

ESF VAHENDITEST RAHASTATAVA TÄISKASVANUTE TÄIENDUSKOOLITUSE ÕPPEKAVA

1. Üldandmed

Õppeasutus:	Võrumaa Kutsehariduskeskus
Õppekava nimetus: (venekeelsetel kursustel nii eesti kui vene keeles):	Keevitaja koolitus (MIG/MAG)
Õppekavarühm: (täiendus- koolituse standardi järgi)	Mehaanika ja metallitöö
Õppekeel	Eesti keel

2. Koolituse sihtgrupp ja õpiväljundid

<p>Sihtrühm ja selle kirjeldus ning õppe alustamise nõuded. <i>Ära märkida milliste erialaasuste, haridustaseme või vanusegrupi inimestele koolitus on mõeldud ning milline on optimaalne grupi suurus; ära tuua kas ja millised on nõuded õpingute alustamiseks.</i></p> <p>Sihtrühm: Keevitajad, metallitöötajad ja kõik metalliettevõtete töötajad, kes vajavad nõutavat keevitaja oskust, peavad tõstma kvalifikatsiooni ja tegema kutseeksami.</p> <p>Grupi suurus: 8 osalejat</p> <p>Õppe alustamise nõuded: Algteadmised metallitööst</p>
<p>Õpiväljundid. <i>Õpiväljundid kirjeldatakse kompetentsidena, mis täpsustavad, millised teadmised, oskused ja hoiakud peab õppija omandama õppeprotsessi lõpuks.</i></p> <p>Koolituse lõpuks õppija:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Oskab valmistada ette töökoha ja seadistada keevitusseadmed vastavalt etteantud tööülesandele ja ohutustehnika nõuetele. • Oskab valmistada ja kontrollida detaili ja koostu vastavalt tööülesandele ning vajadusel korrigeerida keevitusseadme režiime. • Oskab lõpetab tööprotsessi, kontrollida töö teostust etteantud tehnilistele nõuetele ja teostada vajadusel defektide parandused. • Oskab jälgida töö teostamisel töö- ja keskkonnaohutuse nõudeid.
<p>Õpiväljundite seos kutsestandardi või tasemeõppe õppekavaga. <i>Tuua ära vastav kutsestandard ning viide konkreetsetele kompetentsidele, mida koolitusega saavutatakse.</i></p> <p>Kutsestandard, poolautomaatkeevitaja tase 3 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 järeltöötlemine</p> <p>Põhjendus. <i>Tuua põhjendus koolituse sihtrühma ja õpiväljundite valiku osas.</i></p> <p>OSKA ülevaatest valdkonnaspetsiifiliste oskuste vajadusest tulenevalt on väga oluline metalli- ja masinatööstuse oskustöötajate teadmised ja oskused metallitöötlemisest ning tehnoloogiatest, sh keevitustööde tehnoloogiatest</p>

3. Koolituse maht

Koolituse kogumaht akadeemilistes tundides:	78
---	----

Kontaktõppe maht akadeemilistes tundides:	78
sh auditoorse töö maht akadeemilistes tundides: (õpe loengu, seminari, õppetunni või koolis määratud muus vormis)	20
sh praktilise töö maht akadeemilistes tundides: (õpitud teadmiste ja oskuste rakendamine õppekeskkonnas)	58
Koolitaja poolt tagasisidestatava iseseisva töö maht akadeemilistes tundides:	0

4. Koolituse sisu ja õppekeskkonna kirjeldus ning lõpetamise nõuded

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

Õppe sisu:

Auditoorne töö: 20 tundi

- materjalide tundmine;
- metallide ja nende sulamite omadused;
- keevitamisel kasutatavad seadmed ja abivahendid;
- keevitusvooluallikate ehitus ja nende toimimise põhimõtted;
- keevitus- ja põhimaterjalide markeeringud;
- keevitusterminoloogia;
- keevitusprotseduuride kirjeldus;
- keevitusgaaside omadused, markeeringud, käsitsemine;
- keevitusrežiimid;
- keevisõmbluste tähistus tööjoonistel;
- gaasilõikeseadmed, nende kasutamine;
- ohutusnõuded;
- keevitustööde kvaliteedisüsteemi standardi EN-3834 põhimõtted;
- keevitaja kvalifitseerimise standardid.

Praktiline töö: 58 tundi

- toote tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS) tutvumine;
- töö iseloomust ja tootmistingimustest lähtudes vajalike seadmete, materjalide (koostud, detailid, elemendid vm), töövahendite ja tarvikute valimine ning juhendamisel tööjoonisest ja tehnoloogilisest kaardist lähtudes keevitusviisi ja keevisliite tüübi valimine;
- WPS-ist lähtudes vajalike keevitusvahendite (keevitustraata, -elektrood, kaitsegaas, juuretugi vm) valimine;
- keevitusagregaadi WPS-is määratud režiimile seadistamine ja keevisõmbluse vastavuse hindamine proovidetailil;
- enne töö alustamist töökoha korraldamine, järgides töö- ja tuleohutusnõudeid.

Õppekeskkonna kirjeldus:

Mehaanika ja metallitöö õppeklass koos vajalike vahenditega, sh keevitussimulaator ning õppetöökoda keevitusseadmete ja töövahenditega.

Nõuded õppe lõpetamiseks, sh hindamismeetodid ja –kriteeriumid. *Nõutav on vähemalt 70% kontakttundides osalemine ja õpiväljundite saavutamise hindamine. Õppijale väljastatakse õppe lõpetamise nõuete täitmisel tunnistus.*

Nõutav on osalemine vähemalt 70% kontakttundidest.

Hindamine on mitteeristav: arvestatud/ mittearvestatud.

Hindamismeetodid	Hindamiskriteeriumid
Praktiline töö: keevitusliides	Keevis peab vastama keevitustööde kvaliteedisüsteemi standardi EN-3834.

Õpiväljundite saavutamisel väljastatakse tunnistus.

5. Koolitaja andmed

Koolitaja andmed. *Tuua ära koolitaja ees- ja perenimi ning kursuse läbiviimiseks vajalikku kompetentsust näitav kvalifikatsioon või kompetentsi näitava õpi- või töökogemuse kirjeldus.*

Martti Kivi – koolitaja, mehaanika ja metallitöö õppkavarühma kutseõpetaja, omab metallitöötlemispinkidel töötaja I kutset, kõrgharidus metallide töötlemise erialal, kogemus koolitajana metallitöö ja keevituse valdkonnas 6 aastat.

Õppekava koostaja: Terje Kruusalu, projektijuht, terje.kruusalu@vkhk.ee; Aivar Kalnapenkis, kutseõpetaja, aivar.kalnapenkis@vkhk.ee.