

OÜ Uus Idee keevituskool				
Õppekavarühm	Mehaanika ja metallitöötlus			
Õppekava nimetus	Keevitaja / Welder			
Õppekava kood EHS-es	147377			
Täiendkoolituse õppekava				
Õppekava maht	160 tundi			
	Auditoorne, loenguruumis	16 tundi	Praktiline, töökojas	144 tundi
MIG/MAG - keevitus	TIG - keevitus	MMA - keevitus	Gaaskeevitus	
X	X	X	X	
Õppekeeled	Eesti, vene			
Õppekava koostamise alus				
<i>Kutsestandard Keevitaja, tase 3, Kinnitatud Masina-, Metall- ja Aparaaditööstuse Kutsenõukogu otsusega 9/16.09.2014.</i>				
<i>Vabariigi Valitsuse 26.08.2013.a. määrus nr 130 "Kutseharidusstandard"</i>				
<i>Tööandjate soovid ja nõudmised, Standardi EN ISO 1090-2 nõuded.</i>				
Õppekava õpiväljundid:				
1) Õpetusega taotletakse, et õpilane omandab keevitaja eriala kompetentsid, mis võimaldavad töötada oskustöolisena avatud tööturul mehaanika ja metallitöötuse ettevõtetes ning luuakse eeldused õpingute jätkamiseks ja elukestvaks õppeks.				
(2) Pärast õppekava läbimist õpilane:				
1) väärtustab valitud kutset ja eriala, on kursis selle arengusuundadega ning on teadlik erinevatest töö-turu suundumustest mehaanika- ja metallitöötuse valdkonnas;				
2) valmistab detaile/kooste, kasutab erinevaid keevitusseadmeid, lähtudes tööjoonisest, detaili/koostu töötlemistehnoloogiatest, tööprotsessidest, töövahenditest ja töödeldavatest materjalidest;				
3) järgib töö planeerimisel, töökoha ettevalmistamisel, töö kestel ja töökoha korrastamisel töötervishoiu, töö- ja keskkonnaohutusnõudeid;				
4) organiseerib oma tööd, tuleb tööülesannete täitmisega toime tavapärestes olukordades ning vastutab nende nõuetekohase ja tähtajalise täitmise eest;				
5) analüüsib töö soorituse otstarbekust, lähtudes töö tootlikkusest ja kvaliteedist;				
7) osaleb meeskonnatöös, arendades sotsiaalseid ja enesekohaseid pädevusi, on avatud koostööle ning käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil.				
Sihtgrupp:				
Keevitajad kes soovivad sooritada keevitaja eurosertifikaadi eksamit ja vajavad selleks lisateadmisi ja oskuseid, keevitajad kes ei tunne ennast tööturul kindlalt ja seetõttu soovivad saada lisateadmisi.				
Statsionaarne koolipõhine õpe, enamasti individuaalse õppekava alusel.				
Nõuded õpingute alustamiseks:				
Alghariduse olemasolu				
Nõuded õpingute lõpetamiseks:				
Õpingute lõpetamise eelduseks on osalemine vähemalt 90% auditoorsetes tundides.				
Õpiväljundid omandatud vähemalt lävendi tasemel, keevitaja on valmis sertifikaadieksami sooritamiseks.				
Teoreetilisi teadmisi kontrollitakse kirjalikult, valikvastustega testiga, õigeid vastuseid vähemalt 50%				
Praktilisi oskusi kontrollitakse iga uue ülesande, mooduli, lõpus: Visuaalselt-VT, Teostatakse Purustav kontroll – Murdekats FT, - Makrolihv MACRO, positiivse tulemuse korral antakse õpilasele järgmise mooduli ülesanne, nüüd juba keerulisem. Praktiline koolitamine toimub lihtsamalt keerulisema suunas ja lõppeb nõutava lävendi saavutamisel. (nõutav lävend võib olla õpilastel erinev, sõltub tema tulevase töö iseloomust)				
Õpingute läbimisel omandatavad kvalifikatsioonid:				

Õpiväljundid vastavad keevitaja 3. taseme kutsestandardi kompetentsile.
(Riiklikku kutseeksamit tasemele 3 ei sooritata)

Õpingute osalisel läbimisel omandatavad kvalifikatsioonid:

Puuduvad

Lõpetamisel väljastatavad dokumendid:

Kooli lõputunnistus.

NB. Praktilise eurokeevitaja sertifikaadieksami sooritamise ei kuulu õppekavva !
Sertifikaadieksami sooritamise lepitakse kokku eraldi kuna eksami - (te) keerukus selgub õppetöö käigus.

Õppekava struktuur

Täiendkoolituse moodulid

Ettevõtluse alused

Keevitaja eriala alusteadmised

Käsikaarkeevitamine ja detailide
järeltöötlemine

Poolautomaatkeevitamine ja
detailide järeltöötlemine
(MIG/MAG)

TIG keevitamine ja
detailide järeltöötlemine

Õpiväljundid

mõistab oma vastutust teadlike otsuste langetamisel
mõtestab oma rolli ettevõtluskeskkonnas
saab aru oma õigustest ja kohustustest töökeskkonnas
tegutsedes
käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil
mõistab erinevate keevitusviiside olemust ja nende valikute
põhimõtteid
mõistab erinevate keevitusseadmete ehitust, nende
tehnoloogilisi võimalusi, töö- ja seadistuspõhimõtteid
mõistab keevisõmbluste tähistusi tööjoonisel, mõistab
keevisliidete ja keevisõmbluste klassifikatsiooni,
keevitusasendeid ning detaili/tooriku servade
ettevalmistamist keevitamiseks
mõistab keevitamisel kasutatavate põhi- ja abimaterjalide
keemilist koostist, omadusi ning nende töödeldavust
valmistab ette töökoha ning detailid keevitustöödeks
käsikaarkeevituse seadmetega ja keevitab prooviõmbluste
ning korrigeerib keevitusseadme töörežiime
valmistab ja kontrollib detaili/koostu vastavalt tööülesandele
(joonis, tehnoloogiline kaart WPS) ning korrigeerib
keevitusseadme töörežiime, lõpetab tööprotsessi ja annab
detailid üle vastavalt juhendile
mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse
nõudeid tööprotsessis
mõistab ergonoomikaalaste teadmiste rakendamise
vajalikkust tööprotsessis
valmistab ette töökoha ja detailid keevitustöödeks
poolautomaat (MIG/MAG) keevitusseadmetel ja keevitab
prooviõmbluste 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
mõistab ergonoomikaalaste teadmiste rakendamise
vajalikkust tööprotsessis
valmistab ette töökoha ja detailid keevitustöödeks TIG -
keevitusseadmetel ja keevitab prooviõmbluste ning
korrigeerib keevitusseadme töörežiime valmistab ja

<p><i>Gaaskeevitamine, lõikamine ja detailide järeltöötlamine</i></p> <p><i>Leekõgvendamine</i></p>	<p><i>kontrollib detaili/koostu vastavalt tööülesandele (joonis, tehnoloogiline kaart WPS)</i> <i>lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile</i> <i>mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid tööprotsessis</i> <i>mõistab ergonoomikaalaste teadmiste rakendamise vajalikkust tööprotsessis</i> <i>valmistab ette töökoha ja detailid keevitustöödeks</i> <i>Gaaskeevitusseadmetel ja keevitab prooviõmbluse ning korrigeerib keevitusseadme töörežiime valmistab ja kontrollib detaili/koostu vastavalt tööülesandele (joonis, tehnoloogiline kaart WPS)</i> <i>lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile</i> <i>mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid tööprotsessis</i> <i>mõistab ergonoomikaalaste teadmiste rakendamise vajalikkust tööprotsessis</i> <i>Mõistab leekõgvendamise olemust, oskab lihtsamaid konstruktsioone leekõgvendamise abil sirgestada.</i> <i>Valmistab ette töökoha ja sirgestatava konstruktsiooni kuumutab gaaskeevitusseadme kuumutus põletiga konstruktsiooni etteantud kohtadest konstruktsiooni jahtudes teeb vajalikud mõõtmised</i> <i>mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid tööprotsessis</i> <i>mõistab ergonoomikaalaste teadmiste rakendamise vajalikkust tööprotsessis</i></p>
<p><i>Märkused:</i> <i>Teoreetiline õppekava 16 tundi</i> <i>Praktiline õppekava 144 tundi</i></p>	
<p><i>Õppekava kontrollisik</i></p>	<p><i>Harri Veskimeister</i></p>