PÄRNUMAA KUTSEHARIDUSKESKUSE ÕPPEKAVA	
Õppekavarühm	Mehaanika ja metallitöö
Õppekava nimetus	Keevitaja
	Welder
	Сварщик
Õppekava kood EHIS-es	206518

ESMAÕPPE ÕPPEKAVA					JÄTKUÕPPE ÕPPEKAVA	
EKR 2	EKR 3	EKR 4 kutsekesk-haridus	EKR 4	EKR 5	EKR 4	EKR 5
			X			

Õppekava maht: 120 EKAP

Õppekava koostamise alus:
Kutsehariduskstandard, kinnitatud Vabariigi Valituse määrus, 26.08.2013 nr 130
Kutsestandard "Keevitaja, tase 4" kinnitatud Masina-, Metalli- ja Aparaaditööstuse Kutsenõukogu poolt 16.09.2014 otsus nr.9
Mehaanika ja metallitöötluse erialade riiklik õppekava võetud vastu 28.09.2015, HTM määrus nr 44

Õppekava õpiväljundid:
Pärast õppekava läbimist õpilane:

väärtustab valitud kutset ja eriala, on kursis selle arengusuundadega ning on teadlik erinevatest tööturu suundumustest mehaanika- ja metallitöötluse valdkonnas;
väärtustab tervislikke eluviise, oskab hoida ja vajaduse korral taastada oma vaimset ning füüsilist vormi;
tuleb toime oma karjääri planeerimisega kaasaegses majandus-, ettevõtlus- ja töökeskkonnas, lähtudes elukestva õppe põhimõtetest;
valmistab detaile/kooste, kasutab erinevaid keevitusseadmeid, lähtudes tööjoonisest, detaili/koostu töötlemistehnoloogiatest, tööprotsessidest, töövahenditest ja töödeldavatest materjalidest;
järgib töö planeerimisel, töökoha ettevalmistamisel, töö kestel ja töökoha korrastamisel töötervishoiu, töö- ja keskkonnaohutusnõudeid;
organiseerib oma tööd, tuleb tööülesannete täitmisega toime ning vastutab nende nõuetekohase ja tähtajalise täitmise eest;
kasutab tööks vajalikke IT-vahendeid;
analüüsib töö soorituse otstarbekust, lähtudes töö tootlikkusest ja kvaliteedist;
osaleb meeskonnatöös, arendades sotsiaalseid ja enesekohaseid pädevusi, on avatud koostööle ning käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil;

Õppekava rakendamine:
õppima võib asuda vähemalt põhiharidusega isik

Nõuded õpingute alustamiseks:
õppima võib asuda vähemalt põhiharidusega isik

Nõuded õpingute lõpetamiseks:
õpingud loetakse lõpetatuks, kui õppija on saavutanud keevitaja eriala õppekava õpiväljundid vähemalt lävendi tasemel ja sooritanud positiivse tulemusega eriala lõpueksami

Õpingute läbimisel omandatavad kvalifikatsioonid:
„Keevitaja, tase "4“ kutsestandardile vastavad kompetentsid

Õpingute osalisel läbimisel omandatavad kvalifikatsioonid:
Õppekava põhiõpingute moodulite 1 ja 4 õpiväljundite saavutamisel omandatakse osakutsele „Käsikaarkeevitaja, tase 4” vastavad kompetentsid.
Õppekava põhiõpingute moodulite 1 ja 3 õpiväljundite saavutamisel omandatakse osakutsele „Poolautomaatkeevitaja, tase 4” vastavad kompetentsid.

Osakvalifikatsioonid:
Käsikaarkeevitaja, tase 4
Poolautomaatkeevitaja, tase 4

Lõpetamisel väljastatavad dokumendid:
Kooli lõputunnistus ja „Keevitaja, tase 4“ kutsekvalifikatsioon vastavalt kutsestandardile

Õppekava struktuur
Põhiõpingute moodulid (102 EKAP)

Nimetus	*Maht*	*Õpiväljundid*
Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused	6 EKAP	mõistab oma vastutust teadlike otsuste langetamisel elukestvas karjääriplaneerimise protsessis

		mõistab majanduse olemust ja majanduskeskkonna toimimist mõtestab oma rolli ettevõtluskeskkonnas mõistab oma õigusi ja kohustusi töökeskkonnas toimimisel käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil
Keevitaja eriala alusteadmised	20 EKAP	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
Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	28 EKAP	valmistab ette töökoha ja detailid keevitustöödeks poolautomaat (MIG/MAG) keevitusseadmetel ja keevitabprooviõmbluse 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 rakendamisevajalikkust tööprotsessis
Käsikaarkeevitamine ja detailide järeltöötlemine	18 EKAP	valmistab ette töökoha ning detailid keevitustöödeks käsikaarkeevituse seadmetega ja keevitab prooviõmbluse 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
Praktika	30 EKAP	tutvub praktikaettevõttega, sisekorraeeskirjadega, töökorraldusprotsessiga ja töökohaga ning seadmetega täidab töö□ja keskkonnaohutuse nõudeid, järgib sisekorraeeskirju valmistab detaile lehtmetalli töötlemispinkidel vastavalt tööülesandele järgides praktikaettevõtte tööprotsessi osaleb meeskonnatöös järgides töökultuuri ja üldtunnustatud käitumistavasid

Põhiõpingud (nimetus ja maht):

1.Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused 6 EKAP
2.Keevitaja eriala alusteadmised 20 EKAP
3.Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG) 28EKAP
4.Käsikaarkeevitamine ja detailide järeltöötlemine 18 EKAP

5.Praktika 30 EKAP

Valikõpingud :oppija valib 18 EKAP mahus valikopinguid, valiku pohimotted ja kord on satestatud kooli oppekorraldus eeskirjaga:

1.Lukksepa-, lihvimis- ja viimistlustöödest 3 EKAP
2.Materjalide tükeldustööd 3 EKAP
3.Erialane soome keel 3 EKAP
4.Masinjoonestamine 3 EKAP
5. TIG keevitamine ja detailide järeltöötlemine 18 EKAP
6.Erialane vene keel 3 EKAP
7.Troppimistööd 3 EKAP
8. Liiklusõpetus 3 EKAP

Valikõpingute moodulid (18 EKAP)

Nimetus	*Maht*	*Õpiväljundid*
Masinjoonestamine	3 EKAP	tunneb masinprojekteerimisega seotud mõisteid. omab ülevaadet peamistest masinprojekteerimise tarkvarapakettidest. tunneb joonistel kasutatavaid elemente, objekte ja nende omadusi. kasutab algtasemel masinprojekteerimise tarkvara ja loob lihtsaid

		kolmemõõtmelisi objekte kasutades lihtsaid tehnikaid ning vahendeid. koostab CAD tarkvara kasutades jooniseid vastavalt ülesandele
Erialase vene keele algkursus	3 EKAP	tunneb vene keele tähestikku, numbreid. Kirjeldab vene keeles iseennast, oma huvisid, oma kooli ja tehniku eriala kasutab venekeelset sõnavara elementaarseks suhtluseks mõistab lihtsamaid venekeelseid tekste ning oskab teabeallikatest erialast infot leida.
Liiklusõpetus	3 EKAP	selgitab koolitusel taotlevatest eesmärke ja sisu kasutab liiklussüsteemi erinevate osadega seotud terminoloogiat teostab sõiduki sõidueelset kontrolli kasutades sh sõiduki käsiraamatut selgitab ohutu liiklemise põhimõtteid, arvestab teiste liiklejatega liikluses mõistab sõiduki turvavarustuse õiget kasutamist omandatud sõidu alustamisega, sõiduki asukoha valikuga, sõidujoone valikuga ja sõidujärjekorra määramisega seonduvad reeglid liikleb ohutult ja keskkonda säästvalt, on teadlik sõidukiiruse valiku põhimõtetest selgitab sõiduki peatamisega ja sõidu lõpetamisega seotud liiklusseaduse sätteid selgitab juhi käitumist liiklusõnnetuse korral selgitab möödasõiduga ja möödumisega seotud Liiklusseaduse sätteid praktiseerib möödasõitu, möödumist ja ümberpõiget selgitab, kuidas sõitu planeerida, selgitab, kuidas keskkonda säästvalt sõidukit kasutada ning kuidas rasketes teeoludes ja ilmastikuoludes toime tulla selgitab kuidas pimeda ajal sõidukit juhtida kasutab liiklusalaste õigusaktide nõudeid kasutab liiklusohutuse nõudeid selgitab autole esitatavaid tehnilisi nõudeid juhib autot liiklusalaste õigusaktide nõuetele ja liiklusohutuse nõuetele vastavalt
TIG keevitamine ja detailide järeltöötlemine	18 EKAP	valmistab ette töökoha ning detailid keevitustöödeks TIG- keevitusseadmetega ja keevitab prooviõmbluse 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
Materjalide tükeldustööd	3 EKAP	mõistab mehaaniliste tükelduspinkide tööpõhimõtteid, tehnoloogiaid ja valib vastavalt tööjoonisele materjali tükeldustehnoloogia valmistab ette töökoha, materjali ja seadistab tööpingi materjali tükeldamiseks ning täidab tööprotsessiks vajalikud dokumendid töötleb materjali mehaanilistel tükelduspinkidel ja kontrollib töö vastavust töökäsule/tööjoonisele lõpetab tööprotsessi ja annab detailid üle vastavalt juhendile mõistab ning rakendab töökaitse ja keskkonnaohutuse nõudeid tööprotsessis mõistab ergonoomikaalaste teadmiste rakendamise vajalikkust tööprotsessis
Lukksepa-, lihvimis- ja viimistlustööd	3 EKAP	lukksepa töökoht, töö- ja mõõteriistad ning nende kasutamine, tööohutusalased nõuded lukksepatöödeks kasutatavad materjalid ja nende töödeldavus tasapinnaline märkimine, märkimistööriistad ja töövõtted metalli raiumisel, õgvendamisel ja painutamisel kasutatavad tööriistad ning töövõtted metalli avade puurimisel, süvistamisel, avardamisel ja hõõritsemisel kasutatavad tööriistad ning töövõtted metalli sise- ja väliskeermete lõikamisel kasutatavad tööriistad ning töövõtted metalli lihvimisel, soveldamisel ja poleerimisel kasutatavad tööriistad, töövahendid ning töövõtted
Troppimistööd	3 EKAP	omab ülevaadet koorma pealeja mahalaadimise, ladustamise ja paigaldamise nõuetest juhendab nõuetekohaste märguannetega tõsteseadme juhti tõstetöödel teisaldab nõuetekohaselt materjalid ja konstruktsioonielemendid, kasutades mehitamata tõsteseadet järgib puitkonstruktsioonide monteerimisel ja troppimisel töötervishoiu-, tööohutus- ja keskkonnaohutusenõudeid analüüsib koos juhendajaga enda tegevust troppimisel ja tõstetöödel

Erialane soome keel	3 EKAP	suhtleb igapäevases argisuhtluses kliendiga kasutades lihtsamaid soomekeelseid põhiväljendeid selgitab välja kliendi soovi, rakendades sobivat keelekasutust, hoiakuid ja lugupidavat kultuurilist suhtumist soome keeles kasutab iseseisvalt soomekeelset metallitööga seotud põhisõnavara ja nõustab klienti kauba valikus. arveldab kliendiga ja lõpetab positiivselt kliendikontakti.

Valikõpingute valimise võimalused:
Valikõpingute eesmärk on täiendada ja süvendada üldõpingute ja põhiõpingute käigus saavutatud õpiväljundeid.Valikained valitakse I kursuse lõpus ja II kursusele valikainete hulgast ning õppegrupi enamuse valiku otsusel.

Praktika:
Põhiõpingutest moodustab praktika 30.00 EKAPit.

Õppekava kontaktisik:
Lembit Miil
kutseõpetaja
Telefon +37253359843, lembit.miil@hariduskeskus.ee

Märkused:
Kooli õppekava ja moodulite rakenduskavad on kättesaadavad:
https://hariduskeskus.siseveeb.ee/veebivormid/oppekavad/oppekava_pdf?oppekava=342
https://hariduskeskus.siseveeb.ee/veebivormid/oppekavad/oppekava_pdf?oppekava=342&rakenduskavad=jah (koos moodulite rakenduskavadega)

Keevitaja

Õppekava moodulite nimetused ja mahud(EKAP)	Maht kokku	1. õppeaasta	2. õppeaasta
Põhiõpingute moodulid	**102**	**60**	**42**
Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused	6	6	
Keevitaja eriala alusteadmised	20	20	
Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	28	17	11
Käsikaarkeevitamine ja detailide järeltöötlemine	18	7	11
Praktika	30	10	20
Valikõpingute moodulid	**18**		**18**
Masinjoonestamine	3		3
Erialase vene keele algkursus	3		3
Liiklusõpetus	3		3
TIG keevitamine ja detailide järeltöötlemine	18		18
Materjalide tükeldustööd	3		3
Lukksepa-, lihvimis- ja viimistlustööd	3		3
Troppimistööd	3		3
Erialane soome keel	3		3

Keevitaja

Seosed kutsestandardi „Keevitaja kutseharidusstandard, kinnitatud Vabariigi Valituse määrus, 26.08.2013 nr 130. Tase 4.“ kompetentside ja eriala õppekava moodulite vahel.

Kompetentsi nimetus kutsestandardis	Eriala õppekava moodulid					Valikõpingute moodulid						
	Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused	Keevitaja eriala alusteadmised	Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	Käsikaarkeevitamine ja detailide järeltöötlemine	Praktika	Masinjoonestamine	Erialase vene keele algkursus	TIG keevitamine ja detailide järeltöötlemine	Materjalide tükeldustööd	Lukksepa-, lihvimis- ja viimistlustööd	Troppimistööd	Erialane soome keel
TÖÖKOHA KORRALDAMINE; TOOTMISE- JA ABIVAHENDITE VALIMINE JA ETTEVALMISTAMINE	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Tutvub toote tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS).		X	X	X	X	X		X				
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.		X	X	X	X	X		X	X	X		
Valib WPS-ist lähtudes välja vajalikud keevitusvahendid (keevitustraat, -elektrood, kaitsegaas, juuretugi vm).		X	X	X	X			X				
Seadistab keevitusagregaadi WPS-is määratud režiimile ja hindab keevisõmbluse vastavust proovidetailil.		X	X	X	X			X		X		
Enne töö alustamist korraldab endale oma töölõigu piires nõuetekohase töökoha, järgides tuleohutusnõudeid. Eemaldab töökoha vahetust lähedusest kõik segavad, üleliigsed või kergesti süttida võivad esemed. Katab ümbritsevad tuleohtlikud pinnad sobiva kattematerjaliga.	X	X	X	X	X			X		X	X	
Veendub enne töö alustamist vajalike isikukaitsevahendite olemasolus ja nende korrasolekus.	X	X	X	X	X			X	X	X	X	
DETAILIDE JA KOOSTUDE ETTEVALMISTAMINE JA KOOSTAMINE	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
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		X	X	X	X	X		X	X	X		

vastavuses tööjoonisel märgituga.												
Koostab koostud (punkt- või traagelkeevisõmbluse abil) tööjoonisest ja -juhendist ning WPS-ist lähtudes, kontrollib koostu vastavust tööjoonisele. Vajadusel fikseerib koostud rakiste abil.		X	X	X	X	X		X			X	
KVALITEEDI KONTROLLIMINE JA DEFEKTIDE PARANDAMINE	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
Kontrollib visuaalse kontrolli meetodit kasutades enda tehtud keevisõmblusi ning veendub, et need vastavad tööjoonisel esitatud nõuetele.	X	X	X	X	X	X	X	X				
Kontrollib ja mõõdab koostu ning veendub, et see vastab tööjoonisele ja etteantud nõuetele.	X	X	X	X	X	X	X	X		X		
Parandab kontrollimise käigus ilmnenud keevitusdefektid ja koostu kujuhälbed.		X	X	X	X	X		X		X		
Pärast leitud defektide parandamist teeb keevisõmbluste ja koostu lõpliku kontrolli ja veendub, et need vastavad etteantud normatiividele ja kvaliteedinõuetele.	X	X	X	X	X	X	X	X		X		
KÄSIKAARKEEVITUSTÖÖDE TEGEMINE (MMA) JA DETAILIDE JÄRELTÖÖTLEMINE	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Kontrollib visuaalse kontrolli meetodit kasutades enda tehtud keevisõmblusi ning veendub, et need vastavad tööjoonisel esitatud nõuetele.		X	X	X	X	X	X	X		X	X	X
Kontrollib ja mõõdab koostu ning veendub, et see vastab tööjoonisele ja etteantud nõuetele.		X	X	X	X	X	X	X		X		
Parandab kontrollimise käigus ilmnenud keevitusdefektid ja koostu kujuhälbed.		X	X	X	X			X		X		
Pärast leitud defektide parandamist teeb keevisõmbluste ja koostu lõpliku kontrolli ja veendub, et need vastavad etteantud normatiividele ja kvaliteedinõuetele.	X	X	X	X	X	X		X		X		X
Keevitab terasest plaatide nurkõmblusi asendites PA, PB, PC ja PF ja põkkõmblusi asendites PA, PC ja PF. Teeb seda lähtudes tööjoonisest ja/või WPS-ist ning tasemel B. Vajadusel puhastab täiteläbimite õmbluse servad käsitsi või mehaaniliselt.		X	X	X	X			X				
Veendub visuaalse kontrollimise teel ja selleks ettenähtud mõõtmisvahendeid kasutades, et õmblused oleksid veatud (ei oleks poore, pragusid jm). Vigade ilmnemisel parandab need.		X	X	X	X			X		X		
Teeb valmis koostudele järeltöötluse, eemaldades pindadelt pritsmed, šlaki, jne. Puhastab keevisõmblused.		X	X	X	X			X		X		
Tutvub toote tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS).	X	X	X	X	X	X		X		X		X
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.		X	X	X	X	X		X	X	X		X
Valib WPS-ist lähtudes välja vajalikud keevitusvahendid (keevitustraat, -elektrood, kaitsegaas, juuretugi vm)		X	X	X	X			X		X		
Seadistab keevitusagregaadi WPS-is määratud režiimile ja hindab keevisõmbluse vastavust proovidetailil.		X	X	X	X			X		X		
Enne töö alustamist korraldab endale oma töölõigu piires nõuetekohase töökoha, järgides tuleohutusnõudeid. Eemaldab töökoha vahetust lähedusest kõik segavad, üleliigsed või kergesti süttida võivad esemed. Katab ümbritsevad tuleohtlikud pinnad sobiva kattematerjaliga.	X	X	X	X	X			X	X	X	X	
Veendub enne töö alustamist vajalike isikukaitsevahendite olemasolus ja nende korrasolekus.	X	X	X	X	X			X	X	X	X	
Valmistab detailid ette keevitamiseks - puhastab ja vajadusel faasib keevitatavad servad, kasutades		X	X	X	X			X	X	X		

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.												
Koostab koostud (punkt- või traagelkeevisõmbluse abil) tööjoonisest ja -juhendist ning WPS-ist lähtudes, kontrollib koostu vastavust tööjoonisele. Vajadusel fikseerib koostud rakiste abil.		X	X	X	X	X		X		X	X	X
POOLAUTOMAATSETE (MIG/MAG) KEEVITUSTÖÖDE TEGEMINE JA DETAILIDE JÄRELTÖÖTLEMINE	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Kontrollib visuaalse kontrolli meetodit kasutades enda tehtud keevisõmblusi ning veendub, et need vastavad tööjoonisel esitatud nõuetele.		X	X	X	X	X	X	X		X	X	X
Kontrollib ja mõõdab koostu ning veendub, et see vastab tööjoonisele ja etteantud nõuetele.		X	X	X	X	X	X	X		X		
Parandab kontrollimise käigus ilmnenud keevitusdefektid ja koostu kujuhälbed.		X	X	X	X			X				
Pärast leitud defektide parandamist teeb keevisõmbluste ja koostu lõpliku kontrolli ja veendub, et need vastavad etteantud normatiividele ja kvaliteedinõuetele.	X	X	X	X	X	X	X	X		X		X
Keevitab kas MIG või MAG meetodit kasutades terasest plaatide nurkõmblusi asendites PA, PB, PC, PF ja põkkõmblusi asendis PA, PC ja PF. Teeb seda lähtudes tööjoonisest ja/või WPS-ist ning tasemel B. Vajadusel puhastab täiteläbimite õmbluse servad käsitsi või mehaaniliselt.			X	X	X			X				
Kontrollib töö käigus läbimite vahelist temperatuuri. Veendub visuaalse kontrollimise teel ja selleks ettenähtud mõõtmisvahendeid kasutades, et õmblused oleksid veatud (ei oleks poore, pragusid jm). Vigade ilmnemisel parandab need.		X	X	X	X			X		X		
Teeb valmis koostudele järeltöötluse, eemaldades pindadelt pritsmed, šlaki, jne. Puhastab keevisõmblused			X	X	X			X		X		
Tutvub toote tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS).	X	X	X	X	X	X	X	X		X		X
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.		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Valib WPS-ist lähtudes välja vajalikud keevitusvahendid (keevitustraat, -elektrood, kaitsegaas, juuretugi vm).		X	X	X	X			X				
Seadistab keevitusagregaadi WPS-is määratud režiimile ja hindab keevisõmbluse vastavust proovidetailil.		X	X	X	X			X				
Enne töö alustamist korraldab endale oma töölõigu piires nõuetekohase töökoha, järgides tuleohutusnõudeid. Eemaldab töökoha vahetust lähedusest kõik segavad, üleliigsed või kergesti süttida võivad esemed. Katab ümbritsevad tuleohtlikud pinnad sobiva kattematerjaliga.	X	X	X	X	X			X	X	X	X	
Veendub enne töö alustamist vajalike isikukaitsevahendite olemasolus ja nende korrasolekus.	X	X	X	X	X			X	X	X	X	
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.		X	X	X	X			X	X	X		
Koostab koostud (punkt- või traagelkeevisõmbluse abil) tööjoonisest ja -juhendist ning WPS-ist		X	X	X	X	X	X	X		X		X

lähtudes, kontrollib koostu vastavust tööjoonisele. Vajadusel fikseerib koostud rakiste abil.												
Läbiv kompententsid	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Kasutab oma tööeesmärkide saavutamiseks kõiki omandatud valdkonnaspetsiifilisi teadmisi ja oskusi.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Valmistab tooteid, järgides kvaliteedinõudeid.	X	X	X	X	X			X	X	X		
Mõistab ja oskab hinnata oma ebakvaliteetse tööga kaasnevaid võimalikke tagajärgi. Peab kinni tähtaegadest ja tehnoloogilisest juhendist.	X				X							
Vältimaks tööõnnetusi järgib töö planeerimisel, töökoha ettevalmistamisel, töötades ja töökoha korrastamisel rangelt töötervishoiu- ja tööohutusnõudeid.	X	X			X							
Õnnetusjuhtumi korral annab vältimatut abi, kutsub professionaalse abi ja teatab õnnetusjuhtumist vahetule juhile või tööandjale.	X	X			X							
Osaleb meeskonnatöös. On koostööaldis, jagab teistega kogu tööks vajalikku ja kasulikku informatsiooni ning tegutseb parima ühise tulemuse saavutamise nimel.	X	X			X							
Oskab ja julgeb esitada ning argumenteeritult kaitsta oma seisukohti, esitada ideid ja uuendusettepanekuid töö parendamiseks	X	X			X							
Arvestab oma tööd tehes ka teisi töid tegevate töötajatega.	X	X			X							
On võimeline kohanema muutuvate tööoludega.	X				X							
Analüüsib oma tegevusi, oskab leida asjakohast teavet oma tööülesannete täitmiseks ning lahendada tööalaseid probleeme.	X				X							
Omandab kiiresti uued tööülesanded, meetodid ja tehnikad.	X	X			X							
Kasutab võimalusi enesearendamiseks ning oma oskuste täiendamiseks, osaleb kutsealases täiendõppes.	X				X							
Kasutab kõiki töövahendeid ja seadmeid heaperemehelikult, korrastab ja puhastab töös kasutatavaid töövahendeid, seadmeid ja kaitsevahendeid regulaarselt, järgides nende kasutus- ja hooldusjuhendeid.	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X

X – tähistatakse, millises moodulis antud kompetentsi tegevusnäitaja omandatust hinnatakse