusel rakiseid. - Kontrollib koostu vastavust tööjoonisele kasutades erinevaid mõõteriistu. - Keevitab süsinikterasele nurkõmblusi positsioonides PA, PB, PC ja PF vastavalt tööjoonisele ja/või WPS-ile. - Töötab meeskonnas järgides töökultuuri, energiat ja keskkonda säästva, ohutu ning efektiivse töö põhimõtteid. - Kontrollib keevisõmbluse kvaliteeti vastavalt standardile ning mõistab enamlevinud keevitusvigade tekkimise põhjuseid. - Korrigeerib enamlevinud keevitusdefekte ja koostu deformatsioone kasutades vajadusel kogunud spetsialisti abi. - Markeerib, komplekteerib ja annab detaili/koostu üle vastavalt tööjuhisele

5. Koolitaja andmed

Ilmar Aasmäe, Rakvere Ametikooli keevituseriala õpetaja

6. Õppekava koostaja

Helen Truska, kutseõpetaja tase 6, keevitaja tase 4