



Co-funded by the
Erasmus+ Programme
of the European Union



Az előzetesen megszerzett tudás (RPL) elismerésének útmutatója és eszközei a hegesztési ágazatban

2018 május



PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.

Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézeteit tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



Tartalomjegyzék

Előszó	3
Háttér	4
Bevezetés	5
1. Az érvényesítési folyamat szakaszai	6
1. Ügyfélfogadás és dokumentáció	8
2. Elismerés	9
3. Értékelés és érvényesítés	9
4. Oklevél odaítélése	10
2. Eszközök	11
1. Hegesztés szakmai képzés jelentkezési lap	12
2. Hegesztés szakmai képzés személyes motivációk adatlapja	12
3. Felvételi interjú útmutató	12
4. Önértékelési háló	13
5. Portfólió- és portfólió-ellenőrző lista	13
6. Portfólió műszaki felülvizsgálati dokumentum	14
2.7 Hegesztési műszaki felvételi interjú útmutató	14
2.8 Hegesztési gyakorlat (WD)	15
2.9 Vizsga	16
3. Hogyan lehet bevezetni, alkalmazni az RPL modellt és eszközöket?	17
4. A folyamat tényezői	20
5. Hozzáadott érték és kihívások	22
Mellékletek	24



Előszó

A MAKE-IT projekt célja egy európai ágazatspecifikus képesítési rendszer kialakítása a tanulási eredményekbe (LOs), és létrehozni egy harmonizált európai programot a hegesztési ágazatban az előzetes tanulás elismerésére (RPL). Az "Európai hegesztő szakember" profiljának kompetenciamodelljének elismerését és érvényesítését az Európai Képesítési Keretrendszer (EQF) és a szakoktatási és szakképzési európai kreditrendszer (ECVET) módszertan alkalmazásával a tananyaghoz alkalmazzák. Ennek célja:

- Az innovatív képzési képesítés bevezetése az új uniós partnerek körében;
- Az előzetesen megszerzett tudás (RPL) modell elismerése az olyan uniós partnerek körében, akik már képzést nyújtanak, de nincsenek megalapozott eljárások a munkaalapú tanulás elismerésére és a képesítések érvényesítésére;
- Az "európai hegesztő szakember" (EWP) képesítési profiljával kapcsolatos közös eljárások és hiányosságok azonosítása a különböző EU-országokban;
- Működési keret létrehozása egy, az EKKR-szinteken alapuló modell kidolgozására, a kreditek elismerésének és átadásának fokozására az ECVET módszertan és eszközök alkalmazása révén;
- Az oktatók képességeinek és kompetenciáinak fejlesztése a hegesztési ágazatban, a sikeres pedagógiai módszerek és gyakorlatok cseréjének ösztönzése a szakoktatás és szakképzésben részt vevő pedagógusok és oktatók között;
- Az EU hálózatának fejlesztése a jövőbeli együttműködés és mobilitás ösztönzése érdekében az oktatás és a munka területén, valamint a projekt eredményeinek előmozdítása, mint a legjobb gyakorlat a többi ágazatra.

Az RPL-re vonatkozó európai harmonizált rendszer létrehozása megköveteli a szakaszok és az elismerés eszközeinek meghatározását. E szakaszok és eszközök meghatározásához fontos volt egy olyan felmérés alkalmazása, amely az egyes országok (Magyarország, Norvégia, Portugália és Spanyolország) partnereitől gyűjtött információkat, hogy támogassa a jelenlegi RPL iránymutatás kialakítását. A különböző fázisok mindegyikében az információgyűjtés mellett célul tűzték ki a partnerek átfogó nézeteit arról is, hogyan alkalmazzák az RPL egyes szakaszait a hegesztési ágazatban.

Az útmutatóban szereplő lépések és eszközök nem tekintendők szigorú útmutatásnak, amelyet egységesen kell alkalmazni. Helyette inkább irányadó referenciáknak kell tekinteni a kifejlesztendő munka számára.



Háttér

Korábban ez a projekt volt a B-PROF projekt, amelynek célja egy olyan értékelési módszertan kidolgozása és validálása, amely lehetővé teszi a hegesztők szakmai profilját (EW) alkotó tudás, készségek és kompetenciák elismerését. A MAKE-IT-hez hasonlóan ez a projekt iránymutatást is megfogalmazott, és "lépésről-lépésre" írta le a megelőző tanulás akkreditációjában részt vevő különböző szakaszokat, eszközöket és szereplőket a pályázó jelentkezésétől a bizonyítvány megszerzéséig.

A B-PROF eredmények a MAKE IT RPL folyamat kiindulópontjai, vagyis a hegesztési / hegesztő képességeket a jelölt hegesztési eljárás/anyag képzésre történő jelentkezésekor értékelik, mielőtt az RPL koordinációs szerepet kap.

Az EWP-nek képesnek kell lennie magasabb szintre, egynél több hegesztési eljárásra vagy anyagcsoportra, az eredetileg bemutatott anyagokon felül. Ezenkívül az EWP koordinációs szerepet tölt be, amely várhatóan képes felügyelni a hegesztési tevékenységet. A tanulási eredmények standardjai tartalmazzák a hegesztési folyamatokra és berendezésekre vonatkozó eltérő és mélyebb gyakorlati ismereteket; az anyagok viselkedését a hegesztésben, a tervezést, az építést valamint a gyártást, alkalmazásokat és mérnöki tevékenységeket, összehasonlítva a hegesztő profiljával.

A MAKE IT RPL modellt úgy fejlesztették ki, hogy lehetővé tegye a jelölt belépési követelményeinek ellenőrzését demonstrációs gyakorlatok használatával, ha a jelölt nem rendelkezik olyan anyagokkal, amelyek alátámasztják hegesztési képességét. A modell továbbfejleszti a megvalósítást, összehasonlítva a B-PROF-val, amely tartósabb támogatást nyújt a hegesztési és koordinációs ismeretek és készségek általános azonosításához, felismeréséhez és értékeléséhez, ami konkrét tevékenységek és kérdések felhasználásával lehetséges a jelöltértékeléshez, például a gyakorlati hegesztési szimuláció és a technikai felvételi interjú során.

Így a B-PROF-ban kifejlesztett hegesztő RPL-folyamatok felülvizsgálata és frissítése jelentősen fejlődött a MAKE IT projekt során, lehetővé téve a továbbképzést hegesztőből hegesztési koordinátorrá. A MAKE IT projekt kifejlesztette a szükséges eszközöket is az RPL nemzeti szintű végrehajtásához.

Az Európai Hegesztési Szövetség (EWF) alternatív útja a képzésnek csupán egy inspiráció keresés volt a hegesztési ágazat RPL rendszerének fejlesztéséhez. Az alternatív útvonal olyan személyeket céloz meg, akik már rendelkeznek a munkaköri funkcióval egy bizonyos szinten, anélkül, hogy megfelelő képesítést szereztek volna. Ezek az egyének bebizonyíthatják, hogy



képesek a vizsgára közvetlenül vagy egy jóváhagyott képzés nélkül, vagy csak a tanfolyam egy részén történő részvétellel.

Annak ellenére, hogy az EWF rendszerén és tagjai körében ismert, az alternatív útvonalat egyszerűsíteni kell, hogy mindenki kihasználhassa a potenciálját. A MAKE IT RPL modell célja az igények kielégítése azzal, hogy nagyobb rugalmasságot és átláthatóságot vezet be az előzetes tapasztalatok értékelésénél. Ezt a folyamatban részt vevő szakaszok, eszközök és szereplők világos meghatározásával érik el, olyan harmonizált eszközök kifejlesztése és terjesztése révén is, amelyek támogatják a modell európai megvalósítását.

Bevezetés

A validálás arról szól, hogy láthatóvá válik az egyének sokszínű és gazdag tudása, és értéket tulajdonít az adott tudásnak, függetlenül attól, hogy a tanulás milyen környezetben zajlott. Az érvényesítés lehetővé teszi a bizonyítékok bemutatását és a formális (szervezett tanulói környezetben - oktatási vagy képzési intézményben vagy munkában való részvételt), informális (nem strukturált környezetben - a munka, a család vagy a szabadidős tevékenységek napi tevékenységei) és a nem-formális tanulást (amelyek a szakmai szövetségek, egyesületek, a társadalmi csoportok vagy mozgalmak által kifejlesztett, nem kifejezetten tanuláshoz minősülnek), amelyeket korábban az egyén életének különböző kontextusaiban szereztek meg, és amelyek a szakmai kompetenciák egy speciális színvonalára vonatkoztak.

A hegesztési ágazatban az RPL-re vonatkozó európai harmonizált rendszer kialakítása azért lehetséges, mert a képesítési és képzési iránymutatások az Európai Képesítési Keretrendszert (EQF) követve tanulási eredményekre épülnek, azonosítva azt, hogy a tanuló tudja, megérti és képes a tanulási folyamat befejezése után.

A rendszer kidolgozása lehetővé teszi az EWF tagországok szakemberei számára, hogy belépjenek és elérhessék a hegesztési képesítést anélkül, hogy el kellene hagyniuk a munkát, hogy hónapokat töltsenek fel hagyományos képzéssel. Az RPL személyi- vagy karrierfejlesztésre is felhasználható, lehetővé téve a szakemberek számára, hogy ismereteiket és készségeiket elismerjék egy harmonizált európai képesítési rendszerben, ezáltal erősítve az egész életen át tartó tanulás fogalmát.

A jelen útmutató egy olyan eszköz, amely támogatja a hegesztési ágazatban a szakmai kompetenciák validálási folyamatait, figyelembe véve a gyakorlatok szabványosítását és a szubjektivitás minimalizálásának lehetőségét, amely e folyamatok operacionalizálásából és az azok részét képező módszertani eszközökből ered.

Ez a dokumentum öt részre tagolódik: az 1. rész meghatározza az RPL folyamat különböző szakaszait, a pályázó jelentkezésétől az oklevél megszerzéséig; a 2. rész bemutatja azokat az eszközöket, amelyek igazolásként, vagy dokumentálására és bemutatására használhatók; a 3. rész ismerteti az RPL modell és eszközök megvalósításának módját; a 4. rész meghatározza a kulcsfontosságú szereplőket a folyamat során; és az 5. rész bemutatja az RPL folyamat fejlesztésében és végrehajtásában jelentkező hozzáadott értéket és kihívásokat. Az útmutató PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.

Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézeteit tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



Co-funded by the
Erasmus+ Programme
of the European Union



utolsó része tartalmazza az összes mellékelt dokumentumot mellékletként.

PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.
Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézeteit tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



1. Az érvényesítési folyamat szakaszai

Az érvényesítési folyamat négy szakaszból áll (az EU Tanácsa ajánlása szerint, 2012):

- a) Azonosítás,
- b) Dokumentáció,
- c) Értékelés,
- d) Minősítés.

Az EWF Oktatási, Képzési és Képesítési Rendszerében fontos tisztázásra van szükség a **tanúsítás és a minősítés** fogalma között:

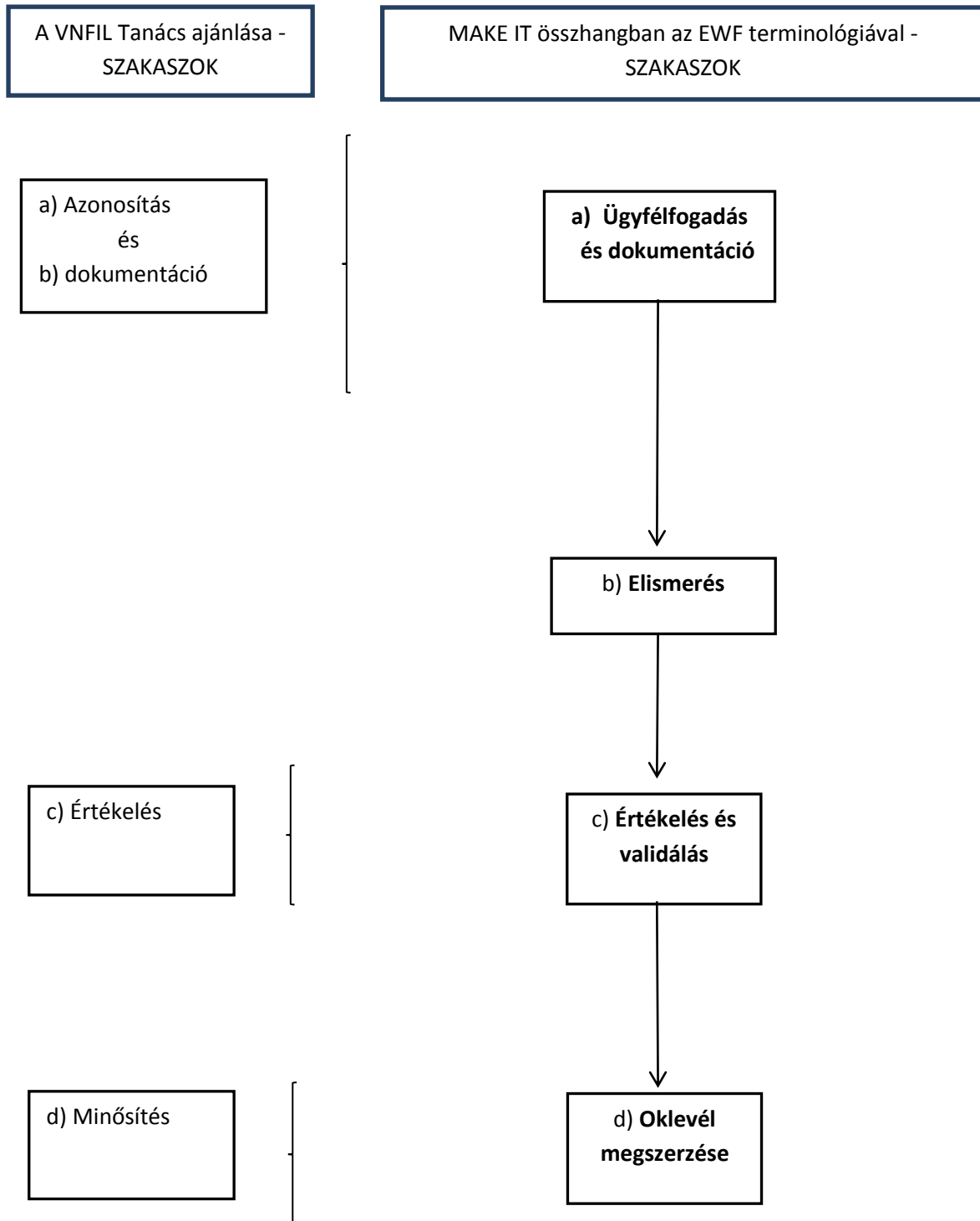
- Az EWF hegesztő személy tanúsítása a hegesztési munkakompetenciák felmérésének és felismerésének folyamatát jelenti a hegesztési koordinációban, a hegesztő- és hegesztőgépben, a hegesztőberendezésekben és a hegesztőkészülékekben. Ez a folyamat tanúsítvány kiadásához vezet érvényességi időtartammal. Mivel a tanúsítás iparági követelmény, a tanúsított személyeknek jóval a lejáratí idő előtt kell megújulniuk a tanúsítás folytonosságának biztosítása érdekében.
- A hegesztő személy minősítése a speciális iránymutatások szerinti képzés biztosítására vonatkozik, így a hegesztés és a kapcsolódó területek összes szakmai szintjét lefedik, mint például a termikus szórás, ragasztás, műanyaghegesztés és víz alatti hegesztés. Az EWF képesítési rendszere harmonizált tudást, készségeket és kompetenciát biztosít minden oklevelet szerzett számára a világ bármely régiójában.

Ez az útmutató a fenti szakaszok szerint van felépítve. Ennek az útmutatónak az alkalmazásában azonban a négy szakaszt az EWF teljesítményének kontextusához kellett igazítani, az 1. ábrán bemutatott módon, ezért helyettük a következő megnevezéseket fogadták el:

- a) Ügyfélfogadás és dokumentáció,
- b) Elismerés,
- c) Értékelés és validálás
- d) Oklevél megszerzése.



1. ábra - Négy szakasz és összefüggés az EWF kontextusával:





Co-funded by the
Erasmus+ Programme
of the European Union



*** VNFIL - "A nem formális és az informális tanulás érvényesítése" (további részletek a szójegyzékben található)**

PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.

Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézeteit tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



1.1 Ügyfélfogadás és dokumentáció

Az ügyfélfogadás és a dokumentáció ezen szakasza nagyon fontos a jelöltek számára, hogy tájékozott döntést hozzanak a folyamatban való részvételükről az elejétől kezdve. A jelen szakaszban rendelkezésre bocsátandó információknak többek között tartalmazniuk kell:

- Információ az EWF minősítési rendszerről,
- Információ az EWF minősítés eljárásáról,
- Az EWF RPL eljáráshoz való alkalmazásra vonatkozó követelmények,
- A jelölt jogai és kötelességei,
- A folyamatot alkotó lépések,
- A kapcsolódó költségek,
- A folyamat előnyei.

Ebben a szakaszban a jelöltet tájékoztatni kell az előírásokról, amelyeknek meg kell felelniük az RPL folyamat elindításához.

Milyen eszközök támogatják az ügyfélfogadást és dokumentációt?

A különböző eszközök kombinált használata hozzáadott értéket jelent az egyén által korábban megszerzett ismeretek, készségek és kompetenciák azonosításához:

Portfólió:

Hegesztés szakmai képzés jelentkezési lap (1. melléklet)

Hegesztés szakmai képzés személyes motivációk adatlapja (2. melléklet)

Felvételi interjú útmutató (3. melléklet)

Önértékelési háló (4. melléklet)

A portfólió ebben a szakaszban az előnyben részesített eszköz. Tartalmaznia kell az összegyűjtött információkat a hegesztés szakmai képzés jelentkezési lapról és a személyes motivációk adatlapjáról; valamint a felvételi interjú útmutatóból és az önértékelési hálóról a releváns tanúsítványokkal és diplomákkal. Ezekkel a nyomtatványokkal a jelölt bizonyítani tudja szakmai eredményeit, ideértve a munkáltató adatait, időtartamát, szerepét és felelősségét, valamint a megfelelő képesítési oktatási és képzési utakat.

Mely szereplők vonhatók be az ügyfélfogadás és a dokumentációs folyamatba?

PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.

Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézeteit tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



Az ebben a fázisban részt vevő szereplők az ATB - EWF Felhatalmazott Képzési Testület - és a jelölt. Az ATB megkapja a pályázó pályázatát, és részletes információkat nyújt az EWF képesítésekről.

1.2 Elismerés

A portfólióban összegyűjtött dokumentációt érvényesíteni kell annak érdekében, hogy a jelölt elindíthassa az RPL folyamatot. Ebben a szakaszban a jelöltnek bizonyítania kell, hogy eleget tesz az ügyfélfogadás és dokumentációs szakaszban említett követelményeknek, hogy elindíthassák az RPL folyamatot.

Milyen eszközök támogatják az elismerés szakaszát?

Portfólió ellenőrző lista (5. melléklet).

A jelölt és az ATB egy portfólió-ellenőrzési listát (5. MELLÉKLET) fog használni annak ellenőrzése érdekében, hogy a követelményeknek való megfelelés és a kötelező és egyéb releváns dokumentumok bemutatásra kerüljenek a folyamat során.

Mely szereplők vehetnek részt az elismerési folyamatban?

Ebben a szakaszban a legfőbb szereplő az ATB, amely a következő feladatokat látja el:

- ellenőrzi, hogy a jelölt megfelel-e a követelményeknek;
- ellenőrzi, hogy a jelölt rendelkezik-e érvényes bizonyítékokkal;
- kitölti a portfólió-ellenőrző lista fejlécének táblázatát a döntésnek megfelelően;

1.3 Értékelés és érvényesítés

A szakmai kompetencia validálása a portfólió elemzésére és értékelésére összpontosít a tanulási eredmények szabványai, valamint a technikai interjú és vizsga alapján. Ezen értékelés alapján azonosítani kell a validálandó kompetenciákat és a még bizonyítandó és / vagy kifejlesztett kompetenciákat. Pontosabban a következőket kell figyelembe venni: az alkalmassági egységek, az alkalmasság további bizonyítékainak összegyűjtése, az evidenciák összehasonlítása a megfelelő standarddal és az igazolt bizonyosságon alapuló döntés megfogalmazása.

A **kompetenciák standardjai** minden egyes képesítésre épülnek, és ugyanazt az alapstruktúrát követik, amely a következő jellemzőkkel bír:

- A kompetencia-egységek egy készlete (UC);
- A témák egy készlete;

PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.

Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézeteit tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



- Minden UC egy vagy több akcióból vagy eredményből áll.

Milyen eszközök támogatják az értékelési és érvényesítési folyamatot, javítják és mutatják be a megszerzett kompetenciák evidenciáit?

Portfólió technikai felülvizsgálati dokumentum (6. melléklet)

Műszaki interjú útmutató (7. melléklet)

Vizsga

Mely szereplők vehetnek részt az értékelési és érvényesítési folyamatban?

A bevont szereplő e szakaszban az ATB, amely felelős a portfólió technikai felülvizsgálatáért és a technikai interjú útmutatóért. A vizsgázó által elért eredményeket a vizsga előtt be kell jelenteni az ANB felé - EWF Meghatalmazott Jelölő Testület.

Amikor a jelöltnek be kell mutatnia a hegesztési készségeit, akkor az ANB által jóváhagyott vizsgáztatót kell kijelölni, aki lehet hegesztési oktató. A tréner tárgyilagosságát az IAB 089 útmutató (legújabb kiadás) által leírt nemzetközi hegesztő specifikus követelményeknek megfelelően kell garantálni.

A vizsgarendszer fejlesztése és átültetése a vizsgabizottság feladata, az ANB felügyelete alatt.

1.4 Diploma (oklevél) odaítélése

Az RPL folyamat utolsó szakasza, hogy az ANB oklevelet ad a vizsgázónak, aki sikeresen elvégezte a szóbeli és gyakorlati vizsgát, teljesítve a kialakított mintákat, amelyek tükrözik a szakmai és az egyéni teljesítmény követelményeit.

A vizsgázó teljesítménye és a vizsgabizottság végső döntése alapján kétféle oklevél adható ki, mindkettő érvényességi idő nélkül:

- Teljes, ha a vizsgázó sikeresen letette a vizsgát.
- Részleges, ha a vizsgázó sikeresen elvégezte a képesítés megszerzéséhez szükséges vizsgák egy meghatározott részét.

Mely szereplők vehetnek részt az oklevél odaítélésének fázisában?

Ebben a szakaszban csak egy szereplő kerül bevonásra, az ANB. Az ANB felelős a jelölt oklevelének odaítéléséért, az RPL-folyamat sikeres elvégzésének eredményeképpen a képesítés vagy rész-képesítés megítéléséért.



2. Eszközök

Az RPL folyamatban használt eszközöknél nagyon fontos a minőség, az érvényesség és a megbízhatóság. Eszközök széles köre áll rendelkezésre, amelyek hasznosíthatók az evidenciák dokumentálására, bemutatására.

Eszközök az evidenciák összesítésére:

- ✓ **Tesztek és vizsgálatok** - A tesztek és vizsgálatok könnyebben kapcsolódhatnak az oktatási és képzési normákhoz, mint más módszerek, azonban olyan területeken, ahol a gyakorlati készségek és kompetenciák fontosak, a vizsgálat eredménye nem lehet meggyőző a tudás és a tanulás mértékével kapcsolatban.
- ✓ **Társalgási módszerek** - Az interjúk segítségével további információk nyerhetők ki a már dokumentálható ismeretekről, készségekről és kompetenciákról. Fontos szerepet játszhatnak az RPL folyamat során, különösen a megszerzett kompetenciák azonosításában. Az interjúk hasznosak lehetnek ahhoz, hogy a pályázót egy "strukturált útmutatásra" vezesse. Mindazonáltal megfelelő protokollt kell végrehajtani annak biztosítása érdekében, hogy az eredmény megbízható és tárgyilagos legyen. Az értékelőknek módszertani útmutatót kell követniük, hogy megkapják a releváns és megfelelő információkat a pályázóról.
- ✓ **Kinyilatkoztató módszerek** - Az 'egyének' független azonosításán és nyilvántartásán alapul a kompetenciák alapján, melyet egy harmadik fél validál. Azonban fontos, hogy az egyének világos módszert vagy útmutatást kapjanak a tudás és készségek önértékelésében. A tanácsadók útmutatása segíthet a folyamat átláthatóságának és megbízhatóságának növelésében, például: önéletrajz; önértékelési kérdőív a szerzett szakmai készségekről.
- ✓ **Megfigyelések** – Az evidenciák kiaknázása, miközben a jelölt a munkahelyen van. A megfigyelés lehet olyan módja annak a képességek és kompetenciák bemutatásának, amelyek érvényesítése nehézkes.
- ✓ **Szimulációk** - Ezeket akkor alkalmazzák, ha a munkahelyi megfigyelés nem lehetséges. A szimulációk megoldhatják a munkahelyi megfigyelések problémáinak egy részét,



mivel az egyéneket különböző helyzetekbe kerülhetnek, és növelhetik az értékelés helyességét.

- ✓ **Munkahelyi vagy más gyakorlatból származó evidenciák** - A jelölt evidenciákat szerez a munkahelyi-, önkéntes-, családi vagy egyéb tevékenységekből származó tanulási eredményekről. Az evidenciát az **értékelő** a kompetenciák validálási folyamatában használja fel.

Eszközök az evidenciák **dokumentálásához** és a **prezentálásukhoz**:

- ✓ Önéletrajzok (Szakmai és képzési nyomtatvány),
- ✓ Portfóliók.

Az útmutató ezen részében példákat mutatunk be evidenciák eszözeire és a korábban szerzett kompetenciák értékelésére a "hegesztő szakember" számára. E dokumentum melléklet szekciójában bemutatott eszközök a megfelelő szabvány szerint kerültek összeállításra.

2.1 Hegesztés Szakmai és képzési formanyomtatvány

A hegesztő szakmai és képzési formanyomtatvány egy általános eszköz, amelyet minden olyan pályázónak fel kell használnia, aki szeretné felismerni és érvényesíttetni a kompetenciáit (1. melléklet).

Ez egy kiegészítő dokumentuma az önéletrajznak, amely lehetővé teszi a megfelelő szakmai karrier (például munkahelyek, munkakörök, munkakörülmények stb.) és képzési információk (pl. elvégzett tréningek) összefoglalását.

Az űrlap tartalmaz egy listát is, amely különböző típusú dokumentumokat tartalmaz, amelyek bizonyítékul szolgálhatnak a gyakorlati képzéshez szükséges készségek teljesítéséről, és amelyek a jelöltet az evidenciák összegyűjtésében irányítják. Ezek az európai hegesztő és/vagy hegesztő bizonyítványok magukban foglalhatják az EWF által elismert szervezetek vagy műszaki főiskolák bizonyítványait, valamint az egyéb, az EWF-től független bizonyítványokat. Ezeknek az igazoló dokumentumoknak lehetővé kell tenniük a jelentkező hegesztési munkáinak / készségeinek megerősítését.

2.2 Hegesztés szakmai- és személyes motivációk adatlapja

A szakmai és személyes motivációs űrlap a jelölt motivációit vizsgálja a beiratkozáskor a validációs folyamathoz, valamint a technikai területek iránti általános érdeklődést. Az űrlap az attitűdökre és elvárásokra vonatkozó információkat is gyűjti a pályázó által megszerezni kívánt képesítéssel kapcsolatban a szakmai pozíció/funkció tekintetében.



A hegesztési szakemberektől és a képzés jelentkezési lapjáról kapott információk alapján, valamint a szakmai és személyes motivációs formanyomtatványokból származó információk alapján érthetővé válik, hogy mely feladatokat lehet érvényesíteni és hogyan lehet előkészíteni az interjút (2. melléklet).

2.3 Hegesztési interjú útmutató

Az interjú olyan eszköz, amely az érvényesítési folyamat különböző szakaszaiban alkalmazható, de nagyobb az előfordulása az azonosítási (ügyfélfogadás és dokumentáció)- és az értékelési szakaszokban (ami a 2.7 témakörben leírt hegesztési technikai interjúk útmutatójára utal).

Az ügyfélfogadás és a dokumentáció szakaszában az interjú a szakmai és képzési formanyomtatványban (1. melléklet) és a szakmai és személyes motivációs formanyomtatványban (2. melléklet) összegyűjtött információk kiegészítéseként és megerősítésként szolgálhat, konkrétan - egyebek mellett - az elvárások, a sikerek és kudarcok kezelésére alkalmazott stratégiák. Az interjúnak egyedinek kell lennie, és követnie kell az egyes jelöltekhez igazított útmutatót, figyelembe véve a korábban összegyűjtött információkat (3. melléklet).

Az interjú nem kötelező eszköz, és az útmutatót nem feltétlenül kell teljes körűen alkalmazni mindaddig, amíg az információ és a kapcsolódó dokumentumok elégségesnek tekinthetők a specifikus információk érvényesítéséhez.

A korábban összegyűjtött információk szerint kétféle interjú végezhető el:

- Félig strukturált interjú: minden esetben, amikor csak kevés információ van a jelöltről; javaslatot tesz olyan témákra, amelyek alapján a jelölt szabadon beszélhet, valamint a kérdező konkrétabb kérdéseket tehet fel és következtetéseket vonhat le.
- Strukturált interjú: használandó, ha elegendő információ áll rendelkezésre a pályázóról; fel kell tenni a hegesztési interjú útmutató kérdéseit (3. melléklet), feltárva az azonosított kétértelműségeket és következtetlenségeket.

Az interjú a jelölt munkahelyén lefolytatható, ha úgy ítélik meg, hogy hozzáadott értéket jelent a jelölt számára annak bizonyítása érdekében, hogy képes egy bizonyos feladat elvégzésére, példák (dokumentumok/munkák) felhasználására. Fontos azonban kiemelni, hogy ezt nem írja elő a technikai interjúk útmutatója.

2.4 Önértékelési háló

Az önértékelési háló (4. melléklet) egy opcionális eszköz, amelyet a jelölt a hosting és dokumentációs szakaszban az öndiagnosztika során felhasználhat. Ezzel az eszközzel a jelölt

PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.

Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézeteit tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



összehasonlíthatja saját tapasztalatait a LO-k szabványaival, és azonosítani tudja a készségek és ismeretek megszerzésének kontextusát (például szakmai feladatok teljesítésével vagy képzésen keresztül). Biztosítani kell a részletes listáját és a magyarázatát az alátámasztásra szolgáló evidenciáknak is.

Az önértékelési hálóban rögzített információk keresztivatkozása a pályázó által a portfólióban feltárt bizonyítékokkal alapvető fontosságú az önértékelési folyamatokban rejlő szubjektivitás csökkentéséhez.

Meg kell jegyezni, hogy az önértékelési háló nem rendelkezik hatékony értékelő szereppel, mivel annak kitöltése soha nem határozza meg önmagában a kompetencia egységek validálását vagy érvénytelenítését.

2.5 Portfólió- és portfólió-ellenőrző lista

A portfólió a megszerzett kompetenciákra vonatkozó evidenciák együtteséből áll.

A portfólió, mint értékelési elem, lényegében az egész folyamat terméke, amelyet folyamatosan frissítenek, mivel nem csak a képzésben vagy szakmai környezetben korábban szerzett kompetenciákat tartalmazza, hanem a jelentéseket is, melyek támogatják a jelölt kompetenciájának validálását a szakmai ismeretek alapján.

A portfólió kialakítása megkezdődik az ügyfélfogadás és a dokumentáció szakaszában, a szakmai és képzési nyomtatványon található információkat nagyobb objektívssággal strukturálva. A kitöltött szakmai és képzési formanyomtatvány mindig a pályázó portfóliójának része.

A szakmai interjú eredményei, valamint az értékelési szakaszban elvégzett gyakorlati bemutatók szintén részét kell képeznek a portfóliónak, mivel ezek maguk is egyes kompetenciák, s egyes elvégzett feladatok validálásául szolgálnak.

Ezen elemeken kívül csatolhatók a jelentések, bizonyítványok és igazolások, illetve egyéb elemek, amelyek igazolják a szakmai hozzáértést.

Az önértékelési hálóval együtt a portfóliót megvizsgálják, és ettől a ponttól a portfólió-ellenőrző lista (5. melléklet) kitölthető. A portfólió-ellenőrző listával összegyűjtött információk elemzésével és továbbfejlesztésével, valamint az interjúkból és a kitöltött adatlapokból/nyomtatványokból kapott adatok együttesen lehetővé teszik a szakmai kompetenciák sztenderdek szerinti validálását.

2.6 Portfólió technikai felülvizsgálati dokumentum

Ha a jelölt megfelel a követelményeknek, akkor az értékelés a portfólió műszaki felülvizsgálatával kezdődik. **E dokumentum struktúrája megegyezik az önértékelési rendszerrel,**



amely lehetővé teszi az ATB számára, hogy ellenőrizze az önértékelési háló és a portfólió tartalma közötti összhangot. A portfólió műszaki felülvizsgálati dokumentumával (6. melléklet) összegyűjtött információk fontosak a célzott technikai interjú készítésére a jelölt számára.

2.7 Hegesztés technikai interjú útmutató

A hegesztés technikai interjú útmutató (7. melléklet) alapvető szerepet játszik abban az értelemben, hogy megerősíti, hogy a jelölt rendelkezik-e a szükséges ismeretekkel és készségekkel ahhoz, hogy az RPL folyamat következő szakaszába lépjen (érvényesítés vizsgálat útján). Ezt az útmutatót ebben az összefüggésben kell használni az ATB személyzetének az interjú végzésére szolgáló eszközként. Az EWP-profil esetében legalább 2 fő ajánlott a technikai interjú levezetésére.

Az eredményes interjúhoz a jelöltnak legalább 50% -ot el kell érnie minden kompetencia egységben. A jelölt értékeléséhez alkalmazandó kritériumok a következők:

- rossz vagy hiányos válasz – 0 pont
- jó válasz - megfelelő maximális pont (az "interjú pontozó lap" figyelembevételével, mely a 'hegesztéstechnikai interjú' excel fájlban található).

2.8 Hegesztési gyakorlat

A hegesztési gyakorlat (WD) (8. melléklet) a hegesztési tevékenységre vonatkozik, amely rendszerint az EWP és az Európai hegesztő (EW) gyakorlati képzésben szerepel. A 314 WD eleme biztosított, amelyek mindegyike specifikus előzetes hegesztési eljárásokhoz (pWPS) és speciális készségekhez kapcsolódik.

A megfelelő WD-t a vizsgáztatónak kell kiválasztania, amely lehet egy az ANB által felhatalmazott hegesztő oktató annak érdekében, hogy:

- igazolja, hogy a jelölt megfelel-e a szabvány követelményeinek, azaz rendelkezik-e pontos hegesztési készségekkel az RPL folyamat eléréséhez.
- validálja a jelölt hegesztési készségeit gyakorlati szinten, hogy képes-e tompavarratot hegeszteni HL045 vagy PF hegesztési pozíciókban vagy sarokvarratot hegeszteni PA vagy PB pozícióban több hegesztési eljárásban vagy anyagcsoportban az alábbi táblázattal összhangban:



Forrás:
Ajánlott

Welding process		Practical Test		
ISO 9606	ISO 9606	Material Group (ISO TR 15608)	Welding Position	Test Dimension(s) Diameter/Thickness
MMA	111	1	PF/BW	6,0 – 13,0
		3	PF/BW	6,0 – 13,0
		4, 5, 6	H-L045/BW	Ø60,3 – Ø114.3/ 3.9 – 7.11
		7	PF/BW	6,0 – 13,0
		8	PB/FW	6,0 – 13,0
TIG	141	1	H-L045/BW	Ø60,3 – Ø114.3 3.9 – 7.11
		3	PF/BW	2,0 – 6,0
		4, 5, 6	H-L045/BW	Ø60,3 – Ø114.3 3.9 – 7.11
		7	PF/BW	2,0 – 6,0
		8	H-L045/BW	Ø60,3 – Ø114.3 3.9 – 7.11
MIG	131	22	PF/BW	2,0 – 6,0
MAG (and/or metal cored)	135 (136)	1	PF/BW	6,0 – 13,0
		8	PB/FW	6,0 – 13,0
FCAW (flux cored only)	136	1	PF/BW	6,0 – 13,0
		8	PF/BW	6,0 – 13,0
		3	PA/FW	6,0 – 13,0
GAS	311	1	H-L045/BW	Ø60,3 – Ø114.3 3.9 – 7.11

próbadarabok és gyakorlati vizsgák (IAB Guideline 252r3-2016)

Minden hegesztési bemutató tartalmaz egy értékelő hálót az elbíráló / oktató számára, hogy regisztrálja az eredményeket a jelölt teljesítményéről az egyes hegesztési feladatokban. Az egyes feladatok értékelése a teljesített kritériumok számától függ. Mivel az értékelési kritériumok súlyozása azonos, a feladat akkor tekinthető teljesítettnek, ha az értékelési kritériumok legalább fele teljesül. Ha a jelölt nem képes elvégezni a korábban kiválasztott WD-t, akkor gyakorlati hegesztési tréninget kell kidolgoznia a képzést szolgáltatóknak annak biztosítása érdekében, hogy a jelölt megszerezze a célul kitűzött hegesztési készségeket. ISO 9606 (ISO 9606-1. rész: acél, ISO 9606-2. rész: alumínium és Al-ötvözetek stb., ISO 9606-3; ISO 9606-4; stb.) a javasolt séma a hegesztő képzés tesztelésére.

- A hegesztési minőség elfogadhatóságának kritériuma meg kell feleljen az ISO 9606 szabványnak.

2.9 Vizsga

A jelölt vizsgája kötelezően az érvényesítési szakaszban kell megtörténnjen, hogy garantálható legyen a nemzetközileg harmonizált és közös követelményeknek való megfelelés az iparági követelményekkel.

PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.

Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézetét tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



Ez a szakasz az alábbiak szerint hajtható végre:

- a) Írásbeli vizsga: írásbeli teszként végezhető, amely kifejtős- és feleletválasztós kérdéssorokat tartalmaz;
- b) Szóbeli vizsga: interjú lehet, a jelölt és az értékelő bizottság valamennyi tagja között;
- c) Gyakorlati vizsga: a pályázók képességei gyakorlati bemutatással igazolhatók.

A vizsga időtartama változhat a minősítési szabvány és az értékelés alatt álló UC-k száma szerint.

Az EWP-profil esetében legalább 2 fő részvétele ajánlott a szóbeli vizsgára.

Az oktató tárgyilagosságát biztosítani kell a gyakorlati vizsga lefolytatásához, az IAB 089 útmutatóban (legújabb kiadás) leírt nemzetközi hegesztő specifikus követelmények szerint.



3. Hogyan kell bevezetni az RPL modellt és eszközöket az Európai Kiemelt Hegesztő képzés számára?

Az előzőek alapján, a jelölt hegesztésben szerzett tapasztalatát a következő RPL eszközök segítségével ellenőrizzük:

- 1. Hegesztés szakmai képzés jelentkezési lap
- 2. Hegesztés szakmai képzés személyes motivációk adatlapja
- 3. Hegesztési interjú útmutató
- 4. Önértékelési háló
- 5. Portfólió-ellenőrző lista
- 6. Portfólió műszaki felülvizsgálati dokumentum
- 7. Műszaki interjú útmutató

Az első szakaszban – ügyfélfogadás és dokumentáció - a jelentkezőt tájékoztatni kell a követelményekről, amelyeknek meg kell felelniük az RPL folyamat elindításához. Például abban az esetben, ha egy jelölt az Európai kiemelt hegesztő képzést szeretné megszerezni, a következőknek kell megfelelnie:

1. Rendelkezzen minimum 3 év hegesztői (lemez vagy cső) gyakorlattal az iparban;
2. Hegesztő szakemberként legalább egy év gyakorlat megléte a hegesztő személyek irányításában;
3. Az ISO 9606 H-L045 ss nb szerinti hegesztésre legyen képes az ISO 9606 szabvány 5.1. pontjában felsorolt hegesztési folyamatok egyikében, vagy képes legyen hegeszteni a PE ss nb vagy PC és PF ss nb pozícióban az ISO 9606 szerint legalább egy folyamatban.

Az RPL eszközök Hegesztési szakmai és képzési jelentkezési lap (1. melléklet), hegesztési szakmai és személyi motivációs adatlap (2. melléklet), hegesztési interjú útmutató (3. melléklet) és önértékelési háló (4. melléklet) többnyire beépülnek az RPL ügyfélfogadás és dokumentációs fázisba.

Az elismerési szakaszban az RPL eszköz portfólió-ellenőrző listáját (5. melléklet) használják, míg a portfólió műszaki felülvizsgálati dokumentum (6. melléklet) és a technikai interjú útmutató (7. melléklet) az értékelési és érvényesítési fázisban szerepelnek. Az első három említett eszközt elsősorban az adott sorrend szerint kell alkalmazni, kivéve a hegesztés szakmai és képzési jelentkezési lapot (1. melléklet), valamint a hegesztés szakmai és személyi motivációs űrlapot (2. melléklet), amelyek eseti jelleggel használhatóak.

A portfólió ellenőrző lista (5. melléklet) a követelményeknek való megfelelés és a kötelező és egyéb releváns dokumentumok bemutatásának ellenőrzése céljából használandó. Ha a jelölt nem felel meg a követelményeknek, akkor képzésen kell részt vennie.



Ha a jelölt nem minősített hegesztő, a hegesztő képességeket az ISO 9606 HL045 ssnb OR PE vagy PC és PF ssnb szerint, egy hegesztő eljáráshoz a specifikus **hegesztési bemutató hegesztőknek (1-135) használatával kell elbírálni (7. sz. melléklet).**

Ha a jelölt megfelel a követelményeknek, akkor az értékelés a portfólió műszaki felülvizsgálatával kezdődik. A portfólió műszaki felülvizsgálati dokumentummal (6. melléklet) összegyűjtött információk fontosak a célzott műszaki interjú előkészítéséhez. Ha a jelölt nem teljesíti a műszaki interjút, akkor képzésre lesz szüksége.

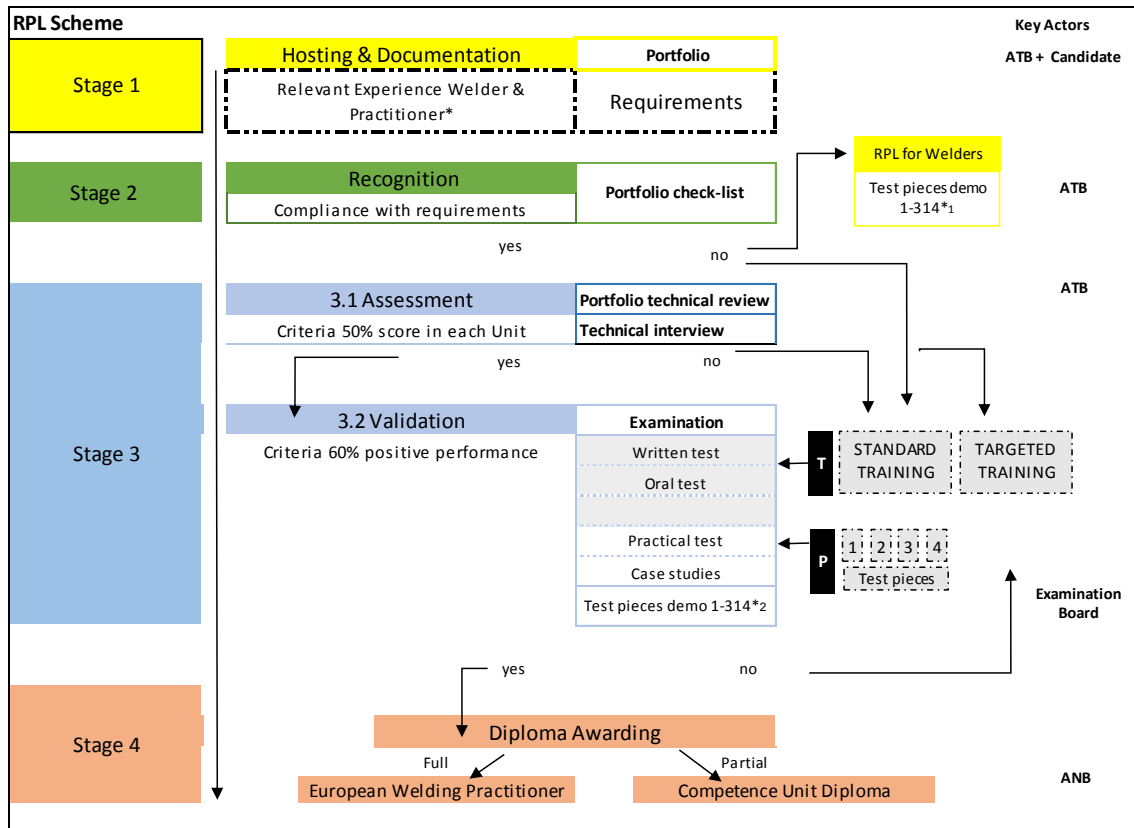
Az értékelési és a validálási szakaszban a jelöltnek legalább 60% -ot el kell érnie az írásbeli vizsga során, hogy a szóbeli vizsgára tudjon menni. Ha a jelölt nem éri el a szükséges pontszámot, akkor képzésen kell részt vennie.

A vizsga következő lépése a gyakorlati teszt, amely megfelel a próbadaraboknak az EWP specifikus WD demójának (**1-315) és pWPS (8. sz. melléklet)** használatával, melynek célja annak ellenőrzése, hogy a jelölt képes-e tompavarratot hegeszteni HL045 vagy PF hegesztési pozíciókban vagy sarokvarratot hegeszteni PA vagy PB pozícióban egynél több hegesztési eljárásban vagy anyagcsoportban, az eljárás elején bemutatottak kiegészítéseként.

A vizsgázó mentesülhet a gyakorlati vizsga alól, ha az 1. szakasz során (ügyfelfogadás és dokumentáció) 3-as szintű érvényes hegesztő tanúsítványt mutat be, azaz a HL045/Butt hegesztés vagy PA vagy PB/Fillet hegesztés egynél több hegesztési folyamatban vagy anyagcsoportban, az eljárás elején ismertetettekén kívül.

A folyamat végső szakasza az ANB által kiállított diploma, mint a sikeresen teljesített képzés vagy kompetencia egység RPL-folyamatának eredménye.

A 2. ábra bemutatja az RPL modell végrehajtását és az EWP minősítésre alkalmazott eszközöket:



*1 If the candidate is not a Certified Welder, he/she has to prove the ability to Weld according ISO 9606 HL045 ss nb OR PE or PC and PF ssnb for one welding process). This ability has to be assessed using specific WD demo (1-314) for Welders

*2 **Practical test** mentioned in stage 3 (Validation) - correspond to the test pieces using specific WD demo (1-314) for EWP, meaning to verify if he/she is able to weld according ISO 9606 positions HL045/ Butt weld or PA or PB/ Fillet weld and PF/Butt weld in more than one welding process or group of materials additional to those presented in the beginning of the process

The candidate can **waive the test piece examination (part 2)/welding demonstrations**, if during stage 1 (hosting and documentation), he/she presents a valid Certificat as Welder Level 3 , meaning for the positions HLO45 /Butt weld or PA or PB/Fillet Weld in more than one welding process or group of materials additional to those presented in the beginning of the process.



4. A folyamat kulcsszereplői

Az érvényesítési folyamatot egy olyan szakembercsoportnak kell kifejlesztenie, akik együtt dolgoznak. Ezeknek a szakembereknek egy része központibb és strukturáltabb szerepet tölt be a folyamatban, ami a továbbiakban bemutatásra kerül.

a) ATB

Az ATB olyan szervezet, amelynek értékelése és jóváhagyása az ANB által történt, az EWF képzési szervezetek számára készült szabályoknak megfelelően. Az ATB-státusz odaítélésével az ANB megerősíti, hogy az ATB megfelel a képzési követelményeknek egy vagy több EWF-irányutatásnak megfelelően. Olyan szervezetnek kell lennie, amely független az ANB-tól vagy világosan el van választva tőle.

Az RPL-folyamattal megbízott ATB-nek ellenőriznie kell a jelölt által benyújtott bizonyítékok hitelességét és érvényességét, valamint a hozzáférési követelmények betartását. Az ANB által jóváhagyott, megfelelő szakértelemmel rendelkező technikus - beleértve az EWF minősítési rendszert és az RPL folyamatot - valamint az ANB által jóváhagyott kísérleti hegesztő oktatócsoport elvégzi az értékelést a folyamat minden egyes szakaszában.

b) ANB

Az ANB olyan szervezet, amelynek értékelése és engedélyezése az EWF által történt az EWF szabályainak megfelelően, és felelős annak biztosításáért, hogy az EWF oktatási, vizsgáztatási és képzési rendszereinek végrehajtási követelményeit betartsák.

Az RPL eljárásban az ANB a felelős az RPL eljárás végrehajtásának a meghatározott szabályok szerinti minőségéért, a vizsgabizottság kijelöléséért és a diploma kiállításáért.

c) Vizgabizottság

Az ANB nevében eljáró vizgabizottság felügyeli az ATB nemzeti részét a vizsgafolyamatnak.

Ily módon fenntartják a vizsgarendszer függetlenségét, integritását és igazságosságát.

A vizgabizottság tagjai:

- elnök (ANB-tag és független az ATB(-k)-től);
- az ipar képviselői;
- ATB-képviselő és/vagy szakképzési-, oktatási intézménytől.

A vizsgáztatók csoportját az ANB nevezi ki, és a minimum két személyből áll.

PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.

Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézeteit tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



A vizsgáztatók kötelezettsége:

- a) Vizsgaszervezés (írásbeli és gyakorlati);
- b) Vizsgakérdések összeállítása (írásbeli és szóbeli adott esetben);
- c) A gyakorlati és szóbeli vizsgák levezetése és jelentése;
- d) Ponthatárok meghatározása;
- e) Vizsga osztályozása.

Vizsgáztatókkal kapcsolatos elvárások:

- a) Ismerje az EWF képzési rendszert;
- b) Rendelkezzen alapos ismeretekkel a vonatkozó vizsgálati módszerekről és vizsgálati dokumentumokról;
- c) Megfelelő ismeretekkel és kompetenciákkal kell rendelkeznie a vizsgált területen;
- d) Az írásbeli- és szóbeli vizsga nyelvének megfelelő szintű (folyékony) ismerete;
- e) Legyen érdekeltségetől mentes, hogy tárgyilagos, s előítéletek nélküli döntéseket hozzon.



5. Hozzáadott érték és kihívások

A hegesztési ágazatban az RPL-re vonatkozó európai harmonizált rendszer modelljének kialakítása számos pozitív pontot és hozzáadott értéket jelent az EWF tagországok szakembereinek és az RPL-folyamatnak.

Röviden megemlíthetjük ezeket a pontokat.

A szakemberek számára:

- Lehetővé teszi a hegesztő szakképzésben történő részvételt anélkül, hogy a munkavégzést hónapokra abba kellene hagyni, mint a hagyományos képzéseknél. Így az RPL-t személyi vagy karrierfejlesztésre lehet felhasználni, lehetővé téve a szakemberek számára, hogy ismereteiket és készségeiket elismertessék egy harmonizált európai képesítési rendszerben;
- Ebben az értelemben felgyorsíthatja a képesítések elérésének folyamatát az érvényesítésen keresztül;
- Javítja a foglalkoztathatóságot (a munkahelyekhez vagy foglalkoztatási területekhez való lehetséges hozzáférés), javítva a munkaerőpiac működését;
- Növeli az egész életen át tartó tanulás motivációját, mivel elősegíti a továbbtanulás lehetőségét, lehetővé teszi a kompetencia területek és a további tanulmányokat igénylő területek azonosítását, valamint lehetővé teszi a karriertervek kidolgozását.

Az RPL-folyamat számára:

- Elősegíti az (azonos vagy más) érdekeltek bevonását a folyamatba és különböző szakaszaiba;
- Lehetővé teszi az érvényesítési eljárások egységesítését Európa-szerte (a VNFIL érvényesítési fázisainak azonos elemeit követve), így jobban átláthatóvá válik a folyamat.

Meg lehet említeni néhányat az RPL értékével-, a kapacitásépítéssel-, az érintettek bevonásával és a minőségbiztosítással kapcsolatban.

RPL-értékelés:

- Az egyik legfőbb kihívás az RPL társadalmi elismerése. Az RPL-t általában "másodlagos" útnak tekintik a képesítés megszerzéséhez, mivel minőségében gyengébbnek ítélik meg a formális oktatás és képzés által nyújtott értékeknél. Ennek a tévhitnek a leküzdése érdekében meg kell erősíteni a bizalmat és hitelességet az RPL felé.



- Az érvényesítés értékének erősítéséhez másik út azon a tényen alapul, hogy a nem formális és informális tanulási tapasztalatok révén szerzett képesítéseknek meg kell felelniük az azonos vagy azzal egyenértékű szabványoknak, mint a formális oktatással és képzéssel szerzett képesítéseknek. A különböző szabványok implicit módon jelzik a kapott minősítés vagy tanúsítás értékét és státuszát.

Kapacitásbővítés:

- A validációs folyamatokban részt vevő személyzet fejlesztése döntő fontosságú az RPL folyamat sikere szempontjából. Ez a személyzet az "első vonala", az érvényesítésnek, s a bizalom nagymértékben függ az általuk elvégzett munkától. Az ilyen alkalmazottaknak nem csak szakmai készségekkel kell rendelkezniük, hanem ún. szociális készségekkel is.

Érintettek bevonása:

- Az érintettek bevonása nagyon fontos az RPL-folyamat számára. Mivel a validálás összetett folyamat, sok érdekelt bevonását igényli. De még fontosabb az oktatásban, képzésben, a foglalkoztatásban és más ágazatokban (a civil társadalom számára nyitott) szereplők részvétele.

Minőségbiztosítás:

- Az érvényesítési folyamatokba vetett bizalom és hitelesség biztosítása érdekében alapvető fontosságú, hogy átlátható dokumentált eljárásokat lehessen kidolgozni a képesítések fejlesztésére, a tanulók értékelésére, a képesítések és a tanulók tájékoztatásának fenntartására. A minőség biztosítása és javítása összetett, de fokozottan kell alkalmazni az alábbi minőségi alapelvek körfolyamatát (tervezés, cselekvés, ellenőrzés, módosítás).



Mellékletek

- 1. melléklet – Hegesztő szakmai képzési formanyomtatvány
- 2. melléklet – Adatlap a hegesztés szakmai és személyes motivációinak felméréséhez
- 3. melléklet - Hegesztési interjú útmutató
- 4. melléklet – Önértékelési háló
- 5. melléklet – Hegesztési portfólió ellenőrző lista
- 6. melléklet - Portfólió műszaki felülvizsgálati dokumentum
- 7. melléklet – Műszaki interjú útmutató
- 8. melléklet – Hegesztési bemutató
- **9. melléklet – Előzetes hegesztési utasítás**
- 10. melléklet – Szójegyzék



1. melléklet

Hegesztő szakmai képzési formanyomtatvány

1. SZEMÉLYES ADATOK

Név _____
Személyi igazolvány száma _____
érvényesség vége ____ / ____ / ____, kiállító hatóság _____

2. LEGMAGASABB ISKOLAI VÉGZETTSÉG

Képesítés / Tanfolyam _____
Kapott osztályzat _____ Képesítési szint (EKKR - *Európai Képesítési Keretrendszer*) _____

3. TANULMÁNYOK

(Írja le a főbb képzéseket, amelyeken részt vett. Ismertesse az oktatási intézménybeli és vállalati képzéseket egyaránt, beleértve a különféle szakmai gyakorlatokat, szemináriumokat és egyéb képzéseket, melyek Ön szerint meghatározók.)

Képzés időpontja (*)	A képzési tevékenység/tanfolyam megnevezése	Képző szervezet	Képzés teljes időtartama (óra)	Kapott osztályzat	Megszerzett ismeret	Értékelési módszerek (pl. feladatok, vizsgák)

(*) A legújabbtól a legkorábbiig.

PROJECT NUMBER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Az Európai Bizottság támogatást nyújtott ennek a projektnek a költségeihez.

Ez a kiadvány (közlemény) a szerző nézetét tükrözi, és az Európai Bizottság nem tehető felelőssé az abban foglaltak bármilyen felhasználásáért.



4. SZAKMAI TAPASZTALATOK

(Mutassa be az eddigi összes munkatapasztalatát függetlenül attól, hogy kapcsolódik-e ezen képzéshez! Fontos, hogy ismertesse valamennyi munkatapasztalatát! Csak a munkatapasztalatokat szükséges feltüntetni.

Időszak (*)	Időtartam (év/ hó)	Munkáltató/ Vállalkozás (**)	Tevékenységi ágazat/kör	Tevékenységi szakmai besorolás	Munkakör	Feladatok/ Felelőségek (***)
__/__/__-tól __/__/__-ig						
__/__/__-tól __/__/__-ig						
__/__/__-tól __/__/__-ig						
__/__/__-tól __/__/__-ig						
__/__/__-tól __/__/__-ig						
__/__/__-tól __/__/__-ig						
__/__/__-tól __/__/__-ig						
__/__/__-tól __/__/__-ig						
__/__/__-tól __/__/__-ig						
__/__/__-tól __/__/__-ig						



(*) A legújabbtól a legkorábbiig.

(**) Itt az önfoglalkoztatás tapasztalatait is meg kell említeni.

(***) Ismertesse a munkakörülményekkel kapcsolatos információkat:

- a) A feladatok elvégzéséhez kapott információk - az információ típusa, ki adja és hogyan továbbítja;
- b) Az Ön által átadott információk - milyen jellegű információk, kinek, miként és miért került átadásra;
- c) A vállalaton kívüli szakmai kapcsolatok például ügyfelekkel vagy beszállítókkal;
- d) A munkájának ellenőrzése (ki, hogyan és mikor végezte, illetve ki döntött a munkájának szervezéséről).

5. EGYÉB TEVÉKENYSÉGEK, TAPASZTALATOK

(Adja meg a szakmai tapasztalatának értékeléséhez hasznosnak ítélt információkat. Említse meg a tevékenységeket/feladatokat/funkciókat önkéntes alapon).

Elvégzett tevékenység	Időtartam (év / hó)

6. Egyéb fontos információk (pl. nyelvismeret, tanúsítványok, igazolványok, engedélyek, stb.)

Nyelvismeret	
IT ismeretek	
Tanúsítványok, igazolványok	
Egyéb:	

7. Mellékletek (igazolások ellenőrző listája)

(Azon mellékleteket szükséges benyújtani, amelyek összhangban vannak a feladatokkal és igazolják ismereteit, felkészültségét)

8. Megjegyzések



2. melléklet

Adatlap a hegesztés szakmai és személyes motivációinak felméréséhez

Név _____

Személyi igazolvány száma _____ Érvényességi ideje ____ / ____ / ____

A jelentkező motiváltsága

- Milyen okok motiválták, hogy jelentkezzen a kompetencia felmérésre?

- Mit kíván elérni a képzéssel?

- Milyen szakmai pozíciót/munkakört szándékozik betölteni (koordinátor, felügyelő, ellenőr ...)?

- Milyen képesítést szeretne megszerezni?



- Az eddigi tapasztalatai alapján jelölje meg, hogy az alábbi területekből melyeket részesíti előnyösebbnek / kevésbé előnyösebbnek. Ha egy területet nem jelöl, az azt jelenti, hogy egyáltalán nem szerepel az Ön preferenciái között:

Hegesztési területek		Inkább előnyös	Kevésbé előnyös
Hegesztés irányítás	Hegesztési eljárások és eszközök		
	Anyagok		
	Hegesztett szerkezetek és tervezés		
	Gyártás, gyártástechnológia		
Hegesztési felügyelet	Minőségbiztosítás/Minőségellenőrzés		
	Hegesztési varratok vizsgálata és az eredmények jelentése		
Gépesített, orbitális és robottal végzett hegesztések	Robot		
	Gépesített		
	Orbitális		
Hegesztés vasúti alkalmazása	Vasúti sínek		
Gyártási folyamatok	Lézersugaras megmunkálás		
	Ellenállás-hegesztés		
	Termikus szórás		
	Ívhegesztés		
	Huzalelektrodás, védőgázos ívhegesztés		
	Kézi ívhegesztés		
	Volfrámelektrodás, védőgázos ívhegesztés		
	Fedett ívű hegesztés		
	Adhéziós ragasztás		



3. melléklet

Hegesztési interjú útmutató

(Opcionális)

- A. Ismertesse az interjú célját
(megjegyzés: Az interjúnak nem célja az aprólékos, kimerítő információgyűjtés)
- B. Mi a tényleges célja az előzetesen megszerzett tudás felmérésének?
- C. Oktatási háttér
- A tanfolyam választásának okai
 - Inkább/kevésbé előnyben részesített területek/tantárgyak és azok okai
 - A kevesebb/több nehézséget jelentő területek/tárgyak és azok okai
- D. Képzési tevékenységek, szakképesítések, workshopok stb.
Az egyes kurzusok mindegyikéről kérdezze meg a jelentkezőtől:
- A tanfolyamon történő részvétel okai
 - A tanfolyam elhagyásának okai (adott esetben)
 - Az egyes tanfolyamok hasznossága
 - Előnyben részesített feladatok/témák – és azok okai
 - Kevésbé előnyben részesített feladatok/témák – és azok okai
 - Feladatok/témák, ahol több nehézséggel járt a megvalósítás – és azok okai
 - Feladatok/témák, ahol kevesebb nehézséggel járt a megvalósítás – és azok okai
- E. Szakmai karrier
Valamennyi szakmai pozíció esetében kérdezze meg a jelölttől:
- A választás okai
 - A befejezés okai
 - Előnyben részesített feladatok / tantárgyak illetve azok okai
 - Kevésbé előnyben részesített feladatok / tantárgyak illetve azok okai
 - Feladatok/témák, ahol több nehézséggel járt a megvalósítás – és azok okai
 - Feladatok/témák, ahol kevesebb nehézséggel járt a megvalósítás – és azok okai
 - A hegesztéssel kapcsolatban:
 - Hegesztési ismeretek
 - Alkalmazott hegesztési eljárások (TIG, MIG/MAG, MMA, egyéb)
 - Alkalmazott alapanyagok (szénacél, korrózióálló acél, alumínium ötvözetek, egyéb)
 - A felhasznált félkész termékfajták (lemezek, csövek, oszlopok/gerendák, egyebek)
 - Az alkalmazott hegesztett kötések (sarokvarratok, tompavarratok, csőelágazások)



F. Egyéb (nem szakmai) tevékenységek/tapasztalatok

Valamennyi tevékenységről/tapasztalatról kérdezze meg a jelentkezőtől:

- A tevékenység választásának okai
- A tevékenység befejezésének okai
- Előnyben részesített feladatok/tantárgyak – és azok okai
- Kevésbé előnyben részesített feladatok/tantárgyak – és azok okai
- Feladatok/témák, ahol több nehézséggel járt a megvalósítás – és azok okai
- Feladatok/témák, ahol kevesebb nehézséggel járt a megvalósítás – és azok okai

G. Tevékenységi területtel kapcsolatos érdeklődés

- A többé-kevésbé jelentős érdeklődési területek azonosítása (kérdezzen konkrét példákat a mindennapi életből az önértékelést támogató)
- Kérje meg a jelentkezőt, hogy rangsorolja az érdeklődési köröket

H. Kompetenciák

H1. Információs és kommunikációs technológiák (IKT)

- Alkalmazott programok és azok kapcsolódásai
- Felhasználói tudás besorolása

H2. Idegen nyelvek

- 1. nyelv, 2. nyelv
- Jártassági szint és alkalmazási területek
- Felhasználói tudás besorolása (szóbeli és írásbeli nyelvhasználat területén)

H3. Kommunikációs és vezetési képességek

- Utasítások adása és átadása
- Csapatmunka koordinálása

I.

J. Egyéb adatok



4. melléklet

Önértékelési háló (opcionális)

(Hegesztési- és vágási eljárások CU2 példakérdései)

EWP LOs Standard	Self-assessment grid (Optional)			
To be use as reference for RPL process	CANDIDATE NAME AND SURNAME		DATE AND PLACE:	
	With my <u>signature</u> I confirm the authenticity of the information and attachments:			
Actions	PROFESSIONAL EXPERIENCE	CERTIFICATE or DIPLOMA	N.A	EVIDENCES
Competence Unit 2- Welding and Cutting Processes	Indicate where you gain knowledge and skills to perform the Action		List the relevant evidence (e.g. Welder Certificate, recommendation letter, etc.)	
2.3 - Apply basic knowledge of TIG Welding with solid filler material (wire/rod) (141) Fundamentals, equipment, applications, main variables, safety and specific problems				
2.4.1 - Apply basic knowledge of the MIG welding with solid wire electrode (131)/MAG welding with solid wire electrode (135) fundamentals, including equipment, applications, main variables, safety and common problems.				
2.4.2 Apply basic knowledge of the MAG Welding with flux cored electrode (136) fundamentals, including equipment, applications, main variables, safety and common problems.				
2.5 Apply basic knowledge of the Manual Metal Arc Welding (111) fundamentals, including equipment, applications, safety and common problems.				
2.6 Apply basic knowledge of the Submerged -Arc Welding (12) fundamentals, including equipment, applications, main variables, safety and common problems.				
2.7.1 Apply basic knowledge of Plasma; Electron Beam; Laser, their application, main variables and most common problems.				
2.7.2 Apply basic knowledge of the fundamentals and the field of application of electro-slag welding (72), friction welding (42), explosion welding (441); diffusion welding (45); aluminothermic welding (71); high-frequency resistance welding; cold-pressure welding (48). Including equipment, main variables and most common problems.				
2.8 Apply basic knowledge of the basic principles and the fields of application of the most common cutting and edge preparation processes used in weld construction, including equipment, main variables, safety and common problems.				



5. melléklet

Hegesztési ellenőrzési jegyzék összesítő

<i>Jelentkező neve:</i>		
Felvételi követelmények teljesítése az előzetes tanulási rendszer elismerésével^(*1) <i>(a felhatalmazott képzőintézmény tölti ki - ATB)</i>	Igen	Nem
<i>Minimum 3 év hegesztési gyakorlat (lemez vagy cső) az iparban</i>		
<i>Minimum 1 éves munkakör, mint hegesztő szakember az iparban, nevezetesen a hegesztők és a hegesztési feladatok koordinálása</i>		
<i>Hegesztés az ISO 9606 HLO45 ss nb + PE vagy PC és PF ssnb szerint, egy hegesztési folyamat során</i>		
<i>A jelölt megfelel a belépési követelményeknek</i>		
<p>ATB aláírása _____ Keltezés _____</p>		

^(*1) Az ATB-nek ellenőriznie kell a bizonyítékok hitelességét és érvényességét, valamint a belépési követelményeknek való megfelelést.

Dokumentumok típusa	Igen	Nem
<i>Hegesztés szakmai és személyes motivációk adatlapja^(*2)</i>		
<i>Hegesztés szakmai és képzési jelentkezési lap^(*2)</i>		
<i>Önértékelési háló</i>		
<i>Iskolai bizonyítványok^(*2)</i>		
<i>Képzések oklevelei^(*2)</i>		
<i>Szemináriumokon való részvétel oklevelei</i>		
<i>Tanfolyami képzések oklevelei Tanúsító (pl. érvényes minősített hegesztő bizonyítvány)^(*2)</i>		
<i>Teljesítményértékelések</i>		
<i>Korábbi munkaadók nyilatkozatai</i>		
<i>Korábbi munkaköri leírások^(*2)</i>		
<i>Ajánlólevelek</i>		
<i>Fényképek, videók az elvégzett feladatokkal kapcsolatban</i>		
<i>Díjak / elismerések</i>		
<i>Jelentés a hegesztési gyakorlatokról^(*2)</i>		
<i>A műszaki interjúk eredménye^(*2)</i>		
<i>Egyebek. Melyik?</i>		

^(*2) E dokumentumok bemutatása kötelező



6. melléklet

Portfólió műszaki felülvizsgálati dokumentum

(Hegesztési- és vágási eljárások CU2 példakérédei)

EWP LOs Standard	Technical Review of Portfolio		
To be use as reference for RPL process	Authorised Training Body (ATB) identification:		
Actions	DATE AND PLACE:		
	In the portfolio assessment, the ATB should identify candidate knowledge and skills in each Competence Unit		
Competence Unit 2- Welding and Cutting Processes	YES	NO	REMARKS
2.3 - Apply basic knowledge of TIG Welding with solid filler material (wire/rod) (141) Fundamentals, equipment, applications, main variables, safety and specific problems			
2.4.1 - Apply basic knowledge of the MIG welding with solid wire electrode (131)/MAG welding with solid wire electrode (135) fundamentals, including equipment, applications, main variables, safety and common problems.			
2.4.2 Apply basic knowledge of the MAG Welding with flux cored electrode (136) fundamentals, including equipment, applications, main variables, safety and common problems.			
2.5 Apply basic knowledge of the Manual Metal Arc Welding (111) fundamentals, including equipment, applications, safety and common problems.			
2.6 Apply basic knowledge of the Submerged -Arc Welding (12) fundamentals, including equipment, applications, main variables, safety and common problems.			
2.7.1 Apply basic knowledge of Plasma; Electron Beam; Laser, their application, main variables and most common problems.			
2.7.2 Apply basic knowledge of the fundamentals and the field of application of electro-slag welding (72), friction welding (42), explosion welding (441); diffusion welding (45); aluminothermic welding (71); high-frequency resistance welding; cold-pressure welding (48). Including equipment, main variables and most common problems.			
2.8 Apply basic knowledge of the basic principles and the fields of application of the most common cutting and edge preparation processes used in weld construction, including equipment, main variables, safety and common problems.			



7. melléklet

Műszaki interjú útmutató

(A konstrukció és a tervezés CU5 példakérdései)

Technical Interview Guide						
Authorised Training Body (ATB) identification:						
DATE AND PLACE:						
After the Portfolio analysis, a technical interview is conducted with focus on the key actions/themes addressed in each Unit. To be approved in the interview the candidate has to score at least 50% in each Competence Unit.						
ACTIONS	QUESTION	TYPE OF ANSWER	SCORING	WETHNING	NEXT STEPS	
Competence unit 5- Construction and design						
5.1 Apply basic knowledge of the design of weld details related to a given material, wall thickness, accessibility, loading, welding process, welding position, welding symbols, available equipment, tolerances.	1 Give examples of different joint types according to ISO 9692? Discuss the position of the throat dimension and bead length dimensions in welding symbology.			5	Validation	
	2 Draw a representation for a single V butt welding joint, to be welded with the Submerged Arc Welding (12) process, having a removable backing plate. The bead is 500 mm long.					
	3 Draw a representation for a single bevel butt welding joint, to be welded with the Manual Metal Arc Welding (111) process in the PC position and having a backing weld. The weld cap should be flat-finished. The bead is 80 mm long.					
	4 Consider a fillet weld joint, and the welding symbols and details. Draw the welding joint representation according to the System A of EN ISO 2553.					
	5 Between a butt joint and an overlap joint, which one resist better to a tensile load?					
5.2 Apply basic knowledge of identification of joints and relevant details of welded metallic structures.	1 What are the advantages of having a double V butt weld compared to a single V butt weld in a component where low deformations are one of the acceptability criteria?			4	Validation	
	2 Discuss the major load types associated with a cable, a bar and a beam.					
	3 Consider the lamellar tearing problem: explain how it can occur, and give one example of a bad and good joint design.					
	4 Compare a bolted joint to a welded joint, by giving examples of advantages and disadvantages of each one.					
	5 Give examples of a welded structure that can suffer from fatigue problems due to its design, and give suggestions to improve its design.					
5.3 Apply basic knowledge of fatigue and the influence of notches and their avoidance.	1 How is the life of a component influenced by the presence of a notch?			2	Validation	
	2 Give examples of dynamically loaded components.					
	3 Identify mechanical methods to improve the fatigue life of a welded component.					
	4 Identify other methods to improve the fatigue life of a welded component.					
	5					
Unit 5 Σ candidate score			11			



8. melléklet

Hegesztési gyakorlat

(Példa: WD 06 - Sarokvarrat, T-kötés, T> 3 mm, PF pozícióban, bevont elektródás kézi ívhegesztéssel, egyrétegben, ötvözetlen szerkezei acél)

NQF szint:	Képesítés: Európai kiemelt hegesztő	
EQF szint:		
Jelölt neve:		
	Gyakorlati feladat a hegesztési bemutató (WD) során	
	WD 06: Sarokvarrat, T-kötés, T> 3 mm, PF pozícióban, bevont elektródás kézi ívhegesztéssel, egyrétegben, ötvözetlen szerkezei acél	
1. CÉL	Mutassa be: Bevont elektródás ívhegesztéssel (111) sarokvarrat PF pozícióban, a vonatkozó EWF / IIW előírásoknak, szabványoknak és irányelveknek megfelelően.	
2. IDŐTARTAM		
3. FORRÁSOK (berendezések, anyagok, szerszámok stb.)	Előzetes hegesztési utasítás - pWPS, SMAW kézi ívhegesztéshez hegesztőáramforrás, pWPS szerinti alapanyag, pWPS szerinti hegesztőanyag, munkavédelmi eszközök (hegesztő pajzs, hegesztő kesztyű, munkavédelmi bakancs stb.), mérőeszközök a hegesztési kötés értékeléséhez és eszközök a hegesztett kötés tisztításra	
UTASÍTÁSOK (ezen utasítások elérhetőek/nem elérhetőek a jelölt számára)	Olvassa el a WPS 06-csoport 1.1 hegesztési eljárás leírását; Válassza ki a megfelelő hozaganyagot; Szabályozza a paramétereket az áramforráson; Állítsa össze a munkadarabot az információknak megfelelően; Végezze el a hegesztést az alapidokumentumban leírt sorrend szerint; Győződjön meg róla, hogy a varrat morfológiája megfelel az elfogadási kritériumoknak; Ellenőrizze a varratok közötti tisztaságot; Alkalmazza a megfelelő hegesztési technikát (húzott vagy ívelt); Győződjön meg róla, hogy a hegesztési felület megfelelően átfedett.	
5. ÉRTÉKELÉSI HÁLÓ (teljesítmény a hegesztési demonstráció során)	Súlyozás	4
	1. A bemutatóra fordított idő	
	2. Egészségügyi és biztonsági előírások betartása	
	3. Döntéshozatali- és problémamegoldó képesség	
	4. Munkatervezés	
	5. Megfelelő munkasorrend betartása	
	6. Az elméleti és a gyakorlati tudás megfelelő bemutatása	
	7. A helyszínek, berendezések, szerszámok és anyagok helyes kiválasztása és helyes használata	
	8. Képesség a feladat végrehajtásához	
	9. Idő és anyagok optimalizálása	
	10. Innováció/kreativitás	n.a
	11. A végtermék minősége / eredmény	
	12. Csapatmunkára való képesség	n.a



9. melléklet

Előzetes hegesztési utasítás (WD 06-os példa)

RWQIS no.		06 – Group 1.1	
RWQOB no.		NA	
Company/Training Institution			

JOINT		TECHNIQUE	
Joint Type	Fillet	String/Weave Bead	String / Weave
Backing	YES - NO -	Oscillation: amplitude, frequency, dwell time	$\leq 4 \times \phi$ filler material ²
Welding Position	PF	Probe Welding Details	NA

SCHEME	SEQUENCE

PREPARATION		REMARKS	
Joint preparation	Oxy-gas cutting	Designation Gas/Flux (Shielding) [l/min]	-
Cleaning	-	Designation Gas/Flux (Backing) [l/min]	-
Single/ both side	ss	Tungsten Electrode Type / [Symbol]	-
Back Gouging	-	[mm]	-
Tack Welding procedure	-	Electrode/Torch Angle [Symbol] [°]	-
		Distance contact tube/work piece [mm]	-
		Nozzle Diameter [mm]	-
		Mode of Metal Transfer	-
		Plasma details (waves, spool)	-

PARENT METAL	A	B
Type/ Designation / Material Standard	Plates / -	- / -
Group according to ISO/TR15608	1.1	-
Metal Thickness [mm] / Outside Diameter [Symbol] [mm]	t>3 mm / -	- / -

NOTE: Only fill in column B if different from column A

FILLER MATERIALS				
Run	Designation/Standard	Trade Mark	[Symbol] [mm]	Consumable Type
1	EN ISO 2560-A-E 38 2 RB 1 2	-	2,5	Electrode
1	EN ISO 2560-A-E 42 5 B 4 2 HS	-	2,5	Electrode



10. melléklet

Szójegyzék

Alternatív útvonal - Olyan egyénekre irányul, akik már rendelkeznek tapasztalatokkal a munkaköri funkciót illetően egy bizonyos szinten, anélkül, hogy megfelelő képzést szereztek volna. Ezek az egyének már teljes mértékben vagy részben ismerik az ebben az irányelvben meghatározott tanterveket, és bizonyítani tudják, hogy képesek a vizsgára közvetlenül vagy anélkül, hogy kötelezően részt vettek volna egy ANB által jóváhagyott képzési tanfolyamon, vagy csak a tanfolyam egy részén vettek részt.

Forrás: Az EWF iránymutatás szabályainak alkalmazása a hegesztési személyzet oktatására, vizsgáztatására, képzésére és tanúsítására. Jóváhagyva: 2016. november.

A tanulási eredmények értékelése - Az egyén tudásának, szaktudásának, készségeinek és / vagy kompetenciáinak az előre meghatározott kritériumok alapján történő értékelése (tanulási elvárások, tanulási eredmények mérése). Az értékelést általában az érvényesítés és a tanúsítás követi.

Megjegyzés:

A szakirodalomban az "értékelés" általában az egyének értékelésére utal, míg az "értékelés" gyakrabban használatos az oktatási és képzési módszerek vagy szolgáltatók értékelésének leírására.

Forrás: Cedefop, 2008c.

A tanulási eredmények tanúsítása - A tanúsítvány, oklevél vagy cím megszerzésének folyamata, amely tanúsítja, hogy az egyén által megszerzett tanulási eredmények (ismeretek, szaktudás, készségek és / vagy kompetenciák) egy csoportját egy illetékes szerv ellenőrizte és validálta előre meghatározott szabvány szerint.

Megjegyzés:

A tanúsítás érvényesítheti a formális, nem-formális vagy informális környezetben szerzett tanulás kimenetelét.

Forrás: Cedefop, 2008c.

A hegesztő személy tanúsítása - Az egyén kompetenciájával kapcsolatos írásbeli bizonyágtételhez vezető eljárás, amely a tapasztalat és a későbbi felügyelet vizsgálatával és



értékelésével bizonyítja annak megerősítését, hogy a kompetencia megmaradt. Ez a folyamat tanúsítvány kiadásához vezet érvényességi időtartammal.

Forrás: Az EWF iránymutatás szabályainak alkalmazása a hegesztési személyzet oktatására, vizsgáztatására, képzésére és tanúsítására. Jóváhagyva: 2016. november.

Formális tanulás - Olyan tanulás, amely szervezett és strukturált környezetben (egy oktatási vagy képzési intézményben, vagy a munkahelyen) történik, és kifejezetten tanulásnak lett kijelölve (célok, idő vagy erőforrások szerint). A formális tanulás szándékos a tanuló szemszögéből. Ez általában érvényesítéshez és tanúsításhoz vezet.

Forrás: Cedefop, 2008c.

Informális tanulás - a munka, a család vagy a szabadidős tevékenységek napi tevékenységeiből származó tanulás. Nem szervezett vagy strukturált a célok, az idő vagy a tanulás támogatása tekintetében. Az informális tanulás a legtöbb esetben nem szándékos a tanuló szemszögéből.

Megjegyzés:

- az informális tanulási eredmények általában nem vezetnek tanúsítványhoz, de az előzetes tanulási rendszerek elismerése keretében érvényesíthetők és tanúsíthatók;
- az informális tanulást tapasztalati vagy alkalmi/véletlen tanulásnak is nevezik.

Forrás: Cedefop, 2008c.

Tanulási eredmények - Azt jelenti, hogy a tanuló tudja, megérti és képes megtanulni a tanulási folyamatot, amelyet a tudás, a készségek és a kompetenciák határozzák meg.

Forrás: AZ EURÓPAI PARLAMENT ÉS A TANÁCS AJÁNLÁSA (2008. április 23.) az egész életen át tartó tanulás európai képzési keretrendszerének létrehozásáról.

Nem-formális tanulás - Olyan tanulás, amely a tervezett tevékenységekbe beágyazva nem számít kifejezetten tanulásnak (a tanulási célok, a tanulási idő vagy a tanulás támogatása tekintetében). A nem-formális tanulás szándékos a tanuló szemszögéből.

Megjegyzés:

- a nem-formális tanulási eredmények érvényesíthetők és tanúsításhoz vezethetnek;
- a nem-formális tanulás néha félig strukturált tanulásnak számít.

Forrás: Cedefop, 2008c.



A hegesztő személy képzése - Az EWF iránymutatásainak és szabályainak megfelelően a Meghatalmazott Jelölő Testület (ANB) által végzett demonstráció, amely magában foglalja a meghatározott kritériumokhoz kapcsolódó ismeretek és készségek vizsgálatát. A siker ebben a vizsgálatban az ehhez kapcsolódó EWF diploma megszerzését eredményezi. Az ilyen oklevelek élethosszig érvényesek.

Forrás: Az EWF iránymutatás szabályainak alkalmazása a hegesztési személyzet oktatására, vizsgáztatására, képzésére és tanúsítására. Jóváhagyva: 2016. november.

Az előzetes tudás elismerése - a tanulási eredmények érvényesítése, függetlenül attól, hogy formális oktatásból, vagy nem-formális, vagy informális tanulásból származik-e, amelyet az érvényesítés megkezdése előtt szereztek meg.

Forrás: A TANÁCS AJÁNLÁSA (2012. december 20.) a nem formális és informális tanulás érvényesítéséről.

A nem-formális és az informális tanulás validálása (VNFIL) - a felhatalmazott testület megerősíti, hogy az egyén megszerezte a vonatkozó szabványok alapján értékelt tanulási eredményeket, mely négy különálló fázisból áll: Az egyén sajátos tapasztalatainak azonosítása párbeszéddel, dokumentáció az egyén tapasztalatainak láthatóvá tételéért, ezen tapasztalatok formális értékelése, és az értékelés eredményeinek tanúsítása, amely részleges vagy teljes képzítéshez vezethet.