

ESF VAHENDITEST RAHASTATAVA TÄISKASVANUTE TÄIENDUSKOOLITUSE ÕPPEKAVA

1. Üldandmed

| | |
|---|--------------------------|
| Õppeasutus: | Valgamaa Kutseõppekeskus |
| Õppekava nimetus: (venekeelsetel kursustel nii eesti kui vene keeles): | Keevitaja algkursus |
| Õppekavarühm: (täiendus- koolituse standardi järgi) | Mehanika ja metallitöö |
| Õppekeel: | Eesti keel ja vene keel |

2. Koolituse sihtgrupp ja õpiväljundid

Sihtrühm ja selle kirjeldus ning õppe alustamise nõuded. Ära märkida milliste erialaoskuste, haridustaseme või vanusegrupi inimestele koolitus on mõeldud ning milline on optimaalne grupi suurus; ära tuua kas ja millised on nõuded õpingute alustamiseks.

Sihtrühm:

Tööd alustavad keevitajad, kes vajavad täiendõpet või vananenud oskustega töötajad

Grupi suurus: 10 osalejat grupis

Õppe alustamise nõuded:

Motivatsioon keevitaja kutseoskuste omandamiseks, nõutav vähemalt põhiharidus. Vanus ei ole määratletud. Nõutav tervislik seisund, mis lubab töötada keevitajana

Õpiväljundid. Õpiväljundid kirjeldatakse kompetentsidena, mis täpsustavad, millised teadmised, oskused ja hoiakud peab õppija omandama õppeprotsessi lõpuks.

- PB, PC ja PF ja põkkõmblusi asendites PA, PC ja PF ja toruõmblusi asendis PA (pööratav toru). Teeb seda lähtudes tööjoonisest ja/või WPS-ist ning tasemel B. Vajadusel puhastab täiteläbimite õmbluse servad käsitsi või mehaaniliselt.
 - Kontrollib töö käigus läbimite vahelist temperatuuri. Veendub visuaalse kontrollimise teel ja selleks ettenähtud mõõtmisvahendeid kasutades, et õmblused oleksid veatud (ei oleks pragusid, poore jm). Vigade ilmnemisel parandab need.
 - Teeb valmis koostudele järeltötluse, eemaldades pindadelt pritsmed, šlaki jne, puhastab keevisõmblused.
 - Tunneb keevitusel kasutatavaid materjale ja keevitusviise, erinevaid keevitusõmblusi, esitavaid kvaliteedinõudeid, kontrollimeetodeid;
 - Järgib oma töö planeerimisel, töökoha ettevalmistamisel, töö kestel ja töökoha korrastamisel töötervishoiu, töö- ja keskkonnaohutusnõudeid;
 - Organiseerib oma tööd, vastutab nõuetekohase ja tähtajalise täitmise eest
- Väärtustab kutset ja osaleb meeskonnatöös, arendades sotsiaalseid oskusi.

Õpiväljundite seos kutsestandardi või tasemeõppe õppekavaga. Tuua ära vastav kutsestandard ning numbriline viide konkreetsetele kompetentsidele, mida saavutatakse.

Kutsestandard Keevitaja, tase 4- Masina-, Metall ja Aparaaditööstuse Kutsenõukogu 16.09.2014 ja Vabariigi Valitsuse 26.08.2013 määrus nr 130 „Kutseharidusstandard“



3. Koolituse maht

| | |
|---|-----|
| Koolituse kogumaht akadeemilistes tundides: | 160 |
| Kontaktõppe maht akadeemilistes tundides: | |
| sh auditoorse töö maht akadeemilistes tundides: (õpe loengu, seminari või muus koolis määratud vormis) | 20 |
| sh praktilise töö maht akadeemilistes tundides: (õpitud teadmiste ja oskuste rakendamine õppekeskkonnas) | 140 |
| | |

4. Koolituse sisu ja õppekeskkonna kirjeldus ning lõpetamise nõuded

Õppe sisu ja õppekeskkonna kirjeldus. *Tuua peamised teemad ja alateemad sh eristada auditoorne ja praktiline osa. Esitada õppekeskkonna lühikirjeldus, mis on õpiväljundite saavutamiseks olemas. Loetleda kursuse kohustuslikud õppematerjalid (nt õpikud vmt) kui need on olemas. Kui õppijalt nõutakse mingeid isiklikke õppevahendeid, tuua ka need välja.*

- Töökoha korraldamine, tootmis- ja abivahendite valimine ja ettevalmistamine:
 - tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS) tutvumine;
 - töövahendite ja keevitusseadmete valimine, seadistamine ja režiimi valimine;
 - nõuetekohase töökoha korraldamine ja isikukaitsevahendite valimine;
- Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine:
 - detailide ettevalmistamine ja kontrollimine;
 - koostude ülesseadmine keevitamiseks ja nende kontrollimine;
- kvaliteedi kontroll ja defektide parandamine:
 - keevisõmbluse ja koostu kontrollimine;
 - defektide parandamine ja lõppkontrolli tegemine;
- Poolautomaatsete keevitustööde tegemine ja detailide järeltöötlemine:
- vahekontrolli tegemine ja valmistoote järeltöötlemine;

Õppekeskkonna kirjeldus:

Valgamaa Kutseõppekeskus, Loode 3. ruumides, teooriaõppeks keevituse õppeklass, kus on olemas vajalikud stendid jm vahendid teooria omandamiseks. Praktiline õpe toimub keevituse õppetöökojas.

Töökojas on olemas;

MIG/MAG aparati ja käsikaarkeevitusaparaadidi, TIG keevituse aparaadid, plasmalõikur, kiljotiin, järkamissaag, gaasilõikur, gaaskeevitus, käsivaltspink, treipink, faasimispink.

Õpilased saavad kaasa paljudatud õppevahendid. Praktiliseks õppeks on igal õpilasel endal kaasa vaja võtta tunked.



Põhjendus. *Tuua põhjendus koolituse sihtrühma ja õpiväljundite valiku osas.*

Koolitus on koostatud arvestades piirkonna metallitöoga tegelevate ettevõtete ja nende vajadustega: Ettevõttes töötab keevitaja kutseta või vananenud oskusteta töötajaid.

Nõuded õppe lõpetamiseks, sh hindamismeetodid ja –kriteeriumid. *Nõutud on vähemalt 70% kontakttundides osalemine. Kirjeldada, kuidas hinnatakse õpiväljundite saavutamist.*

Õpingud loetakse lõpetatuks, kui õpilane on omandanud eriala õppekava õpiväljundid vähemalt lävendi tasemel, osalenud õppetöös vähemalt 70%. Hinnatakse proovitöö tegemist ja proovitööd juhendja poolt. Kursuslase antaks etingimuste täitmise korral tunnistus.

Hindamismeetod;

MIG/MAG keevituse praktilise töö sooritamine

Hindamiskriteeriumid ja lävend:

Juhendi järgi lõpetatud MIG/MAG keevitustööd ja sooritatud detailide järeltöötlemine



5. Koolitaja andmed

Koolitaja andmed. *Tuua ära koolitaja(te) ees- ja perenimi ning kursuse läbiviimiseks vajalikku kompetentsust näitav kvalifikatsioon või vastav õpi- või töökogemuse kirjeldus.*

Alex Gogolin – lõpetanud Tallinna Lasnamäe Mehhaanikakooli, Keevitaja eriala (2000.a.). Tartu Kutsehariduse keevitaja õpetaja. Läbinud 2015.a. kutsepedagoogika kursuse (320 tundi).

Õppekava koostaja:

Kaidi Loos – Kaidi.Loos@vkok.ee