

RAKVERE AMETIKOOLI ÕPPEKAVA

Õppekavarühm	Mehaanika ja metallitöötlus
Õppekava nimetus	Keevitaja (osakutsega poolautomaatkeevitaja)
	Welder (section ability semi-automatic welder)
Õppekava kood EHS-es	142457

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

Õppekeel(ed):
eesti, vene

Õppekava koostamise alus:

Kutsestandard Keevitaja, tase 4 Tehnika, Tootmise ja Töötlemise Kutsenõukogu 27.04.2021 ja Vabariigi Valitsuse 26.08.2013 määrus nr 130 „Kutseharidusstandard“

Õppekava õpiväljundid:

- 1) väärtustab valitud kutset ja on kursis selle arengusuundadega ning on teadlik erinevatest tööturu suundumustest erialal;
- 2) tuleb toime oma karjääri planeerimisega kaasaegses majandus-, ettevõtlus- ja töökeskkonnas, lähtudes elukestva õppe põhimõtetest;
- 3) valmistab detaile/kooste, kasutab MIG/MAG keevitusseadmeid, lähtudes tööjoonisest, detaili/koostu töötlemistehnoloogiast, tööprotsessidest, töövahenditest ja töödeldavatest materjalidest;
- 4) tunneb keevitusel kasutatavaid materjale ja keevitusviise ning keevitusõmblusi; esitatavaid kvaliteedinõudeid, kontrollmeetodeid.
- 5) järgib töö planeerimisel, töökoha ettevalmistamisel, töö kestel ja töökoha korrastamisel töötervishoiu, töö- ja keskkonnaohutusnõudeid;
- 6) organiseerib oma tööd, tuleb tööülesannete täitmisega toime ning vastutab nende nõuetekohase ja tähtajalise täitmise eest;
- 7) analüüsib töö soorituse otstarbekust, lähtudes töö tootlikkusest ja kvaliteedist;
- 8) osaleb meeskonnatöös, arendades sotsiaalseid ja enesekohaseid pädevusi, on avatud koostööle ning käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil

Õppekava rakendamine:

Statsionaarne kooli- ja töökohapõhine ning mittestatsionaarne õppevorm

Nõuded õpingute alustamiseks:

Põhiharidus

Nõuded õpingute lõpetamiseks:

Õpingud loetakse lõpetatuks, kui õpilane on omandanud eriala õppekava õpiväljundid vähemalt lävendi tasemel

Osakvalifikatsioonid:

Poolautomaatkeevitaja, tase 4

Lõpetamisel väljastatavad dokumendid:

tunnistus

Õppekava struktuur

Põhiõpingute moodulid (52 EKAP)

Nimetus	Maht	Õpiväljundid
Keevitaja eriala alusteadmised	4 EKAP	omab ülevaadet keevitaja kutsest, eriala õppekava ülesehitusest ning õppe- ja praktikakorraldust mõistab erinevate keevitusviiside olemust ja nende valikute põhimõtteid mõistab erinevate keevitusseadmete ehitust, nende tehnoloogilisi võimalusi, töö- ja seadistuspõhimõtteid; mõistab keevisõmbluste tähistusi tööjoonisel, koostab detaili või koostu tööjoonise/eskiisi; mõistab keevisliidete ja keevisõmbluste klassifikatsiooni, keevitusasendeid ning detaili/tooriku servade ettevalmistamist keevitamiseks; mõistab keevitamisel kasutatavate põhi- ja abimaterjalide keemilist koostist, omadusi ning nende töödeldavust.
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 konkreetses
töösituatsioonis
valmistab detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides
praktikaettevõtte tööprotsessi
osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid
täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt

Poolautomaatkeevitamine ja 28 EKAP
detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)

valmistab ette töökoha ja detailid keevitustöödeks poolautomaat (MIG/MAG)
keevitusseadmetel ja keevitab prooviõmbluse ning korrigeerib keevitusseadme
töörežiime
valmistab ja kontrollib detaili/koostu vastavalt tööülesandele (joonis,
tehnoloogiline kaart WPS)
lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile
mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid tööprotsessis
ning ergonoomikaalaste teadmiste rakendamise vajalikkust tööprotsessis

Õpitee ja töö muutuv keskkonnas 5 EKAP

kavandab oma õpitee, arvestades isiklikke, sotsiaalseid ja tööalaseid võimalusi
ning piiranguid;
mõistab ühiskonna toimimist, tööandja ja organisatsiooni väljakutseid,
probleeme ning võimalusi;
kavandab omapoolse panuse väärtuste loomisel enda ja teiste jaoks
kultuurilises, sotsiaalses ja/või rahalises tähenduses;
mõistab enda vastutust oma tööalase karjääri kujundamisel ning on
motiveeritud ennast arendama;

Põhiõpingud 52 EKAP, sh praktika 15 EKAP;
valikõpingud 8 EKAP

Valikõpingute moodulid (8 EKAP)

Nimetus

Maht

Tehniline joonestamine

2 EKAP

Keevitustehnoloogia kaart WPS

2 EKAP

Materjaliõpetus

3 EKAP

Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine

4 EKAP

Arvutiõpetus

2 EKAP

Inglise keel

2 EKAP

TIG keevitamine

7 EKAP

Praktika:

Põhiõpingutest moodustab praktika 15.00 EKAPit.

Õppekava kontaktisik:

Helen Truska

Õpetaja

Telefon , helen.truska@rak.ee

Märkused:

Kooli õppekava ja moodulite rakenduskavad on kättesaadavad:

[https://files.rak.ee/pdf/ok/metall-keevitaja_\(osakutsega_poolautomaatkeevitaja\)_rakenduskava.pdf](https://files.rak.ee/pdf/ok/metall-keevitaja_(osakutsega_poolautomaatkeevitaja)_rakenduskava.pdf)

Keevitaja (osakutsega poolautomaatkeevitaja)

Õppekava moodulite nimetused ja mahud(EKAP)	Maht kokku	1. õppeaasta
Põhiõpingute moodulid	52	52
Keevitaja eriala alusteadmised	4	4
Praktika	15	15
Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	28	28
Õpitee ja töö muutuv keskkonnas	5	5
Valikõpingute moodulid	8	8
Tehniline joonestamine	2	
Keevitustehnoloogia kaart WPS	2	
Materjaliõpetus	3	
Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine	4	
Arvutiõpetus	2	
Inglise keel	2	
TIG keevitamine	7	

Keevitaja (osakutsega poolautomaatkeevitaja)

Seosed kutsestandardi „ kompetentside tegevusnäitajate ja eriala õppekava moodulite vahel.

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

<p>1. Kontrollib visuaalse kontrolli meetodit kasutades enda tehtud keevisõmbulusi ning veendub, et need vastavad tööjoonisel esitatud nõuetele.</p> <p>2. Kontrollib ja mõõdab koostu ning veendub, et see vastab tööjoonisele ja etteantud nõuetele.</p> <p>3. Parandab kontrollimise käigus ilmnenud keevitusdefektid ja koostu kujuhälbed.</p> <p>4. Pärast leitud defektide parandamist teeb keevisõmbuluste ja koostu lõpliku kontrolli ja veendub, et need vastavad etteantud normatiividele ja kvaliteedinõuetele.</p>				
<p>Poolautomaatse (MIG/MAG) keevitustööde tegemine ja detailide järeltöötlemine</p> <p>1. Keevitab kas MIG või MAG meetodit kasutades terasest plaatide nurkõmbulusi asendites PA, PB, PC, PF ja põkkõmbulusi asendis PA, PC ja PF. Teeb seda lähtudes tööjoonisest ja/või WPS-ist ning tasemel B. Vajadusel puhastab täiteläbimite õmbuluse servad käsitsi või mehaaniliselt.</p> <p>2. Kontrollib töö käigus läbimite vahelist temperatuuri. Veendub visuaalse kontrollimise teel ja selleks ettenähtud mõõtmisvahendeid kasutades, et õmbulused oleksid veatud (ei oleks poore, pragusid jm). Vigade ilmnemisel parandab need.</p> <p>3. Teeb valmis koostudele järeltöötluste, eemaldades pindadelt pritsmed, šlaki, jne. Puhastab keevisõmbulused</p>		X	X	
<p>Kutset läbivad kompetentsid: Tööjuhiste, tehnoloogiate ja kvaliteedinõuete järgimine</p> <p>1. Kasutab oma tööeesmärkide saavutamiseks kõiki omandatud valdkonnaspetsiifilisi teadmisi ja oskusi.</p> <p>2. Valmistab tooteid, järgides kvaliteedinõudeid.</p> <p>3. Mõistab ja oskab hinnata oma ebakvaliteetse tööga kaasnevaid võimalikke tagajärgi. Peab kinni tähtaegadest ja tehnoloogilisest juhendist.</p>	X	X	X	X
<p>Kutset läbivad kompetentsid: Töötervishoiu- ja tööohutusnõuete järgimine</p> <p>1. Vältimaks tööõnnetusi järgib töö planeerimisel, töökoha ettevalmistamisel, töötades ja töökoha korrastamisel rangelt töötervishoiu- ja tööohutusnõudeid.</p> <p>2. Õnnetusjuhtumi korral annab vältimatut abi, kutsub professionaalse abi ja teatab õnnetusjuhtumist vahetule juhile või tööandjale</p>	X	X	X	X
<p>Kutset läbivad kompetentsid: Meeskonnatöös osalemine</p> <p>1. Osaleb meeskonnatöös. On koostööaldis, jagab teistega kogu tööks vajalikku ja kasulikku informatsiooni ning tegutseb parima ühise tulemuse saavutamise nimel.</p> <p>2. Oskab ja julgeb esitada ning argumenteeritult kaitsta oma seisukohti, esitada ideid ja uuendusettepanekuid töö parendamiseks.</p> <p>3. Arvestab oma tööd tehes ka teisi töid tegevate töötajatega.</p>	X	X	X	X
<p>Kutset läbivad kompetentsid: Kohanemine muutuvate oludega</p> <p>1. On võimeline kohanema muutuvate tööoludega.</p> <p>2. Analüüsib oma tegevusi, oskab leida asjakohast teavet oma tööülesannete täitmiseks ning lahendada tööalaseid probleeme.</p>	X	X	X	X
<p>Kutset läbivad kompetentsid: Täiendõppes osalemine</p> <p>1. Omandab kiiresti uued tööülesanded, meetodid ja tehnikad.</p> <p>2. Kasutab võimalusi enesearendamiseks ning oma oskuste täiendamiseks, osaleb kutsealases täiendõppes</p>	X	X	X	X
<p>Kutset läbivad kompetentsid: Töövahendite kasutamine ja hoiustamine</p> <p>1. Kasutab kõiki töövahendeid ja seadmeid heaperemehelikult, korrastab ja puhastab töös kasutatavaid töövahendeid, seadmeid ja kaitsevahendeid regulaarselt, järgides nende kasutus- ja hooldusjuhendeid.</p>	X	X	X	X

X – tähistatakse, millises moodulis antud kompetentsi tegevusnäitaja omandatust hinnatakse

Keevitaja (osakutsega poolautomaatkeevitaja)

Õppekava moodulite ja kutseharidusstandardis kirjeldatud õpiväljundite sidusus

KHS § 22. Neljanda taseme kutseõppe õpiväljundid	Õppekava moodulite õpiväljundid
<p>Kutse- ja erialased teadmised: teab ja tunneb kutse- ja eriala põhjalikult, sealhulgas tunneb ja rakendab kutseala põhimõtteid, teooriaid, tehnoloogiaid nii tavapärastes kui ka uudsetes töösituatsioonides.</p>	<p>Keevitaja eriala alusteadmised: omab ülevaadet keevitaja kutsest, eriala õppekava ülesehitusest ning õppe- ja praktikakorraldust; mõistab erinevate keevitusviiside olemust ja nende valikute põhimõtteid; mõistab erinevate keevitusseadmete ehitust, nende tehnoloogilisi võimalusi, töö- ja seadistuspõhimõtteid;; mõistab keevisõmbluste tähistusi tööjoonisel, koostab detaili või koostu tööjoonise/eskiisi;; mõistab keevisliidete ja keevisõmbluste klassifikatsiooni, keevitusasendeid ning detaili/tooriku servade ettevalmistamist keevitamiseks;; mõistab keevitamisel kasutatavate põhi- ja abimaterjalide keemilist koostist, omadusi ning nende töödeldavust.</p> <p>Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega; täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeeskirju; rakendab omandatud teoreetilisi teadmisi ja praktilisi oskusi konkreetses töösituatsioonis</p> <p>Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine: valmistab ette töökoha, materjali ja seadistab juhendamisel tööpingi ning täidab tööprotsessiks vajalikud dokumendid vastavalt töökäsule; valmistab ette detailid ja kontrollib nende vastavust töökäsule/tööjoonisele ja kvaliteedinõuetele, puuduste ilmnemisel teavitab vahetut juhti; lähtub töös töökaitse ja keskkonnaohutuse nõuetest ning ergonoomikast</p>
<p>Kutse- ja erialased oskused ning iseseisvuse ja vastutuse ulatus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. oskab iseseisvalt täita oma kutse- või erialal keerukaid ja mitmekesiseid, uudseid lahendusi eeldavaid tööülesandeid; 2. vastutab oma tööülesannete täitmise eest. 	<p>Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega; täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeeskirju; rakendab omandatud teoreetilisi teadmisi ja praktilisi oskusi konkreetses töösituatsioonis; valmistab detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi; osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt</p> <p>Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG): valmistab ette töökoha ja detailid keevitustöödeks poolautomaat (MIG/MAG) keevitusseadmetel ja keevitab prooviõmbluse ning korrigeerib keevitusseadme töörežiime; valmistab ja kontrollib detaili/koostu vastavalt tööülesandele (joonis, tehnoloogiline kaart WPS); lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile; mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid tööprotsessis ning ergonoomikaalaste teadmiste rakendamise vajalikkust tööprotsessis</p> <p>Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine: valmistab ette töökoha, materjali ja seadistab juhendamisel tööpingi ning täidab tööprotsessiks vajalikud dokumendid vastavalt töökäsule; valmistab ette detailid ja kontrollib nende vastavust töökäsule/tööjoonisele ja kvaliteedinõuetele, puuduste ilmnemisel teavitab vahetut juhti; lähtub töös töökaitse ja</p>

KHS § 22. Neljanda taseme kutseõppe õpiväljundid	Õppekava moodulite õpiväljundid
	keskkonnaohutuse nõuetest ning ergonoomikast
Õpipädevus: 1. õpib ja täiendab end iseseisvalt ja enastjuhtivalt; 2. hindab ja analüüsib oma teadmiste taset.	Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega; osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine: valmistab ette töökoha, materjali ja seadistab juhendamisel tööpingi ning täidab tööprotsessiks vajalikud dokumendid vastavalt töökäsule; valmistab ette detailid ja kontrollib nende vastavust töökäsule/tööjoonisele ja kvaliteedinõuetele, puuduste ilmnemisel teavitab vahetut juhti; lähtub töös töökaitse ja keskkonnaohutuse nõuetest ning ergonoomikast
Suhtluspädevus: 1. põhjendab oma seisukohti üksikasjalikult ja väljendab neid ka uudsetes situatsioonides nii suuliselt kui kirjalikult; 2. kasutab kutse- ja erialaste probleemide lahendamisel spetsiifilisi infoallikaid, hindab kasutatava informatsiooni usaldusväärsust ja tõesust.	Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega; täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeeskirju; valmistab detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi; osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine: valmistab ette töökoha, materjali ja seadistab juhendamisel tööpingi ning täidab tööprotsessiks vajalikud dokumendid vastavalt töökäsule; valmistab ette detailid ja kontrollib nende vastavust töökäsule/tööjoonisele ja kvaliteedinõuetele, puuduste ilmnemisel teavitab vahetut juhti; lähtub töös töökaitse ja keskkonnaohutuse nõuetest ning ergonoomikast
Enesemääratluspädevus: 1. kasutab enesehindamist oma käitumise muutmiseks; 2. on võimeline tegema ettepanekuid töötulemuste parendamiseks.	Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega; täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeeskirju; osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine: valmistab ette töökoha, materjali ja seadistab juhendamisel tööpingi ning täidab tööprotsessiks vajalikud dokumendid vastavalt töökäsule; valmistab ette detailid ja kontrollib nende vastavust töökäsule/tööjoonisele ja kvaliteedinõuetele, puuduste ilmnemisel teavitab vahetut juhti; lähtub töös töökaitse ja keskkonnaohutuse nõuetest ning ergonoomikast
Tegevuspädevus: 1. osaleb tulemuslikult erinevates meeskondades ning on suuteline neid vajaduse korral juhtima; 2. on võimeline osaliselt juhendama kaastöötajaid.	Praktika: tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega; täidab töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeeskirju; valmistab detaile keevitusseadmetel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi; osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG): valmistab ette töökoha ja detailid keevitustöödeks poolautomaat (MIG/MAG) keevitusseadmetel ja keevitab prooviõmbluse ning korrigeerib keevitusseadme töörežiime Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine: valmistab ette töökoha, materjali ja

KHS § 22. Neljanda taseme kutseõppe õpiväljundid	Õppekava moodulite õpiväljundid
	seadistab juhendamisel tööpingi ning täidab tööprotsessiks vajalikud dokumendid vastavalt töökäsule; valmistab ette detailid ja kontrollib nende vastavust töökäsule/tööjoonisele ja kvaliteedinõuetele, puuduste ilmnmisel teavitab vahetut juhti; lähtub töös töökaitse ja keskkonnaohutuse nõuetest ning ergonoomikast
<p>Infotehnoloogiline pädevus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. teab infotehnoloogia rolli, võimalusi ja potentsiaalseid ohte; 2. oskab kriitiliselt hinnata saadaoleva teabe usaldusväärsust; 3. oskab kasutada peamisi arvutirakendusi ning interneti võimalusi nii isiklikel kui tööalastel eesmärkidel; 4. oskab rakendada abivahendeid teabe loomiseks, esitamiseks ja mõistmiseks ning kasutada internetipõhiseid otsingusüsteeme ja muid teenuseid. 	<p>Praktika: osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid täidab praktikaga seotud dokumente nõuetekohaselt</p>
<p>Algatusvõime ja ettevõtlikkuspädevus:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. mõtleb süsteemselt ja loovalt ning oskab oma ideid kriitiliselt hinnata ja leida iseseisvalt võimalusi nende teostamiseks; 2. algatab, arendab ja rakendab ideid; 3. omab esmaseid teadmisi ettevõtlusest; 4. koostab juhendamisel endale lühi- ja pikaajalise karjääriplaani; 5. leiab iseseisvalt võimalusi erialaseks enesetäiendamiseks ja tööturul rakendumiseks; 6. seostab erialase ettevalmistuse nõudeid tööturul rakendumise võimalustega. 	<p>Õpitee ja töö muutuv keskkonnas: kavandab oma õpitee, arvestades isiklikke, sotsiaalseid ja tööalaseid võimalusi ning piiranguid;; mõistab ühiskonna toimimist, tööandja ja organisatsiooni väljakutseid, probleeme ning võimalusi;; kavandab omapoolse panuse väärtuste loomisel enda ja teiste jaoks kultuurilises, sotsiaalses ja/või rahalises tähenduses;; mõistab enda vastutust oma tööalase karjääri kujundamisel ning on motiveeritud ennast arendama;</p>