

Õppe sisu	Õppemeetod
1. Töökoha korraldamine, tootmis- ja abivahendite valimine ja ettevalmistamine	
1.1 Tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (pWPS või WPS) tutvumine.	Loeng, praktiline tutvumine materjalidega
1.2 Töövahendite valimine.	Loeng, näitlikustamine, viited materjalidele
1.3 Keevitusvahendite valimine.	Loeng, näitlikustamine, viited materjalidele
1.4 Keevitusseadmete seadistamine ja režiimi valimine (pWPS).	Loeng ja praktika
1.5 Nõuetekohase töökoha korraldamine.	Loeng, tutvumine tööohutusjuhenditega, praktika
1.6 Isikukaitsevahendite valimine.	Loeng, tutvumine tööohutusjuhenditega, praktika
2. Detailide ja koostude ettevalmistamine ja koostamine	
2.1 Detailide ettevalmistamine keevitamiseks - puhastamine ja vajadusel keevitatavate servade faasimine.	Demonstratsioon ja praktika
2.2 Koostude traageldamine.	Demonstratsioon ja praktika
2.3 Plaatide põkkõmbluse (BW) keevitamine asendis PA, PB, PC, PD, PE, PF, PH.	Demonstratsioon ja praktika
2.4 Plaatide nurkõmbluse (FW) keevitamine asendis PA, PB, PD, PE, PF.	Demonstratsioon ja praktika
2.5 Plaatide T-liited asendis PA, PC, PE, PF.	Demonstratsioon ja praktika
2.6 Torude põkkõmbluse (BW) keevitamine asendis PA, PC, PH, H-L045.	Demonstratsioon ja praktika
2.7 Torude nurkõmblus (FW) keevitamine asendis PB, PD, PH.	Demonstratsioon ja praktika
3. Kvaliteedi kontrollimine ja defektide parandamine	
3.1 Visuaalse kontrolli läbiviimine vastavalt standarditele (EVS-EN ISO 6520-1:2008 defektide liigitus, EVS-EN ISO 5817:2014 kvaliteeditasemed keevitusdefektide järgi, EVS-EN ISO 1763:2016 sulakeevitusliidete visuaalne kontroll).	Teooria, demonstratsioon ja praktika
3.2 Kontrollimise käigus ilmnunud keevitusdefektide ja koostu kujuhälvete parandamine.	Demonstratsioon ja praktika
4. Keevise mehhaaniline järeltöötlemine	
4.1 Lihvimismeetod süsinikterasel.	Demonstratsioon ja praktika
4.2 Lihvimis-, poleerimis-, happetöötlus- ja elektrokeemiline meetod roostevabal terasel.	Demonstratsioon ja praktika