

Täienduskoolitusasutuse nimetus:

Vaisu OÜ

Õppekava nimetus:

TIG keevitaja ja käsikaarkeevitaja praktiline koolitus – 119 AT.

Õppekavarühm:

521 Mehaanika ja metallitöö

Õppeastmed:

Täiskasvanute täiendkoolitus

Õppekeeled:

Vene keel või Inglise keel

Toimumisaeg:

Aastaringselt, 17 õppepäeva.

Koolitusele registreerimisinfo:

Registreerimine kohapeal

Sihtgrupp ja õpingute alustamise tingimused:

Keevitaja koolitusele võetakse vastu selleks soovi avaldanud täiskasvanuid (alates 18. aastast) avalduse alusel vastavalt VaisuKooli tingimustele. Õppima võetakse kõik soovijad, kes täidavad õpingute alustamiseks seatud nõuded ja läbivad katsetesti kohapeal.

Paigutamine rühmadesse:

Õpilaste rühmadesse jaotamisel arvestatakse olemasolevate teadmiste taset ja kõnekeelt.

Õppe kogumaht (ak.t.):

119 akadeemilist tundi, millest

- 105 ak.t. on praktikat,
- 14 ak.t. on eksamiks ettevalmistus – visuaalne kontroll

Õppemeetodid:

Praktikaõpe individuaalsel keevituskohal koosneb instruktori erinevate ülesannete täitmisest.

Veebipõhine õpe: Ei ole**Õppe eesmärk:**

Koolituse lõpuks keevitaja koostab ja keevitab mitmesuguseid keevistooteid, detaile ning ehituskonstruksioone. Vastutusrikkamate tööde (kontrolli nõudvad tooted) puhul konsulteerib ja teeb koostööd vahetu juhi, koordinaatori või meistriga. Keevitaja kasutab oma töös järgmisi keevitusviise: TIG-keevitus (141, 142) ja käsikaarkeevitus (MMA 111).

Õpiväljundid:

Koolituse lõpuks keevitaja:

- On tutvunud tööjooniste, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS)
- Saab õigesti valida töövahendeid ja keevitusvahendeid
- Oskab seadistada keevitusseadmeid ja valida režiime
- Saab nõetekohalselt töökoha korraldada
- Oskab isikukaitsevahendeid valida
- Oskab teha detailide ja koostude ettevalmistust ja koostamist
- Teab, kuidas teostada kvaliteedi kontrolli ja vajadusel parandada defekte
- Oskab TIG keevitust ja detailide järeltöötlemist

- Oskab käsikaarkeevitust ja detailide järeltöötlemist

Õppe sisu:

1.1 Töökohta korraldamine, tootmis- ja abivahendite valimine ja ettevalmistamine

- 1.1.1 Tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS) tutvumine
- 1.1.2 Töövahendite valimine
- 1.1.3 Keevitusahendite valimine
- 1.1.4 Keevitusseadmete seadistamine ja režiimi valimine
- 1.1.5 Nõetekohase töökohta korraldamine
- 1.1.6 Isikukaitsevahendite valimine

1.2 Detailide ja koostude ettevalmistamine ja kontrollimine

- 1.2.1 Detailide ettevalmistamine ja koostamine
- 1.2.2 Koostude ülesseadmine keevitamiseks ja nende kontrollimine.

1.3 Kvaliteedi kontrollimine ja defektide parandamine

- 1.3.1 Keevisõmbluste kontrollimine ja defektide parandamine
- 1.3.2 Keevisõmbluste kontrollimine
- 1.3.3 Koosti kontrollimine
- 1.3.4 Defektide parandamine
- 1.3.5 Lõppkontrolli tegemine

1.4 TIG-keevitamine ja detailide järeltöötlemine

- 1.4.1 Metallide keevitamine TIG-tehnoloogiat kasutades.
 - 1.4.1.1 Kaare süütamine
 - 1.4.1.2 Valtside pealesulatamine tasapinnale asendites PA, PF, PC, PE
 - 1.4.1.3 Põkkõmbluste lõtkuga keevitamine asendites PA, PF
 - 1.4.1.4 Servatud torude põkkõmbluste keevitamine asendis PA (pööratav)
 - 1.4.1.5 Pööramatu torude keevitamine asendis H-L045. Juureõmblused.
 - 1.4.1.6 Pööramatu torude keevitamine asendis H-L045. Välised õmblused.
- 1.4.2 Vahekontrolli tegemine
- 1.4.3 Valmis toote järeltöötlemine.

1.5 Käsikaarkeevitustööde tegemine ja detailide järeltöötlemine

- 1.5.1 Käsikaarkeevitustööde tegemine
 - 1.5.1.1 Kaare süütamine
 - 1.5.1.2 Valtside pealesulatamine tasapinnale asendites PA, PF, PC, PE
 - 1.5.1.3 T-õmbluste keevitamine asendites PA, PF, PC, PE
 - 1.5.1.4 Välisõmbluste keevitamine asendites PA, PF, H-L045
- 1.5.2 Vahekontrolli tegemine
- 1.5.3 Valmis toote järeltöötlemine

1.6 Eksamiks ettevalmistus

1.7 Visuaalne kontroll

Õppekeskkonna kirjeldus:

Nii teoreetiline, kui ka praktiline osa toimuvad aadressil Tallinn, Valdeku 107b. Teooria auditooriumis ja töökojas on tagatud ohutus- ja tervisenõuded. Hoone suurus on ligi 150 m². Õpperuumis on lauad, toolid, arvuti, tahvel ja kõik vajalikud õppevahendid. Koolitatavatele isikutele õppetöö alguses jagatakse materjale.

Töökojas on 10 töökohta (kabiini). Ühe töökohta suurus on vähemalt 5 m² ja on varustatud keevitusaparaadi, kahetasandilise ventilatsiooni ja tööriistadega. Igale õpilasele antakse kohapeal keevitusmask, kindad-sõrmikud, tööriietus ja muud kaitsevahendid ohutuks tegutsemiseks.

Õppematerjalide loend: WPS-id vastavalt nõutavale

Nõuded õpingute lõpetamiseks, sh hindamismeetodid ja hindamiskriteeriumid:

Õpingute lõpetamise eelduseks on osalemine vähemalt 80% tundidest. Lisaks tuleb keevitada kokku detaili vastavalt WPS-ile vastavalt hindamiskriteeriumitele.

Väljastatavad dokumendid:

Tunnistus, kui õpingute lõpetamise nõuded on täidetud.

Tõend, kui õpitulemusi ei saavutatud, kuid õppija võttis osa õppetööst. Tõend väljastatakse vastavalt osaletud kontakttundide arvule, kuid mitte juhul, kui õppija osales vähem, kui pooltes tundides.

Koolituse läbiviimiseks vajaliku kvalifikatsiooni, õpi- ja töökogemuse kirjeldus:

Vähemalt 5-aastane keevituserialal õpetamise kogemus või bakalaureuse- või magistrikraad masinaehituses või laiemalt tööstusvaldkonnas või vähemalt 10-aastane töökogemus keevitaja-metallitöötajana.

Sisu lühikirjeldus:

Kursus on mõeldud metallivaldkonna töötajatele (kes on varem õppinud või töötanud metallitöötlemisvaldkonnas), kes oma igapäevases töös puutuvad kokku ja vajavad kõrgkvaliteetseid ja täpseid keevitustöid. Kursus on suunatud professionaalsete praktiliste teadmiste omandamisele.

Kursuse läbinud õpilane oskab rakendada omandatud teadmisi, nimelt keevitada erinevaid materjale ja detaile seoses oma igapäevaste tööülesannete täitmisega kasutades instrumente ja keevitusaparaate. Kursuse läbinud ja lõpueksami sooritanud õpilane on valmis töötama või praktikat sooritama.

Lõpliku tulemuse kujunemine: Hinnatakse

- 1) Erialase terminoloogia tundmist ja kasutamist, praktilise osa edukat läbimist planeeritud õppetööst.
- 2) Visuaalsel kontrollil detaili kokkukeevitamine vastavalt WPS-ile.

Õppekava kinnitatud: 24.04.2018