

# KUTSESTANDARD

## APJ lehtmetsalli töötlemispinkide operaator, tase 4

Kutsestandard on dokument, milles kirjeldatakse tööd ning töö edukaks tegemiseks vajalike oskuste, teadmiste ja hoiakute kogumit ehk kompetentsusnõudeid. Kutsestandardeid kasutatakse õppekavade koostamiseks ja kutse andmiseks.

Kutsenimetus	Eesti kvalifikatsiooniraamistiku (EKR) tase
APJ lehtmetsalli töötlemispinkide operaator, tase 4	4

Võimalikud osakutsed ja nimetused kutsetunnistusel	
Osakutse nimetus	Eesti kvalifikatsiooniraamistiku (EKR) tase
Lehtmetsalli APJ vesilõikepinkide operaator, tase 4	4
Lehtmetsalli APJ gaasi- ja plasmalõikepinkide operaator, tase 4	4
Lehtmetsalli APJ laserlõikepinkide operaator, tase 4	4
Lehtmetsalli APJ lehetöötlemiskeskuste operaator, tase 4	4
Lehtmetsalli APJ painutuspinkide operaator, tase 4	4
Lehtmetsalli APJ plastse deformeermise seadmete operaator, tase 4	4

### A-osa KUTSEKIRJELDUS

A.1 Töö kirjeldus
<p>APJ (CNC - Computer Numerical Control) lehtmetsalli töötlemispinkide operaator on oskustöoline, kes töötab lehtmetsalli töötlemisega tegelevas ettevõttes. Tema peamiseks tööülesanneteks on lehtmetsallist detailide valmistamine arvprogrammjuhtimisega seadmetel.</p> <p>Oma tööülesannete täitmisel juhindub APJ lehtmetsalli töötlemispingi operaator temale ette antud tööüksust, tehnilistest- ja normdokumentidest ning üldistest kvaliteedinõuetest.</p> <p>APJ lehtmetsalli töötlemispinkide operaator, tase 4 koostab juhtimisprogramme lihtsamatele detailidele või kasutab tööpingi juhtimissüsteemi sisestatud eelnevalt koostatud juhtimisprogramme. Ta häälestab tööüksuse alusel tööpingi ning tagab töödeldava detaili kvaliteetsuse, kasutades kontroll-mõõtevahendeid.</p> <p>APJ lehtmetsalli töötlemispingi operaator, tase 4 tuleb oma tööülesannete täitmisega toime tavapärastes olukordades ning vastutab nende kvaliteetse täitmise eest.</p> <p>APJ lehtmetsalli töötlemispinkide operaatori kutse sisaldab järgmisi osakutseid:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Lehtmetsalli APJ vesilõikepinkide operaator</li> <li>2) Lehtmetsalli APJ gaasi- ja plasmalõikepinkide operaator</li> <li>3) Lehtmetsalli APJ laserlõikepinkide operaator</li> <li>4) Lehtmetsalli APJ lehetöötlemiskeskuste operaator</li> <li>5) Lehtmetsalli APJ painutuspinkide operaator</li> <li>6) Lehtmetsalli APJ plastse deformeermise seadmete operaator</li> </ol>
A.2 Tööosad
<p>A.2.1 Tööprotsessi ettevalmistamine</p> <p>A.2.2 Tööpingi töö kontrollimine, jälgimine, kohandamine ja seadistamine</p> <p>A.2.3 Tööpingi hooldus- ja remonditööde tegemine</p>

**Valitavad tööosad****A.2.4 Lehtmetailide lõikamine vesilõikuspinkidel**

1. Vesilõikuspinki seadistamine detailide valmistamiseks.
2. Proovidetaili valmistamine.
3. Lehtmetailist detaili valmistamine vesilõikuspingil.

**A.2.5 Lehtmetailide lõikamine gaasilõikuspinkidel**

1. Gaasilõikuspinki seadistamine detailide valmistamiseks.
2. Proovidetaili valmistamine.
3. Lehtmetailist detaili valmistamine gaasilõikuspingil.

**A.2.6 Lehtmetailide lõikamine plasmalõikuspinkidel**

1. Plasmalõikuspinki seadistamine detailide valmistamiseks.
2. Proovidetaili valmistamine.
3. Lehtmetailist detaili valmistamine plasmalõikuspingil.

**A.2.7 Lehtmetailide lõikamine laserlõikusmasinatel**

1. Laserlõikuspinki seadistamine detailide valmistamiseks.
2. Proovidetaili valmistamine.
3. Lehtmetailist detaili valmistamine laserlõikuspingil.

**A.2.8 Lehtmetailide lõikamine mehaanilise lõikamise masinatel**

1. Tööpinki seadistamine detailide valmistamiseks.
2. Proovidetaili valmistamine.
3. Lehtmetailist detaili valmistamine mehaanilise lõikamise masinatel.

**A.2.9 Lehtmetailide stantsimine APJ lehetöötlemiskeskustel**

1. APJ lehetöötlemiskeskuse seadistamine detailide valmistamiseks.
2. Proovidetaili valmistamine.
3. Lehtmetailist detaili stantsimine APJ lehetöötlemiskeskusel.

**A.2.10 Lehtmetailide stantsimine muudel stantsimisseadmetel**

1. Stantsimisseadme seadistamine detailide valmistamiseks.
2. Proovidetaili valmistamine.
3. Lehtmetailist detaili stantsimine muudel stantsimisseadmetel.

**A.2.11 Lehtmetailide plastne deformeerimine APJ painutuspinkidel**

1. Detailide plastne deformeerimine APJ painutuspinkidel.
2. Proovidetaili valmistamine APJ painutuspinkidel.
3. Tööpinki seadistamine lihtsamate detailide painutamiseks APJ painutuspinkidel.

**A.2.12 Lehtmetailide plastne deformeerimine rullpainutus- ja rullprofileerimisseadmetel**

1. Detailide plastne deformeerimine APJ valtsimisseadmetel.
2. Proovidetaili valmistamine APJ valtsimisseadmetel.
3. Tööringi seadistamine lihtsamate detailide valtsimiseks APJ valtsimisseadmetel.

**A.2.13 Lehtmetailide plastne deformeerimine muudel vormimisseadmetel**

1. Detailide plastne deformeerimine muudel lehtmetaili vormimise seadmetel.
2. Proovidetaili valmistamine muudel lehtmetaili vormimise seadmetel.
3. Tööpinki seadistamine lihtsamate detailide valmistamiseks muudel vormimisseadmetel.

APJ lehtmetaili töötlemispinkide operaatore kutse sisaldab järgmisi osakutseid:

Lehtmetaili APJ vesilõikepinkide operaatore

A.2.1 Tööprotsessi ettevalmistamine

A.2.2 Tööpinki töö kontrollimine, jälgimine, kohandamine ja seadistamine

A.2.3 Tööpinki hooldus- ja remonditööde tegemine

A.2.4 Lehtmetailide lõikamine vesilõikuspinkidel  
 A.2.8 Lehtmetailide lõikamine mehaanilise lõikamise masinatel

Lehtmetaili APJ gaasi- ja plasmalõikepinkide operaator

A.2.1 Tööprotsessi ettevalmistamine  
 A.2.2 Tööpingi töö kontrollimine, jälgimine, kohandamine ja seadistamine  
 A.2.3 Tööpingi hooldus- ja remonditööde tegemine  
 A.2.5 Lehtmetailide lõikamine gaasilõikuspinkidel  
 A.2.6 Lehtmetailide lõikamine plasmalõikuspinkidel  
 A.2.8 Lehtmetailide lõikamine mehaanilise lõikamise masinatel

Lehtmetaili APJ laserlõikepinkide operaator

A.2.1 Tööprotsessi ettevalmistamine  
 A.2.2 Tööpingi töö kontrollimine, jälgimine, kohandamine ja seadistamine  
 A.2.3 Tööpingi hooldus- ja remonditööde tegemine  
 A.2.7 Lehtmetailide lõikamine laserlõikusmasinatel  
 A.2.8 Lehtmetailide lõikamine mehaanilise lõikamise masinatel

Lehtmetaili APJ lehetöötlemiskeskuste operaator

A.2.1 Tööprotsessi ettevalmistamine  
 A.2.2 Tööpingi töö kontrollimine, jälgimine, kohandamine ja seadistamine  
 A.2.3 Tööpingi hooldus- ja remonditööde tegemine  
 A.2.9 Lehtmetailide stantsimine APJ lehetöötlemiskeskustel  
 A.2.10 Lehtmetailide stantsimine muudel stantsimisseadmetel

Lehtmetaili APJ painutuspinkide operaator

A.2.1 Tööprotsessi ettevalmistamine  
 A.2.2 Tööpingi töö kontrollimine, jälgimine, kohandamine ja seadistamine  
 A.2.3 Tööpingi hooldus- ja remonditööde tegemine  
 A.2.8 Lehtmetailide lõikamine mehaanilise lõikamise masinatel  
 A.2.11 Lehtmetailide plastne deformeerimine APJ painutuspinkidel

Lehtmetaili APJ plastse deformeerimise seadmete operaator

A.2.1 Tööprotsessi ettevalmistamine  
 A.2.2 Tööpingi töö kontrollimine, jälgimine, kohandamine ja seadistamine  
 A.2.3 Tööpingi hooldus- ja remonditööde tegemine  
 A.2.8 Lehtmetailide lõikamine mehaanilise lõikamise masinatel  
 A.2.12 Lehtmetailide plastne deformeerimine rullpainutus- ja rullprofileerimisseadmetel  
 A.2.13 Lehtmetailide plastne deformeerimine muudel vormimisseadmetel

### **A.3 Töö keskkond ja eripära**

APJ lehtmetaili töötlemispingi operaatori tööaeg võib sõltuvalt tööandjast olla vahetustega, töögraafiku alusel, hõlmates ka öist aega, nädalavahetusi ning riigipühaid. Töötempo võib periooditi olla kiire ja pingeline. Töökeskkond asub siseruumides ning võib olla mürarikas. Töökeskkonnas esineb metallitolmu, mis võib tekitada allergilisi reaktsioone. Töökeskkonnaohutuse nõuete eiramine võib endaga kaasa tuua tööõnnetuse.

### **A.4 Töövahendid**

Mitmesugused mehitamata kraanad, kahveltõstukid, mõõteriistad (nihik, mõõdulint, nurgamõõteseade jne.), elektrilised ja pneumaatilised käsitööriistad (nurklihvija, meislid jne.)

### **A.5 Tööks vajalikud isikuomadused**

APJ lehtmetaili töötlemispingi operaatori töö eeldab matemaatilis-loogilist võimekust ja analüüsiõskust, ruumilist kujutlusvõimet, visuaalset mälu ning kontsentreerumisvõimet. Töö eeldab liigutuste täpsust, koordineerimise ja füüsilise pingutuse võimet. Kasuks tulevad korrektsus, täpsus, õppimisvõime ja vastutustundlikkus.

### A.6 Kutsealane ettevalmistus

Tavapäraselt töötavad APJ lehtmetsalli töötlemispinkide 4. taseme operaatorina erialase kutsehariduse või keskharidusega inimesed. Erialast haridust mitte omavad inimesed on oma tööks vajalikud oskused omandanud kas täiendkoolituste käigus või töökohal õppides.

### A.7 Enamlevinud ametinimetused

APJ lehetöötuspinkide operaator.

## B-osa KOMPETENTSUSNÕUDED

### B.1 Kutse struktuur

APJ lehtmetsalli töötlemispinkide operaator, tase 4 kutse saamiseks tuleb tõendada kõik kohustuslikud (B.2.1 – B.2.3), kutset läbivad (B.2.14) ning

- a) üks vabalt valitav lehtmetsalli lõiketehnoloogia rakendamise kompetents (B.2.4-B.2.8)
- b) üks vabalt valitav lehtmetsalli stantsimistehnoloogia rakendamise kompetents (B.2.9 ja B.2.10)
- ja
- c) üks vabalt valitav lehtmetsalli plastse deformeermise rakendamise kompetents (B.2.11-B.2.13).

Osakutsete saamiseks tuleb tõendada kompetentsid järgmiselt:

- a) Lehtmetsalli APJ vesilõikepinkide operaatori osakutse: kompetentsid B.2.1 – 2.3, B.2.14, B.2.4 ja B.2.8;
- b) Lehtmetsalli APJ gaasi- ja plasmalõikepinkide operaatori osakutse: kompetentsid B.2.1 – 2.3, B.2.14, B.2.5, B.2.6 ja B.2.8;
- c) Lehtmetsalli APJ laserlõikepinkide operaatori osakutse: kompetentsid B.2.1 – 2.3, B.2.14, B.2.7 ja B.2.8;
- d) Lehtmetsalli APJ lehetöötlemiskeskuste operaatori osakutse: kompetentsid B.2.1 – 2.3, B.2.14, B.2.9 ja B.2.10;
- e) Lehtmetsalli APJ painutuspinkide operaatori osakutse: kompetentsid B.2.1 – 2.3, B.2.14, B.2.8 ja B.2.11;
- f) Lehtmetsalli APJ plastse deformeermise seadmete operaatori osakutse: kompetentsid B.2.1 – 2.3, B.2.14, B.2.8, B.2.12 ja B.2.13

### B.2 Kompetentsid

## KOHUSTUSLIKUD KOMPETENTSID

<b>B.2.1 Tööprotsessi ettevalmistamine</b>	<b>EKR tase 4</b>
<p>Tegevusnäitajad:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Tutvub tööjoonisega ja veendub, et eelseisva tööoperatsiooni instruksioonid on olemas, need on selged ja arusaadavad (vajalikud parameetrid kindlaks määratud ja olemas). Vajadusel küsib täiendavat infot.</li> <li>2. Veendub, et töökoha vahetu lähedus on korras ja ohutu. Kontrollib, et tööks vajalikud isikukaitse-vahendid (prillid, kindad jm) on olemas ja korras.</li> <li>3. Viib läbi tööpingi visuaalse vaatluse veendumaks, et see on enne töö alustamist korras, puhastatud ja seadistatud.</li> <li>4. Kontrollib vajalike dokumentide (töökäsk, saatelehed, vigade ja probleemide raportid jne.) olemasolu ja täidab neid jooksvalt.</li> </ol>	
<b>B.2.2 Tööpingi töö kontrollimine, jälgimine, kohandamine ja seadistamine</b>	<b>EKR tase 4</b>
<p>Tegevusnäitajad:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Lülitab tööpingi tööle ning jälgib, et selle töös ei esine hälbeid. Hälvete korral reageerib vastavalt volitustele kiiresti ja asjakohaselt, vajadusel teavitab probleemidest spetsialisti või oma vahetut ülemust.</li> <li>2. Valmistab vajadusel toote näidis- või proovieksemplari, veendumaks et tööpingile seadistatud parameetrid ja töökäsk on omavahel vastavuses. Vajadusel kohandab parameetreid.</li> </ol>	
<b>B.2.3 Tööpingi hooldus- ja remonditööd</b>	<b>EKR tase 4</b>
<p>Tegevusnäitajad:</p>	

1. Teeb tööpingi regulaarseid hooldus- ja puhastustöid selleks ettenähtud korras ja –vahendeid kasutades. Korrastab ja puhastab töö lõpetades alati oma töökoha vahetu läheduse ning tööpingi. Kontrollib tööpingi korrasolekut kogu tööperioodi jooksul. Probleemide tekkimisel võtab vastavalt volitustele kasutusele meetmed rikke kõrvaldamiseks või teavitab oma vahetat ülemust või spetsialisti.
2. Registreerib kõik tekkinud probleemid ja parandustööde teostamise andmed selleks ettenähtud korras.
3. Teeb vastavalt talle antud volituste piires tööpingi pisiremonti- ja tehnilist hooldust. Vajadusel kutsub välja tehniku ja informeerib teisi asjakohaseid isikuid.

## VALITAVAD KOMPETENTSID

Kutse saamiseks tuleb tõendada lisaks:

- a) üks vabalt valitav lehtmetsalli lõiketehnoloogia rakendamise kompetents (B.2.4-B.2.8)
  - b) üks vabalt valitav lehtmetsalli stantsimistehnoloogia rakendamise kompetents (B.2.9 ja B.2.10)
- ja
- c) üks vabalt valitav lehtmetsalli plastse deformeerimise rakendamise kompetents (B.2.11-B.2.13).

<b>B.2.4 Lehtmetsalli lõikamine vesilõikuspinkidel</b>	<b>EKR tase 4</b>
<p>Tegevusnäitajad:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides vesilõikuspinkide abil lehtmetsallist detaile.</li> <li>2. Valmistab proovidetaali ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele.</li> <li>3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide valmistamiseks.</li> </ol>	
<p>Teadmised:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) vesilõikuspinkidel kasutatavad tööriistad ja kulutarvikud;</li> <li>2) vesilõikusstehnoloogia eripära, selle tööpõhimõte;</li> <li>3) vesilõikusstehnoloogia rakendusala.</li> </ol>	
<b>B.2.5 Lehtmetsalli lõikamine gaasilõikuspingil</b>	<b>EKR tase 4</b>
<p>Tegevusnäitajad:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides gaasilõikuspingi abil lehtmetsallist detaile.</li> <li>2. Valmistab proovidetaali ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele.</li> <li>3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide valmistamiseks.</li> </ol>	
<p>Teadmised:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) gaasilõikuspinkidel kasutatavad tööriistad ja kulutarvikud;</li> <li>2) gaasilõikusstehnoloogia eripära, selle tööpõhimõte;</li> <li>3) gaasilõikusstehnoloogia rakendusala.</li> </ol>	
<b>B.2.6 Lehtmetsalli lõikamine plasmalõikuspingil</b>	<b>EKR tase 4</b>
<p>Tegevusnäitajad:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides plasmalõikuspingi abil lehtmetsallist detaile.</li> <li>2. Valmistab proovidetaali ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele.</li> <li>3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide valmistamiseks.</li> </ol>	
<p>Teadmised:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) plasmalõikuspinkidel kasutatavad tööriistad ja kulutarvikud;</li> <li>2) plasmalõikusstehnoloogia eripära, selle tööpõhimõte;</li> <li>3) plasmalõikusstehnoloogia rakendusala.</li> </ol>	
<b>B.2.7 Lehtmetsalli lõikamine laserlõikuspingil</b>	<b>EKR tase 4</b>
<p>Tegevusnäitajad:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides laserlõikuspingi abil lehtmetsallist detaile.</li> <li>2. Valmistab proovidetaali ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele.</li> <li>3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide valmistamiseks.</li> </ol>	
<p>Teadmised:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) laserlõikuspinkidel kasutatavad tööriistad ja kulutarvikud;</li> <li>2) laserlõikusstehnoloogia eripära, selle tööpõhimõte;</li> </ol>	

3) laserlõikustehnoloogia rakendusala.	
<b>B.2.8 Lehtmetalli lõikamine mehaanilise lõikamise masinatel</b>	<b>EKR tase 4</b>
Tegevusnäitajad: 1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides mehaaniliste lõikepinkide abil lehtmetallist detaile. 2. Valmistab proovidetaili ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele. 3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide valmistamiseks.	
Teadmised: 1) metallilõikepinkidel kasutatavad tööriistad ja kulutarvikud; 2) erinevate metallilõiketehnoloogiate eripärad, nende toimimise põhimõtted; 3) erinevate metallilõike tehnoloogiate rakendusala.	
<b>B.2.9 Lehtmetalli stantsimine APJ lehetöötlemiskeskustel</b>	<b>EKR tase 4</b>
Tegevusnäitajad: 1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides APJ lehetöötlemiskeskustel erinevatest materjalidest detaile. 2. Valmistab proovidetaili ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele. 3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide valmistamiseks.	
Teadmised: 1) stantsimisel kasutatavaid templid, matriitsid ja kulutarvikud; 2) stantsimise liigid, nende toimimise põhimõtted; 3) stantsimise parameetrid ja nende määramine.	
<b>B.2.10 Lehtmetalli stantsimine erinevatel stantsimispress-seadmetel</b>	<b>EKR tase 4</b>
Tegevusnäitajad: 1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides erinevatel stantsimispress-seadmetel (ekstsentrisk-, hüdrauliline-, servoelektriline press jne.) lehtmetallist detaile. 2. Valmistab proovidetaili ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele. 3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide valmistamiseks.	
Teadmised: 1) stantsimisel kasutatavaid templid, matriitsid ja kulutarvikud; 2) stantsimise liigid, nende toimimise põhimõtted; 3) stantsimise parameetrid ja nende määramine.	
<b>B.2.11 Lehtmetallide plastne deformeerimine APJ painutuspinkidel</b>	<b>EKR tase 4</b>
Tegevusnäitajad: 1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides APJ painutuspinkide (painutuspressid- ja pöördpainutusseadmed) abil erinevatest materjalidest detaile. 2. Valmistab proovidetaili ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele. 3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide painutamiseks.	
Teadmised: 1) plastsel deformeerimisel kasutatavad tööriistad (templid, matriitsid, rullid jne) ja kulutarvikud.	
<b>B.2.12 Lehtmetallide plastne deformeerimine rullpainutus- ja rullprofileerimis-seadmetel</b>	<b>EKR tase 4</b>
Tegevusnäitajad: 1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides rullpainutus- ja rullprofileerimis-seadmete abil erinevatest materjalidest detaile. 2. Valmistab proovidetaili ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele. 3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide valtsimiseks.	
Teadmised: 1) plastsel deformeerimisel kasutatavad tööriistad (templid, matriitsid, rullid jne) ja kulutarvikud.	
<b>B.2.13 Lehtmetalli plastne deformeerimine muudel vormimisseadmetel</b>	<b>EKR tase 4</b>
Tegevusnäitajad: 1. Valmistab etteantud tööjooniseid järgides muudel lehtmetalli vormimise seadmetel (trugimis- (koolutamise-) pingid jne.) lehtmetallist detaile.	

2. Valmistab proovidetaili ja võrdleb selle vastavust tööjoonisele.
3. Vajadusel seadistab tööpingi lihtsamate detailide valmistamiseks.

Teadmised:

- 1) plastsel deformeerimisel kasutatavad tööriistad (templid, matriitsid, rullid jne) ja kulutarvikud.

## KUTSET LÄBIVAD KOMPETENTSID

<b>B.2.14 APJ lehtmetsalli töötlemispinkide operaator, tase 4 kutset läbiv kompetents</b>	<b>EKR tase 4</b>
<p>Tegevusnäitajad:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. APJ lehtmetsalli töötlemispinkide operaator peab oma töös tähtsaks kliendi rahulolu ning valmistab kvaliteetseid tooteid, mis vastavad kokkulepitud standarditele. Ta peab kinni tähtaegadest ja etappidest.</li> <li>2. Ta kasutab aega efektiivselt, töötab süsteemselt ja organiseeritult ning järgib etteantud juhiseid, protseduure ja ohutusnõudeid.</li> <li>3. APJ lehtmetsalli töötlemispinkide operaator kasutab oma tööeesmärkide saavutamiseks kõiki omandatud valdkonna-spetsiifilisi teadmisi ning tehnoloogia poolt pakutavaid võimalusi. Ta jagab oma teadmisi ja valdkonna spetsiifikat ka kolleegidega ning arendab oma töölaseid teadmisi läbi pideva professionaalse arengu.</li> <li>4. Ta on kiire mõtlemisega ning saab uuest informatsioonist kiiresti aru. Uute tööülesannete, meetodite ja tehnikate omandamine ei valmista talle raskusi. On orienteeritud tulemustele ning isiklike tööeesmärkide saavutamisele.</li> <li>5. Oma tööd tehes analüüsib ta oma tegevusi ning esitab vajadusel ideid ja uuendustepanekuid töö parendamiseks.</li> <li>6. APJ lehtmetsalli töötlemispinkide operaator on oma olemuselt meeskonnatöötaja. Tal on selge arusaamine organisatsiooni erinevate osakondade tööst ja funktsioonidest ning suhtleb inimestega kõikidelt tasanditelt, avaldab selgelt oma arvamust ega varja informatsiooni. Vajadusel tuleb toime ka konfliktsituatsioonides.</li> <li>7. Kriitikasse suhtub mõistvalt, suudab sellest järeldusi teha ja õppida.</li> <li>8. Eesti keel tasemel B2 ja üks vabalt valitud võõrkeel (soovitavalt inglise keel) tasemel A2.</li> <li>9. Kasutab oma igapäevatoos arvutit infotöötuse ja kommunikatsiooni osas algtasemel kasutaja tasemel, algteadmised CAD/CAM programmidest.</li> </ol>	
<p>Teadmised:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) kutsealane terminoloogia, tehnilises dokumentatsioonis kasutatud mõisted, sümbolid ja märgid;</li> <li>2) tööpinkide tööpõhimõtteid, erinevad programmid ja töörežiimid, nende tehnilised võimalused;</li> <li>3) enamlevinud APJ pinkide juhtsüsteemid;</li> <li>4) masina töö jälgimise meetoodika ja meetodid, rikkele viitavad märgid näidikul;</li> <li>5) käitumisjuhised rikke ilmnemisel (teadmine, kuidas seisata masina töö või operatsiooni käik, nii et tekkinud kahju (masina tehniline seisund, toorainekulu jms.) oleks võimalikult vähene);</li> <li>6) üldised ohutustehnika reeglid, masina/tööpingi kasutamisest tulenevad turvameetmed ning isikukaitsevahendid;</li> <li>7) enamlevinud tüüprikked, nende ennetamise ja kõrvaldamise meetodid;</li> <li>8) tehniliste parandustööde arhiveerimise vajalikkus edaspidise töö seisukohast, dokumentide vormistamise nõuded;</li> <li>9) muud töös vajalikud dokumendid (töökäsud, raportid jne), nende täitmise ja vormistamise nõuded;</li> <li>10) baasteadmised metallide töötlemisest (lukksepatööd, materjalide mehaaniline töötlemine jne.);</li> <li>11) lehtmetsalli töötlemisel vajalikud mõõtevahendeid (näit. nihik, nurgamõõtja, mõõdulint jne.), nende kasutusjuhised;</li> <li>12) erinevaid lehtmetsalli materjalid, nende visuaalselt ja tootemarkeeringu järgi eristamise tunnused.</li> <li>13) enamlevinud lehtmetsalli EN ja ISO materjalistandardid.</li> </ol>	
<p>Hindamismeetod(id):</p> <p>Läbivaid kompetentse hinnatakse integreeritult kõigi teiste kutsestandardis toodud kompetentside hindamise käigus.</p>	

## C-osa ÜLDTEAVE JA LISAD

<b>C.1 Teave kutsestandardi koostamise ja kinnitamise kohta ning viide ametite klassifikaatorile</b>	
1. Kutsestandardi tähis kutseregistris	24-08052019-2.4.1/4k

2. Kutsestandardi koostajad	Ivar Peedu, FinEst Steel AS Peeter Kalmet, Favor AS Henri Tabri, Aider OÜ Aleksi Saareväli, Tallinna Tööstushariduskeskus Veiko Põldmaa, Tallinna Tööstushariduskeskus Katrín Tammjärv, SA Innove
3. Kutsestandardi kinnitaja	Tehnika, Tootmise ja Töötlemise Kutsenõukogu
4. Kutsenõukogu otsuse number	12
5. Kutsenõukogu otsuse kuupäev	08.05.2019
6. Kutsestandard kehtib kuni	26.04.2021
7. Kutsestandardi versiooni number	4
8. Viide Ametite Klassifikaatorile (ISCO 08)	7223 Metallitöötuspinkide seadistajad ja operaatorid
9. Viide Euroopa kvalifikatsiooniraamistikule (EQF)	4
<b>C.2 Kutsenimetus võõrkeeles</b>	
Inglise keeles	Sheet Metal, CNC Machine Operator, EstQF Level 4
Vene keeles	Оператор станков с ЧПУ
<b>C.3 Lisad</b>	
Lisa 1 <a href="#">Keelte oskustasemete kirjeldused</a>	
Lisa 2 <a href="#">Digipädevuste enesehindamise skaala</a>	