



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:	Mehaanika 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 keele oskus suhtlustasandil, vähemalt põhiharidus, vanus ei ole määratletud	
Õpiväljundid:	Hindamine:
Koolituse tulemusena õppija: 1. Valmistab detailid ette terase TIG keevituseks 2. Kevitab plaatide nurkõmblusi positsioonides PA, PB, PC ja PF 3. Teeb valmis koostule järeltöötuse ja puhastab keevisõmblused. 4. Teeb TIG keevitusseadmele kasutuseelse ülevaatuse 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.	Kogu õppekava hinnatakse kujundavalt.

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:

Kutsestandard, tutvumine õppetöökojaga, õppetöö korraldus.

Teooriat lõimitakse jooksvalt praktilise õppega.

Erialane ohutustehnika

Sissejuhatus materjaliõpetusse

Metalli lõike- ja töötlemisseadmetega tutvumine

TIG keevitusseadme tööpõhimõtted ja kasutamine

Praktiline TIG keevitamine

Nõuded õppe lõpetamiseks, sh hindamismeetodid ja –kriteeriumid

Õpingud loetakse lõpetatuks, kui õpilane on omandanud 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
Keevituse praktiline töö Kujundav hindamine	- 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 kogenud spetsialisti abi. - Markeerib, komplekteerib ja annab detaili/koostu üle vastavalt tööjuhisele

5. 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.

5. Koolitaja andmed

Viktor Pareiko, erialane töökogemus, kutse keevitaja

6. Õppekava koostaja

Helen Truska, kutseõpetaja tase 6, keevitaja tase 4