

TUNNISTUS

nr. 00-00-0000/01

NIMI PEREKONNANIMI

isikukood 30000000000

On tutvunud tööjuhendi- ja ohutusnõutega;
valib vajalikke vahendeid ning korraldab töökoha
nõuetekohaselt

5 AT

4/hea

- Tööjoonise, tööjuhendi ja tehnoloogilise kaardiga (WPS) tutvumine
- Töövahendite, isikukaitsevahendite ja keevitusahendite valimine
- Nõuetekohase töökoha korraldamine

Poolautomaatseade seadistab, reguleerib gaasivarustust ja valib
režiime mustmetallplaatide keevitamiseks teatud tingimustes

28 AT

5/väga hea

- Keevitusseadmete seadistamine ja režiimi valimine
- Kuidas gaasiballooni käsitseda ja gaasivarustust reguleerida

Valmistab detailid ette ja koostab koostud mustmetallplaatide
keevitamiseks nurk- ja pökkõmblusi

18 AT

5/väga hea

- Keevitusserve ettevalmistamine
- Detailide ja koostude ettevalmistamine mustmetallplaatidest
paksusega 3-10mm
- Koostude ülesseadmine keevitamiseks ja nende kontrollimine
- Toorikute defektid. Detailide deformatsioonid

Keevitab nurk- ja pökkõmblusi asendites PA, PB, PF, kontrollib
kvaliteedi, arvutab õmbluste kõrgust ja vajadusel parandab
defekte

59 AT

5/väga hea

- Kontrollmõõtevahentide tüübid. Keevisõmbluse kõrgust arvutamine
- Keevitusdefektide tekkepõhjused, nende ennetamise meetodid
- T-õmbluste keevitamine asendites BA, PF
- Pökkõmbluste lõtkuga keevitamine asendites PA, PF
- Vahekontroll ja defekte eemaldamine

Keevitab toote mustmetallplaatidest paksusega 8mm
sertifitseerimiseks vastavalt EN ISO 9606 asendites PA, PB, PF
ja teeb valmis tootele järeltöötlust

23 AT

4/hea

- Põhiliste sertifitseerimise nõudlustega tutvumine
- Toote mustmetallplaatidest paksusega 8mm keevitamine
asendites PA, PB, PF
- Vahekontrolli tegemine ja valmis toote järeltöötlemine

Eksamiks ettevalmistus

14 AT

arvestatud

Iseseisev töö

20 AT

arvestatud

EKSAM

14 AT

sooritatud

Eksamikomisjoni protokoll nr: EP-001