PÄRNUMAA KUTSEHARIDUSKESKUSE ÕPPEKAVA	
Õppekavarühm	Mehaanika ja metallitöö
Õppekava nimetus	Keevitaja
	Welder
	Сварщик
Õppekava kood EHIS-es	211297

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

Õppekava maht: 60 EKAP

Õppekava koostamise alus:
Kutsestandard Keevitaja, tase 3 vastu võetud Masina-, Metallija Aparaaditööstuse Kutsenõukogu poolt 9/16.09.2014; ja Vabariigi Valitsuse 26.08.2013 määrus nr 130 „Kutsehariduss tandard"
Mehaanika ja metallitöötluse erialade riiklik õppekava
Vastu võetud 28.09.2015 nr 44
Pikendatud 24-08052019-2.3.1/8k 07.05.2021

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:
kolmanda taseme kutseõppes õpingute alustajalt ei nõuta põhihariduse olemasolu
õppima võib asuda põhihariduseta isik, õppekava rakendus on nii koolipõhises kui töökohaõppes õppes

Nõuded õpingute alustamiseks:
kolmanda taseme kutseõppes õpingute alustajalt ei nõuta põhihariduse olemasolu
õppima võib asuda põhihariduseta isik, õppekava rakendus on nii koolipõhises kui töökohaõppes õppes

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

Õpingute läbimisel omandatavad kvalifikatsioonid:
Õppekava õpiväljundite omandamisel täies mahus omandatakse MIG/MAG poolautomaat-keevitaja, tase 3 tase

Osakvalifikatsioonid:
Käsikaarkeevitaja, tase 3
Poolautomaatkeevitaja, tase 3

Lõpetamisel väljastatavad dokumendid:
Kooli lõputunnistus ja „Keevitaja, tase 3“ kutsekvalifikatsioon vastavalt kutsestandardile

Õppekava struktuur
Põhiõpingute moodulid (51 EKAP)

Nimetus	*Maht*	*Õpiväljundid*
Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused	3 EKAP	mõistab oma vastutust teadlike otsuste langetamisel elukestvas karjääri-planeerimise protsessis

		mõistab majanduse olemust ja majanduskeskkonna toimimist mõtestab oma rolli ettevõtluskesk-konnas mõistab oma õigusi ja kohustusi töökeskkonnas toimimisel käitub vastastikust suhtlemist toetaval viisil
Keevitaja eriala alusteadmised	5 EKAP	mõistab erinevate keevitusviiside olemust ja nende valikute põhimõtteid mõistab erinevate keevitusseadmete ehitust, nende tehnoloogilisi võimalusi ja seadistuspõhimõtteid mõistab keevisõmbluste tähistusi tööjoonisel, koostab detaili või koostu tööjoonise/eskiisi mõistab keevisliidete ja keevisõmbluste klassifikatsiooni keevitusasendeid ning detaili/tooriku servade ettevalmistust keevitamiseks mõistab keevitamisel kasutatavate põhi- ja abimaterjalide koostist, omadusi ja nende töödeldavust
Käsikaarkeevitamine ja detailide järeltöötlemine	12 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
Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	16 EKAP	valmistab ette töökoha ja detailid keevitustöödeks poolautomaat (MIG/MAG) keevitusseadmetel ja keevitab prooviõmbluse 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
Praktika	15 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

Põhiõpingute moodulid (nimetus, maht ja õpiväljundid):
1. Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused 3 EKAP
2. Keevitaja eriala alusteadmised 5 EKAP
3. Käsikaarkeevitamine ja detailide järeltöötlemine 12 EKAP
4. Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG) 16 EKAP
5. Valikained 9 EKAP
6. Praktika 15 EKAP

Valikõpingud 9 EKAP:

1.Lukksepa-, lihvimis- ja viimistlustöödest 3 EKAP
2.Materjalide tükeldustööd 3 EKAP
3.Troppimistööd 1 EKAP
4.Masinjoonestamine 3 EKAP
5.Sepistamine 2 EKAP
6.Erialane vene keel 3 EKAP

Valikõpingute moodulid (9 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.
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
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
Troppimistööd- ja tõstemehhanismid	1 EKAP	omandab teadmised troppimistöödest – ja tõstemehhanismidest ,tunneb troppimistöödel kasutatavaid kinnitus ja abivahendeid, kasutab ohutuid ja ratsionaalseid töövõtteid.
Sepistamine (Valikaine)	2 EKAP	mõistab sepa töö põhimõtteid, kasutavaid materjale, tehnoloogiaid, tööriistu ja rakiseid. valmistab ette töökoha ja töö lõppedes korrastab selle koheselt. kasutab sepatööde tehnoloogiaid ja tööristu vastavalt nende otstarbele. mõistab ning rakendab töökaitse, ergonoomika ja keskkonnaohutuse nõudeid tööprotsessis.

Valikõpingute valimise võimalused:
õppija valib valikõpingute moodulid kogumahuga 9 EKAP vastavalt oma süvendatud huvile ja õppegrupi enamuse tahtele.

Praktika:
Põhiõpingutest moodustab praktika 15.00 EKAPit.

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

Märkused:
Kooli õppekava ja moodulite rakenduskavad on kättesaadavad:
https://ois.hariduskeskus.ee/veebivormid/oppekavad/oppekava_pdf?oppekava=326
https://ois.hariduskeskus.ee/veebivormid/oppekavad/oppekava_pdf?oppekava=326&rakenduskavad=jah (koos moodulite rakenduskavadega)

Keevitaja

Õppekava moodulite nimetused ja mahud(EKAP)	Maht kokku	1. õppeaasta
Põhiõpingute moodulid	**51**	**51**
Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused	3	3
Keevitaja eriala alusteadmised	5	5
Käsikaarkeevitamine ja detailide järeltöötlemine	12	12
Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	16	16
Praktika	15	15
Valikõpingute moodulid	**9**	**9**
Masinjoonestamine	3	
Erialase vene keele algkursus	3	
Lukksepa-, lihvimis- ja viimistlustööd	3	
Materjalide tükeldustööd	3	
Troppimistööd- ja tõstemehhanismid	1	
Sepistamine (Valikaine)	2	

Keevitaja

Seosed kutsestandardi „Mehaanika ja metallitöötluse erialade riiklik õppekava Vastu võetud 28.09.2015 nr 44“ kompetentside ja eriala õppekava moodulite vahel.

Kompetentsi nimetus kutsestandardis	Eriala õppekava moodulid					Valikõpingute moodulid					
	Karjääri planeerimine ja ettevõtluse alused	Keevitaja eriala alusteadmised	Käsikaarkeevitamine ja detailide järeltöötlemine	Poolautomaatkeevitamine ja detailide järeltöötlemine (MIG/MAG)	Praktika	Masinjoonestamine	Erialase vene keele algkursus	Lukksepa-, lihvimis- ja viimistlustööd	Materjalide tükeldustööd	Troppimistööd- ja tõstemehhanismid	Sepistamine (Valikaine)
TÖÖKOHA KORRALDAMINE; TOOTMISE- JA ABIVAHENDITE VALIMINE JA ETTEVALMISTAMINE Tutvub toote tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS). Valib juhendamisel töö iseloomust ja tootmistingimustest lähtudes vajalikud seadmed, materjalid (koostud, detailid, elemendid vm), töövahendid ja tarvikud. Valib juhendamisel tööjoonisest ja tehnoloogilisest kaardist lähtudes keevitusviisi ja keevisliite tüübi. Valib juhendamisel WPS-ist lähtudes välja vajalikud keevitusvahendid (keevitustraat, -elektrood, kaitsegaas, juuretugi vm). Seadistab juhendamisel keevitusagregaadi WPS-is määratud režiimile ja hindab keevisõmbluse vastavust proovidetailil. 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. Veendub enne töö alustamist vajalike isikukaitsevahendite olemasolus ja nende korrasolekus.	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	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		X	X		
Seadistab keevitusagregaadi WPS-is määratud režiimile ja hindab keevisõmbluse vastavust proovidetailil.	X	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	X
DETAILIDE JA KOOSTUDE ETTEVALMISTAMINE JA KOOSTAMINE Valmistab detailid ette keevitamiseks - puhastab ja vajadusel faasib keevitatavad servad, kasutades selleks sobilikke meetodeid (nt käsitsi, mehaaniliselt, termiliselt). 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	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	X		
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	
KVALITEEDI KONTROLLIMINE JA DEFEKTIDE PARANDAMINE Kontrollib visuaalse kontrolli meetodit kasutades enda tehtud keevisõmblusi ning veendub, et need vastavad tööjoonisel esitatud nõuetele. Kontrollib ja mõõdab koostu ning veendub, et see vastab tööjoonisele ja etteantud nõuetele. Parandab kontrollimise käigus ilmnenud keevitusdefektid ja koostu kujuhälbed. 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	
Kontrollib visuaalse kontrolli meetodit kasutades enda tehtud keevisõmblusi ning veendub, et need vastavad tööjoonisel esitatud nõuetele.	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	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 Keevitab terasest plaatide nurkõmblusi asendites PB ja PF ning põkkõmblusi asendis PA. Teeb seda lähtudes tööjoonisest ja/või WPS-ist ning kvaliteeditasemel C. Vajadusel puhastab täiteläbimite õmbluse servad käsitsi või mehaaniliselt. Veendub visuaalse kontrollimise teel ja selleks ettenähtud mõõtmisvahendeid kasutades, et õmblused oleksid veatud (ei oleks poore, pragusid jm). Vigade ilmnemisel parandab need. Teeb valmis tootele järeltöötluse, eemaldades pindadelt pritsmed, šlaki, jne. Puhastab keevisõmblused.	X	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.	X	X	X	X	X	X		X	X		

Teeb seda lähtudes tööjoonisest ja/või WPS-ist ning tasemel B. Vajadusel puhastab täiteläbimite õmbluse servad käsitsi või mehaaniliselt.											
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	X	X	X		
Teeb valmis koostudele järeltöötluse, eemaldades pindadelt pritsmed, šlaki, jne. Puhastab keevisõmblused.	X	X	X	X	X	X		X	X	X	
POOLAUTOMAATSETE (MIG/MAG) KEEVITUSTÖÖDE TEGEMINE JA DETAILIDE JÄRELTÖÖTLEMINE Keevitab terasest plaatide nurkõmblusi asendites PB ja PF ning põkkõmblusi asendis PA. Teeb seda lähtudes tööjoonisest ja/või WPS-ist ning kvaliteeditasemel C. Vajadusel puhastab täiteläbimite õmbluse servad käsitsi või mehaaniliselt. Veendub visuaalse kontrollimise teel ja selleks ettenähtud mõõtmisvahendeid kasutades, et õmblused oleksid veatud (ei oleks poore, pragusid jm). Vigade ilmnemisel parandab need. Teeb valmis tootele järeltöötluse, eemaldades pindadelt pritsmed, šlaki, jne. Puhastab keevisõmblused.	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	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		X	X		
Läbivad kompententsid Tööjuhiste, tehnoloogiate ja kvaliteedinõuete järgimine Töötervishoiu- ja tööohutusnõuete järgimine Meeskonnatöös osalemine Kohanemine muutuvate oludega Täiendõppes osalemine Töövahendite kasutamine ja hoiustamine	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Tööjuhiste, tehnoloogiate ja kvaliteedinõuete järgimine Kasutab oma tööeesmärkide saavutamiseks kõiki omandatud valdkonnaspetsiifilisi teadmisi ja oskusi. Valmistab tooteid, järgides kvaliteedinõudeid. Mõistab ja oskab hinnata oma ebakvaliteetse tööga kaasnevaid võimalikke tagajärgi. Peab kinni tähtaegadest ja tehnoloogilisest juhendist.	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
Töötervishoiu- ja tööohutusnõuete järgimine Vältimaks tööõnnetusi järgib töö planeerimisel, töökoha ettevalmistamisel, töötades ja töökoha korrastamisel rangelt töötervishoiu- ja tööohutusnõudeid. Õnnetusjuhtumi korral annab vältimatut abi, kutsub professionaalse abi ja teatab õnnetusjuhtumist vahetule juhile või tööandjale.	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X
Meeskonnatöös osalemine Osaleb meeskonnatöös. On koostööaldis, jagab teistega kogu tööks vajalikku ja kasulikku informatsiooni ning tegutseb parima ühise tulemuse saavutamise nimel.	X	X	X	X	X	X					X

Oskab ja julgeb esitada ning argumenteeritult kaitsta oma seisukohti, esitada ideid ja uuendusettepanekuid töö parendamiseks. Arvestab oma tööd tehes ka teisi töid tegevate töötajatega.											
Kohanemine muutuvate oludega On võimeline kohanema muutuvate tööoludega. Analüüsib oma tegevusi, oskab leida asjakohast teavet oma tööülesannete täitmiseks ning lahendada tööalaseid probleeme.	X	X	X	X	X	X		X			X
Täiendõppes osalemine Omandab kiiresti uued tööülesanded, meetodid ja tehnikad. Kasutab võimalusi enesearendamiseks ning oma oskuste täiendamiseks, osaleb kutsealases täiendõppes.	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X
Töövahendite kasutamine ja hoiustamine 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 – tähistatakse, millises moodulis antud kompetentsi tegevusnäitaja omandatust hinnatakse

Võrdlusanalüüsi koostaja **Lembit Miil, kutseõpetaja**

Võrdlusanalüüsi koostamise kuupäev **27.08.2019**