



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



Godkjenning og anerkjennelse av tidligere læring (RPL) i sveisefag

Retningslinjer og Verktøy

Mai 2018



PROSJEKT NUMMER – 562642-EPP-1-2015-1-BE-EPPKA2 SSA. Dette prosjektet har blitt finansiert med støtte fra EU-kommisjonen. Denne publikasjonen reflekterer kun forfatterens syn, og kommisjonen kan ikke holdes ansvarlig for eventuell bruk av denne informasjonen



Innhold

Forord	3
Bakgrunn	4
Introduksjon	5
1. Stadiene i valideringsprosessen	6
1.1. Vertstjenester og dokumentasjon	8
1.2. Gjenkjenning	9
1.3. Vurdering og validering	9
1.4. Tildeling av diplom	10
2. Verktøy	11
2.1. Sveiser - oversikt over utdanning og erfaring	12
2.2. Sveiser -faglig og personlig motivasjonsskjema	12
2.3. Sveiser - intervjuhåndbok	12
2.4. Selvvurderingsskjema	13
2.5. Sveisekontrolliste portefølje	13
2.6. Portefølje - teknisk gjennomgang	14
2.7 Teknisk intervjuhåndbok	14
2.8 Sveiseprøve (SP)	15
2.9 Eksamen	16
3. Slik bruker du RPL-modellen og verktøyene	17
4. Nøkkelaktører i prosessen	20
5. Merverdi og utfordringer	22
Vedlegg	24



Forord

MAKE-IT-prosjektet har som mål å utvikle et europeisk sektororientert kvalifikasjonssystem basert på læringsutbytter (LO's) og etablere en europeisk harmonisert ordning for anerkjennelse av tidligere læring (RPL) i sveisesektoren. Anerkjennelse og validering av kompetansemodellen til "European Welding Practitioner" (EWP) -profilen vil bli brukt, sammen med European Qualifications Framework (EQF) og European Credit System for yrkesutdanning (ECVET). Dette danner grunnlaget for denne læreplanen. Målet er å:

- Presentere denne innovative opplæringskvalifikasjonen (EWP) for nye EU partnere,
- Introdusere RPL modellen, anerkjennelse av tidligere læring blant EU-partnere som allerede driver opplæring, men som ikke har etablert prosedyrer for anerkjennelse av arbeidsbasert læring og validering av kvalifikasjoner,
- Identifisere felles prosedyrer og mangler til kvalifikasjonsprofilen EWP i de ulike EU-landene,
- Etablere en operativ ramme for å utvikle en RPL modell basert på EQF-nivåer og bruk av ECVET-metodikk og verktøy for å øke anerkjennelsen og overføringen av studiepoeng,
- Forbedre ferdigheter og kompetanse hos lærerne i sveisefaget, ved å fremme utveksling av vellykkede pedagogiske metoder og praksis mellom lærere og instruktører i yrkesopplæringen,
- Utvikle et EU-nettverk for å stimulere fremtidig samarbeid og mobilitet innenfor utdanning og arbeid og spre prosjekresultater som «best praksis» til andre sektorer.

Etableringen av europeisk harmoniserte retningslinjer for RPL krever definisjon av de enkelte stadiene samt verktøy for anerkjennelse. For å definere disse stadiene, verktøyene og retningslinjene og for å bidra til utformingen av RPL i sveisesektoren var det viktig å gjennomføre en undersøkelse for å samle informasjon fra partnerne i hvert land (Ungarn, Norge, Portugal og Spania). I hver av de ulike fasene, i tillegg til informasjonsinnhenting, ble det også forsøkt å få partnerne samlede syn på hvordan man skal gjennomføre hvert stadium av RPL i sveisebransjen.

Stadiene og verktøyene i denne håndboken bør ikke betraktes som retningslinjer som skal følges helt bokstavelig, men bør i stedet ses som veiledende referanser for det arbeidet som skal utvikles.



Bakgrunn

Dette prosjektet bygger på B-PROF, et tidligere –prosjekt, som utviklet og validerte en vurderingsmetode for anerkjennelse av kunnskap, ferdigheter og kompetanser sammen utgjør profilen til en profesjonell sveiser (EW). Som i MakeIT prosjektet utviklet B-PROF retningslinjer og ga en “steg-for-steg” beskrivelse av de ulike faser, verktøy og parter involvert i Akkreditering av tidligere læring (APL), fra kandidatens søknad til tildeling av eksamensbevis.

B-PROF-resultatene utgjør utgangspunktet for RPL-prosessen i MAKE IT. Det innebærer at sveising / sveiseferdigheter **først** blir vurdert for en type sveiseprosess og materiale, før implementering av RPL for den aktuelle koordineringsrollen.

EN EWP (European Welding Practitioner) må være i stand til å prestere på et høyere nivå enn en vanlig sveiser, for mer enn en sveiseprosess eller gruppe av materialer i tillegg til de som ble vurdert innledningsvis. I tillegg vil en EWP ha en koordineringsrolle, og må derfor være i stand til å føre tilsyn med sveiseaktiviteter. Læringsutbyttebeskrivelsene for EWP forutsetter derfor en bredere og dypere kunnskap om sveiseprosesser og utstyr enn sveiserens (EW), om materialenes egenskaper og reaksjon under sveising, og om design, konstruksjon, samt om fabrikasjon og bruk..

Make-IT RPL-modellen har blitt utviklet for å muliggjøre verifisering av kandidatens opptakskrav ved å bruke sveiseprøver når kandidaten mangler dokumentasjon som beviser hans / hennes evne til å sveise. Modellen går lengre i implementeringen enn B-PROF, noe som gir en mer vedvarende støtte til generell identifisering, anerkjennelse og vurdering av både sveise- og koordineringskunnskap og ferdigheter. Dette er mulig ved bruk av konkrete aktiviteter og spørsmål under vurderingen, for eksempel under den praktiske sveisesimuleringen og det tekniske intervjuet.

Derfor har sveise-APL-prosessen utviklet i B-PROF blitt vurdert, oppdatert og betydelig forbedret i MAKE IT-prosjektet, noe som har muliggjort implementering av et videreutdanningsforløp fra sveiser til sveisekoordinator. MAKE IT-prosjektet har også utviklet de nødvendige verktøy for implementering av RPL på nasjonalt nivå.

Det europeiske sveiseforbundets (EWF) alternative utdanningsforløp var også en inspirasjonskilde for utviklingen av RPL for sveisesektoren. Den alternative ruten retter seg mot enkeltpersoner som allerede har arbeidslivserfaring med sveising på et bestemt nivå uten å ha et kvalifikasjonsbevis. Disse personene kan demonstrere sine evner ved å gå videre til eksamen/avsluttende prøve *enten* direkte, uten obligatorisk godkjent opplæring/kurs, *eller* ved å ta deler av dette.



Selv om den er godt kjent innenfor EWF systemet og medlemmene, må den alternative veien til dokumentasjon av kompetanse strømlinjeformes og forenkles for å få ut det fulle potensialet. MAKE IT RPL modellen har som mål å dekke dette behovet ved å introdusere mer fleksibilitet og åpenhet i måten tidligere erfaring vurderes på. Dette er oppnådd gjennom en klar beskrivelse av faser, verktøy og aktører som er involvert i prosessen, og ved utvikling og spredning av harmoniserte verktøy som vil støtte implementering av modellen i hele Europa.



Introduksjon

Validering handler om å gjøre opplæringen av enkeltpersoner mangfoldig, rik og synlig og å verdsette læringen uavhengig av i hvilken kontekst den skjedde. Valideringen kan dokumentere og demonstrere *formell* (i et organisert læringsmiljø - utdanning eller opplæring institusjon eller jobb), *uformell* (i et ikke-strukturert miljø - daglige aktiviteter relatert til arbeid, familie eller fritid) og *ikke-formell* læring (skjer i planlagte aktiviteter som ikke er eksplisitt utpekt som læring f.eks. utviklet av fagforeninger, sosiale grupper eller organisasjoner), som er ervervet i ulike sammenhenger i en persons liv, og med referanse til en spesifikk standard for faglige kompetanser.

Utformingen av en Europeisk, harmonisert ordning for RPL i sveisesektoren er mulig fordi retningslinjene innenfor sveisekvalifisering og opplæring i økende grad gjør bruk av *læringsutbytte* i henhold til EQF deskriptorer som identifiserer hva eleven kjenner til, forstår og kan gjøre etter en avsluttet utdanning/læringsprosess.

Utviklingen av denne ordningen vil gi fagfolk i EWFs medlemsland muligheter til å oppnå en sveisekvalifikasjon uten å måtte forlate arbeid i flere måneder for å gjennomgå opplæring på konvensjonell måte. RPL kan brukes til personlig karriereutvikling, slik at profesjonelle kan få sine kunnskaper og ferdigheter anerkjent i et harmonisert europeisk kvalifiseringssystem, og dermed styrke begrepet livslang læring.

Retningslinjene som presenteres her, er et verktøy ment som støtte for valideringsprosessene i sveisesektoren gjennomstandardisering av rutiner, og dermed minimalisering av subjektivitet som kan følge ved operasjonalisering av disse prosessene og valg av metodiske virkemidler.

Dokumentet er delt i fem deler: Del 1 definerer de ulike stadiene i RPL-prosessen, fra kandidatens søknad til tildeling av diplom, del 2 presenterer en rekke verktøy som kan brukes til enten å demonstrere og bevise faglig kompetanse eller å dokumentere og presentere kompetansen. Del 3 forklarer hvordan man skal bruke RPL-modellen og verktøyene, del 4 beskriver nøkkelaktørene og deres roller i prosessen, og del 5 presenterer merverdi og utfordringer innen utvikling og implementering av RPL-prosessen. Den siste delen av retningslinjene inneholder alle underliggende dokumenter som vedlegg.



1. Faser i valideringsprosessen

Valideringsprosessen har fire faser (i henhold til anbefalingen fra EUs råd, 2012):

- a) Identifisering,
- b) Dokumentasjon,
- c) Evaluering,
- d) Sertifisering.

I EWF Utdanning, opplærings- og kvalifikasjonssystem skilles det klart mellom konseptene Sertifisering og Kvalifisering:

- EWF-sertifisering av sveisepersonell refererer til *prosessen med å vurdere og anerkjenne* sveisekompetanser i sveisekoordinering, sveising av plast, sveiser, sveisoperatører og blazere. Denne prosessen fører til utstedelse av et sertifikat med en gyldighetsperiode. Ettersom sertifisering er et industrikrav, må sertifiserte personer søke om fornyelse i god tid før utløpsdatoen for å sikre kontinuitet i sertifiseringen.
- Kvalifisering av sveisepersonell refererer til *prosessen med å gi opplæring* i henhold til spesifikke retningslinjer, og dekker alle faglige nivåer innen sveising og beslektede områder, for eksempel termisk sprøyting, liming, plastsveising og undervanns sveising. EWF-kvalifikasjonssystemet sikrer harmoniserte krav til kunnskap, ferdigheter og kompetanse for ethvert sertifikat i en hvilken som helst region i verden.

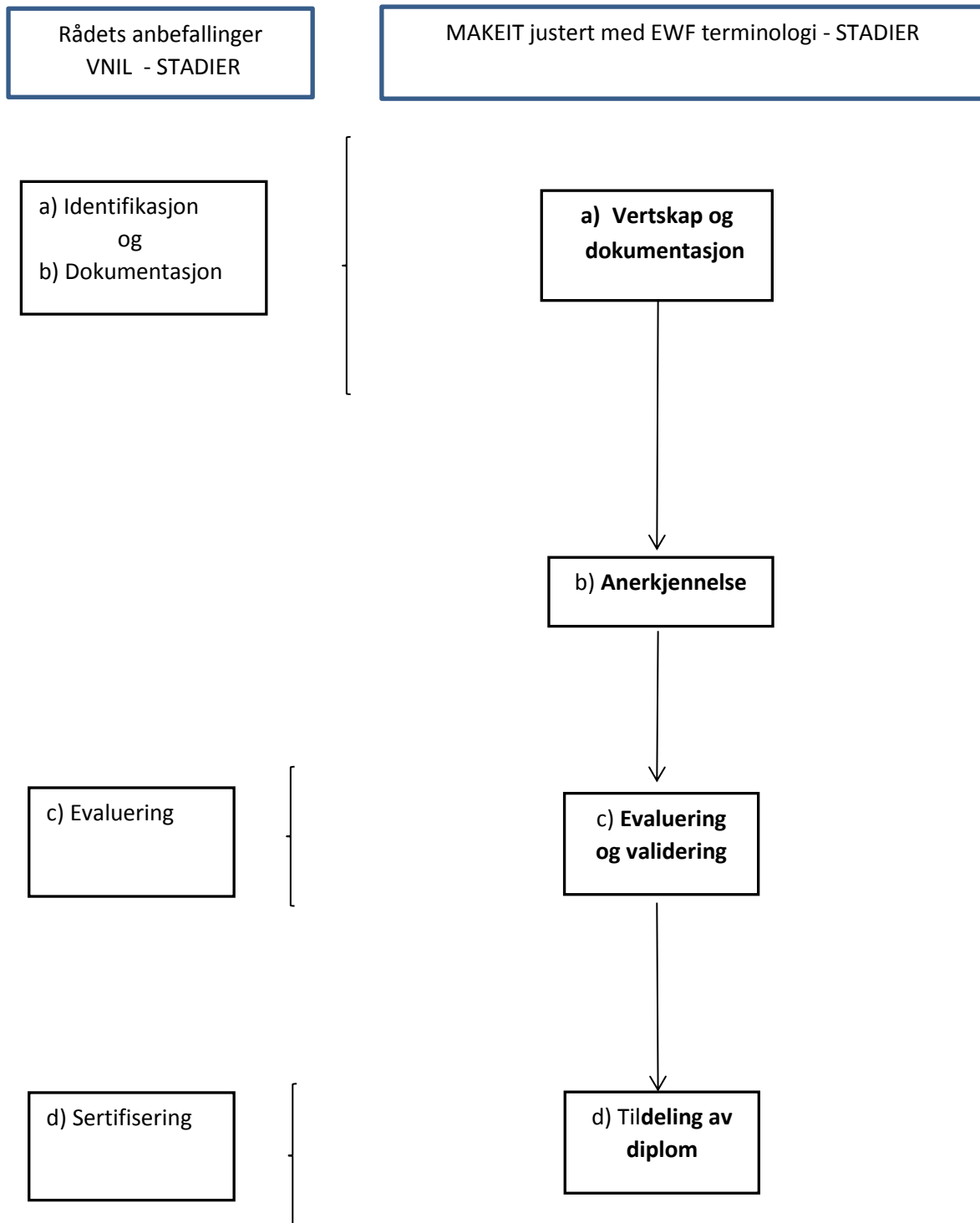
Dermed er EWF-konseptets sertifisering forskjellig fra sertifiseringsfasen i valideringsprosessen som beskrevet i EUs Råds anbefaling. For å unngå misforståelser er det kun definisjonen brukt i Rådets anbefaling (Council Recommendation) som vil bli brukt fra nå av, når det refereres til et trinn i sertifiseringsprosessen.

Denne veiledningen er strukturert i henhold til ovennevnte stadier. Men for vårt formål her var det nødvendig å tilpasse de fire stadiene til konteksten i veiledningen fra EWF, slik det fremgår av figur 1. Følgende betegnelser har i stedet blitt vedtatt:

- a) Vertskap og dokumentasjon,
- b) Anerkjennelse,
- c) Vurdering og validering,
- d) Tildeling av diplom.



Figur 1 – Fire stadier og relasjonen til EWF-konteksten:





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





1.1 Vertstjenester og dokumentasjon

Denne fasen er svært viktig for kandidatene ved å gjøre dem i stand til å ta en avgjørelse om sin deltakelse i prosessen og å føle seg ivaretatt fra begynnelsen. Informasjonen som skal gis dem på dette stadiet, bør blant annet omfatte:

- Informasjon om EWF-kvalifikasjonssystemet,
- Informasjon om EWF-«veiene» til kvalifisering,
- Kravene for å kunne søke til EWF RPL-prosessen,
- Kandidatens rettigheter og plikter,
- Stegene i prosessen,
- Kostnadene ved å delta,
- Fordelene ved å delta i prosessen.

I denne fasen blir kandidaten informert om **hvilke krav** som er nødvendig for å starte RPL Prosessen.

Hvilke verktøy er tilgjengelig for verts- og dokumentasjonsfasen?

Følgende instrumenter kan brukes til å identifisere kunnskaper, ferdigheter og kompetanser som tidligere er oppnådd av den enkelte:

Portefølje:

Sveiser oversikt over utdanning og erfaring (Vedlegg 1),
Sveiser, faglig og personlig motivasjonsskjema (Vedlegg 2),
Sveiser intervjuhåndbok (Vedlegg 3),
Selvvurderingsskjema (Vedlegg 4).

Porteføljen er det foretrukne verktøyet på dette stadiet. Den bør inneholde opplysninger om kandidatens profesjonelle prestasjoner tilsvarende den som vil bli samlet ved bruk av de fire andre instrumentene, herunder relevante sertifikater og eksamensbevis, arbeidsgiverdetaljer, type og varighet av arbeid / opplæring og roller og ansvar.

Hvilke aktører kan være involvert i verts- og dokumentasjonsprosessen?

Aktører involvert i denne fasen er et ATB - EWF autorisert opplæringscenter - og kandidaten. ATB vil motta kandidatens søknad og gi detaljert informasjon som spesifisert over, om EWF kvalifikasjoner og RPL-prosessen.



1.2 Anerkjennelse

Dokumentasjonen samlet i Porteføljen må valideres før kandidaten kan starte RPL-prosessen. I denne fasen må kandidaten presentere dokumentasjon for at han / hun oppfyller kravene som er spesifisert i verts- og dokumentasjonsfasen.

Hvilke verktøy kan støtte anerkjennelsestrinnet?

Sjekkliste for portefølje (BILAG 5).

En Sjekkliste for portefølje vil bli brukt av kandidaten og ATB for å verifisere samsvar med nødvendige krav, inkludert ved presentasjon av obligatoriske og andre dokumenter som er relevante for prosessen.

Hvilke aktører kan være involvert i anerkjennelsesprosessen?

Hovedaktørene som er involvert i dette stadiet, er ATB og kandidaten. ATB vil ha følgende oppgaver:

- Kontrollere om kandidaten oppfyller kravene,
- Verifisere dokumentasjonens gyldighet,
- Fylle inn sine konklusjoner i porteføljens kontrolliste.

1.3 Vurdering og validering

Validering av fagkompetansen vil være basert på analyse og vurdering av porteføljen i henhold til læringsutbyttestandarden, samt på det tekniske intervjuet og eksamen (se nedenfor). Vurderingen vil identifisere de kompetanser som skal/kan valideres, og hvilke kompetanser som må dokumenteres bedre og /eller utvikles videre. Mer spesifikt bør man bør vurdere og sammenligne bevisene med tilsvarende standard, med fokus på kompetansene og potensielle behov for innsamling av ytterligere bevis.

Kompetansesstandarder er utviklet for hver kvalifikasjon og har en fellesgrunnleggende struktur:

- Et sett Kompetanseenheter (UC),
- Et sett av fag,
- Hver UC består av en eller flere handlinger / prestasjoner.

Hvilke verktøy kan støtte vurderings- og valideringsprosessen, bedre den og vise dokumentasjon av opparbeidet kompetanse?

Portefølje - teknisk gjennomgang (Vedlegg 6),
Teknisk intervjuhåndbok (Vedlegg 7),
Eksamen.



Hvilke aktører kan være involvert i vurderingen og valideringsprosessen?

Aktører involvert i denne fasen, er *ATB* og *kandidaten*. *ATB* er ansvarlig for å gjennomføre porteføljens tekniske gjennomgang og det tekniske intervjuet.

Resultatene oppnådd av kandidaten må så rapporteres til *ANB - EWF autorisert opplæringscenter* - før eksamen.

Når kandidaten demonstrerer sine sveiseferdigheter, må *en sveiseinstruktør godkjent av ANB* vurdere kandidaten. Habiliteten til sveiseinstruktøren må garanteres i henhold til de internasjonale sveisespesifikke krav adressert i IAB 089-retningslinjene (siste utgave).

Utvikling og implementering av eksamenssystemet er et ansvar for *Eksamensstyret*, under tilsyn av ANB.

Det er altså flere aktører involvert på dette stadiet: *ATB*, *kandidaten*, *ANB*, den autoriserte sveiseinstruktøren og *eksamensstyret*.

1.4 Tildeling av diplom

Den siste fasen av RPL- prosessen består i tildeling av diplom av ANB til kandidaten som har bestått muntlig og praktisk eksamen, og dermed har møtt kravene som reflekterer det relevante nivået på faglig og individuell ytelse.

Basert på kandidatens prestasjon og evalueringskomiteens endelige avgjørelse, kan to typer vitnemål utstedes, begge ment å ha livsvarig gyldighet:

- Fullt vitnemål, når kandidaten har fullført alle eksamener som kreves for å oppnå en kvalifikasjon.
- Delkompetansevitnemål, når kandidaten har fullført bare noen av alle enheter som inngår i en full kvalifikasjon (deler av en kvalifisering).

Hvilke aktører kan være involvert i tildeling av diplom?

På dette stadiet er det bare en aktør involvert: *ANB*. *ANB* er ansvarlig for å tildele kandidatens diplom på grunnlag av vellykket gjennomføring av RPL-prosessen for en kvalifikasjon eller kompetanse.



2. Verktøy

Verktøyene som brukes i RPL er svært viktig for kvaliteten, gyldigheten og påliteligheten av prosessen. Det er et bredt utvalg av verktøy som kan brukes til enten «å trekke» ut bevis, eller å dokumentere og presentere bevis.

Verktøy for å **trekke ut** bevis:

- ✓ Tester og undersøkelser - Tester og undersøkelser kan lettere kobles til utdannings- og opplæringsstandarder enn andre metoder, men på områder hvor praktiske ferdigheter og kompetanser er viktige, kan testresultatet være mangelfullt med hensyn til graden av teoretisk kunnskap og læring.
- ✓ Samtalemeter - Intervjuer kan brukes til å trekke ut ytterligere informasjon om kunnskap, ferdigheter og kompetanser som allerede kan dokumenteres. De kan ha en viktig rolle gjennom hele RPL prosessen, spesielt i identifisering av ervervet kompetanse. Intervjuer kan være nyttige for å lede kandidaten til en mer "strukturert veilednings sesjon". Det er nødvendig å følge en metodisk veiledning og føre protokoll for å sikre at resultatet er pålitelig og rettferdig og gir relevant og passende informasjon om kandidaten.
- ✓ Deklarative metoder - Basert på kandidatens individuelle og uavhengige identifisering og registrering av kompetanse, validert av en tredjepart. Det er imidlertid viktig at kandidaten har en klar metode eller retningslinjer for selvvurderingen av kunnskap og ferdigheter. Veiledning fra rådgivere kan bidra til å gi mer åpenhet og pålitelighet til prosessen. Eksempler: CV og selvvurdering spørreskjema om oppnådd faglig kompetanse.
- ✓ Observasjoner - Uttrekking av dokumentasjon mens søkeren er på arbeidsplassen. Observasjon kan være en måte å identifisere ferdigheter og kompetanser som det ellers er vanskelig å validere.
- ✓ Simuleringer - Brukes når observasjon på arbeidsplassen ikke er mulig. Simuleringer kan løse en del av problemene med observasjoner på arbeidsplassen, da de kan plassere kandidaten i utvalgte sammenhenger og øke vurderingsgyldigheten.
- ✓ Dokumentasjon hentet fra arbeid eller annen praksis i sanntid - En kandidat samler dokumentasjon av læringsutbytter fra arbeidssituasjoner, frivillige aktiviteter, familie eller andre aktiviteter . Dokumentasjon anvendes i valideringsprosessen av evaluator.

Verktøy for **dokumentasjon og presentasjon av** bevis:

- ✓ CV (profesjonelt og opplærings skjema),
- ✓ Portefølje.



Nedenfor gir vi eksempler på noen verktøy for dokumentasjon og evaluering av tidligere oppnådde kompetanser for kvalifikasjonen "Sveiseoperatørs". Verktøyene som er presentert i vedleggene i dette dokumentet ble utformet i henhold til denne spesifikke standarden.

2.1 Sveiser registreringskjema for opplæring og erfaring

Dette registreringskjemaet er et generelt verktøy som må brukes av alle sveisere som søker om anerkjennelse og validering av sin kompetanse (VEDLEGG 1).

Dette er et tilleggsdokument til *Curriculum Vitae*, som gjør det mulig å oppsummere den aktuelle yrkeskarrieren (f.eks. Arbeidsplasser, stillingsfunksjoner, arbeidskrav osv.) Og opplæringsinformasjon (f.eks. kursbevis).

Skjemaet inneholder også en liste som viser ulike typer dokumenter som kan utgjøre dokumentasjon for at kandidaten har demonstrert de nødvendige ferdigheter i praktisk opplæring, og som har som mål å veilede kandidaten i innsamling av denne dokumentasjonen. Dokumentasjonen kan omfatte EW (European Welder) og / eller Welder-sertifikater, utstedt av EWF-ankjente tildelende organer eller av tekniske høyskoler under nøye kontroll av EWF-tildelende organer, samt andre sertifikater utstedt av anerkjente utstedere som ikke tilhører EWF. Disse støttedokumentene må kunne bekrefte spesifikke sveiseoppgaver / -ferdigheter.

2.2 Sveiser, faglig og personlig motivasjonsskjema

Dette skjemaet (VEDLEGG 2) har til hensikt å klarlegge kandidatens motivasjon for påmelding til en valideringsprosess, så vel som hans / hennes generelle interesse for det tekniske område. Skjemaet har også til hensikt å samle informasjon om kandidatens holdninger, forventninger og endelig mål når det gjelder oppnådd kvalifikasjon og faglig stilling / funksjon.

Basert på informasjonen hentet fra de 2 ovennevnte skjemaer er det mulig å forstå hvilke oppgaver som er /eller kan valideres, og hvordan en kan forberede intervjuet av kandidaten.

2.3 Sveis intervjuhåndbok

Intervjuet er et instrument som kan brukes i ulike stadier av valideringsprosessen, men oftest brukes i identifiserings- (verts og dokumentasjon) og vurderingsstadiene (som refererer til Teknisk intervjuhåndbok, beskrevet i seksjon 2.7).

Ved verts- og dokumentasjon kan intervjuet være et supplement og brukes for å bekrefte informasjon som er samlet ved Sveiser registreringskjema for opplæring og erfaring og Sveiser, faglig og personlig motivasjonsskjema, nemlig om behov og forventninger, og om strategier som brukes i forhold til suksess og feiling. Intervjuet må være individuelt og følge en veiledning som er tilpasset hver kandidat, på grunnlag av informasjonen som tidligere er innhentet (VEDLEGG 3).



Intervjuet er ikke et obligatorisk verktøy, og veiledningen må ikke nødvendigvis bli fulgt fullt ut, så lenge informasjonen og dokumentene anses å være tilstrekkelig til å validere den relevante informasjonen.

Ifølge informasjonen som tidligere ble innsamlet, kan det gjennomføres to typer intervjuer:

- Delvis-strukturert intervju: Brukes når det er få opplysninger om kandidaten, foreslå emner som fører kandidaten til å snakke fritt og intervjueren skal stille flere konkrete spørsmål og trekke konklusjoner.
- Strukturert intervju: Brukes når det er tilstrekkelig informasjon om kandidaten. Spørsmålene i håndboken skal følges for å utforske de identifiserte tvetydighetene og inkonsekvensene.

Intervjuet kan gjennomføres på kandidatens arbeidsplass, når det anses som en merverdi for kandidaten at han/hun kan demonstrere sin evne til å utføre en bestemt oppgave, ved hjelp av eksempler fra dokumenter / gjennomført arbeid. Likevel er det viktig å fremheve at dette ikke bør være en Teknisk intervjuhåndbok.

2.4 Selvvurderingsskjema

Selvvurderingsskjemaet (VEDLEGG 4) brukes av kandidaten under verts- og dokumentasjonsfasen for selvd Diagnose. Gjennom dette verktøyet kan kandidaten sammenligne sin egen erfaring mot læringsutbyttene og identifisere i hvilken sammenheng ferdigheter og kunnskap er ervervet (for eksempel gjennom utførelsen av faglige oppgaver eller gjennom opplæring). Det bør gis en detaljert liste og forklaring av dokumentasjonen som støtter søknaden.

Kryssreferansen av informasjon registrert i selvvurderingsskjemaet, med dokumentasjon som er identifisert i kandidatens Portefølje, er grunnleggende for å redusere subjektiviteten iboende i selvvurderingsprosessene.

Det skal bemerkes at selvvurderingsskjemaet ikke har en effektiv evaluingsrolle, siden ferdigstillingen aldri i seg selv bestemmer validering eller ikke-validering av kompetanseenheter.

2.5 Portefølje og Portefølje sjekkliste

Porteføljen inneholder dokumentasjon av de ervervede kompetanser.

Porteføljen, i tillegg til å være et vurderingselement, er også produktet av hele prosessen og oppdateres kontinuerlig, siden den ikke bare inneholder dokumentasjon for kompetanse som tidligere er oppnådd i opplæring eller faglige sammenhenger. Den inkluderer også rapporter som er skrevet i løpet av valideringsprosessen.

Porteføljen blir opprettet i løpet av verts og dokumentasjonsfasen og struktureres med større objektivitet i utfylling av informasjonen i *Sveiser registrerings skjema for opplæring og erfaring*. Det ferdig utfylte skjemaet må alltid være en del av kandidatens portefølje.

Resultatene av det tekniske intervjuet, samt de praktiske sveiseprøver som gjennomføres i vurderingsfasen, bør også være en del av porteføljen, da dette er en måte å demonstrere utførelse av bestemte oppgaver / er dokumentasjon av bestemte kompetanser.



I tillegg til disse elementene, skal også rapporter, sertifikater og vitnesbyrd eller andre elementer som begrunner den faglige kompetansen, vedlegges.

Sammen med selvvurderingsskjemaet, blir porteføljen eksaminert, og det er fra dette punktet at porteføljens sjekklister (VEDLEGG 5) kan ferdigstilles. Analysen og videreutviklingen av informasjonen samlet sammen med data tatt fra intervjuer og egen ferdigstilling av instrumenter gir grunnlag for å validere i henhold til standardene for de faglige kompetanser.

2. 6 Portefølje Teknisk gjennomgang

Hvis kandidaten oppfyller kravene, starter vurderingen med den tekniske gjennomgangen av porteføljen (vedlegg 6). Dette dokument har samme struktur som selvvurderingsskjemaet slik at evalueringskomiteen kan sammenligne konsistensen mellom dataene fra selvvurderingsskjemaet og innholdet i porteføljen. Informasjonen samlet med *Portefølje teknisk gjennomgang* dokumentet er viktig for å forberede et målrettet teknisk intervju med kandidaten.

2. 7 Teknisk intervjuhåndbok

Teknisk intervjuhåndbok (Vedlegg 7) har en viktig evalueringsrolle i den forstand at den bekrefter om kandidaten har eller ikke har de nødvendige kunnskaper og ferdigheter til å gå videre til neste fase av RPL-prosessen (validering gjennom eksamen). Denne veiledningen bør brukes i denne sammenhengen som et verktøy for å veilede ATB-personell til å gjennomføre intervjuet. For EWP Profilen, anbefales det minst 2 personer til å gjennomføre det tekniske intervjuet.

For å bli godkjent i intervjuet må kandidaten score minst 50% i hver kompetanseenheter. Kriteriene som skal brukes for å score kandidaten, er følgende:

- feil eller ufullstendig svar - poengsummen er 0
- Korrekt svar-gir maksimalt antall poeng

2. 8 Sveiseprøve

Sveiseprøve (SP) (Vedlegg 8) referer til sveiseaktiviteten, som normalt vurderes i EWP og European Welder (EW) praktisk opplæring. Et batteri på 314 SD er tilveiebrakt, idet hver av dem er relatert til spesifikke preliminære sveiseprosedyrer (pWPS) og spesifikke ferdigheter.

Sveiseprøven må velges av sensor, som kan være en sveiseinstruktør, autorisert av ANB for å:

- verifisere om kandidatene møter eller ikke møter standardkravene, altså innehar de nødvendige sveise ferdigheter for RPL- prosessen.
- validere kandidatens sveisekompetanse på EWP nivå , noe som betyr at han kan sveise i stillingene HL045 / sammenføyningsveis eller PA eller PB / kilsveis og PF /sammenføyningsveis i mer enn en sveiseprosess eller gruppe av materialer i henhold til tabellen under:



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	6,0 – 13,0
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



Kilde: Anbefalte prøvestykker og stillinger for praktisk eksamen (IAB Guideline 252r3-2016)

Hver sveiseprøve inneholder en evalueringstabell for eksaminator / instruktør for å registrere resultatene fra kandidatutførelsen i hver sveiseoppgave. Evalueringen av hver oppgave avhenger av antall kriterier oppfylt / observert under testen. Siden evalueringskriteriene har samme vektning, er en oppgave validert når minst halvparten av evalueringskriteriene er oppfylt. Hvis kandidaten ikke klarer å utføre den tidligere valgte SP, bør opplæringsinstitusjonen utvikle en praktisk opplæringsplan for å sikre at kandidaten oppnår de tiltenkte sveiseegenskapene. ISO 9606 (ISO 9606 -del 1: stål, ISO 9606 -del 2: Al og Alalloys etc, ISO 9606-, ISO 9606 -4, etc) anbefales som et system for kvalifiseringstesting av sveisere / sveising.

- Godkjenningkriterier sveis og kvalitet for praktisk dokumentasjon krever samsvar med ISO 9606

2.9 Eksamen

Kandidateksamen er obligatorisk innen valideringstrinnet, for å sikre internasjonale harmoniserte og felles standarder som oppfyller industriens krav.

Denne fasen kan utføres som følger:

- a) Skriftlig eksamen: Den kan utføres som en skriftlig prøve som består av en serie med spørsmål eller spørsmål med flere svaralternativer.
- b) Muntlig eksamen: Den kan være et intervju mellom kandidaten og alle medlemmer av evalueringsutvalget.
- c) Praktisk eksamen: Kandidatens ferdigheter demonstreres ved en praktisk sveiseprøve.

Varigheten av eksamenen kan variere i henhold til kvalifikasjonsstandard og antall UC'r som blir evaluert.

For EWP-profilen anbefales det minst 2 personer for å gjennomføre den muntlige eksamen.

Habiliteten til instruktøren må garanteres for å gjennomføre den utføre praktisk eksamen, i henhold til International Welder-spesifikke krav som er oppgitt i IAB 089-retningslinjene (siste utgave).



3. Hvordan implementere RPL-modellen og verktøyene for European Welding Practitioner Qualification

Som forklart tidligere, vil kandidatens sveiseerfaring verifiseres ved hjelp av følgende RPL-verktøy:

- a.1 Sveiser **registreringsskjema for opplæring** og erfaring
- a.2 Sveiser, faglig og personlig motivasjonsskjema
- a.3 Sveiser Intervjuhåndbok
- a.4 Selvvurderingsskjema
- a.5 Sveisekontroll -liste portefølje
- a.6 Portefølje teknisk gjennomgang
- a.7 Teknisk intervjuhåndbok.

I første fase - vertskap og dokumentasjon - blir kandidaten informert om hvilke krav han / hun må imøtekomme for å kunne starte RPL-prosessen. For eksempel, hvis en kandidat ønsker å søke om European Welding Practitioner-kvalifikasjonen, må han / hun:

1. Ha minimum 3 års erfaring som sveiser (plate eller rør) i bransjen,
2. Ha minimum 1 år i jobb med sveisepraksis i bransjen med koordinering av sveisepersonell (Welding Practitioner),
3. Kan sveise i henhold til ISO 9606 H-L045 ss nb i en av sveiseprosessene som er oppført i 5.1 i ISO 9606 ELLER kunne sveise i stilling PE ss nb eller PC og PF ss nb, i henhold til ISO 9606 for minst en prosess.

RPL-verktøyene: *Sveiser registreringsskjema for opplæring og erfaring, Sveiser, faglig og personlig motivasjonsskjema, Sveiser Intervjuhåndbok og Selvvurderingsskjema* blir for det meste brukt i RPL verts og dokumentasjonsfasen.

RPL-verktøyet *Portefølje teknisk gjennomgang sjekklister* brukes i anerkjennelsestrinnet, mens *porteføljens tekniske gjennomgangsdokument og teknisk intervjuhåndbok* blir brukt i vurderings- og valideringsfasen.

De tre førstnevnte verktøyene må i utgangspunktet brukes i henhold til den angitte sekvensen, bortsett fra Sveiser, faglig og personlig motivasjonsskjemaet, som kan brukes når man ønsker.

En Portefølje teknisk gjennomgang -liste vil bli brukt for å verifisere samsvar med kravene og presentasjonen av de obligatoriske og andre relevante dokumenter til prosessen. Hvis kandidaten ikke oppfyller kravene, må han / hun gjennomgå opplæring.

Hvis kandidaten ikke er en sertifisert sveiser, må sveisekompetansen i henhold til ISO 9606 HL045 ssnb ELLER PC eller PF ssnb for en sveiseprosess bli vurdert ved hjelp av en spesifikk SP-demo (1-134) for sveisere.



Hvis kandidaten oppfyller kravene, starter vurderingen med den tekniske gjennomgangen av porteføljen. Informasjonen som samles inn med *Portefølje teknisk gjennomgang dokumentet*, er viktig for å utarbeide et målrettet teknisk intervju for kandidaten. Hvis kandidaten ikke består det tekniske intervjuet, må han / hun gjennomgå opplæring.

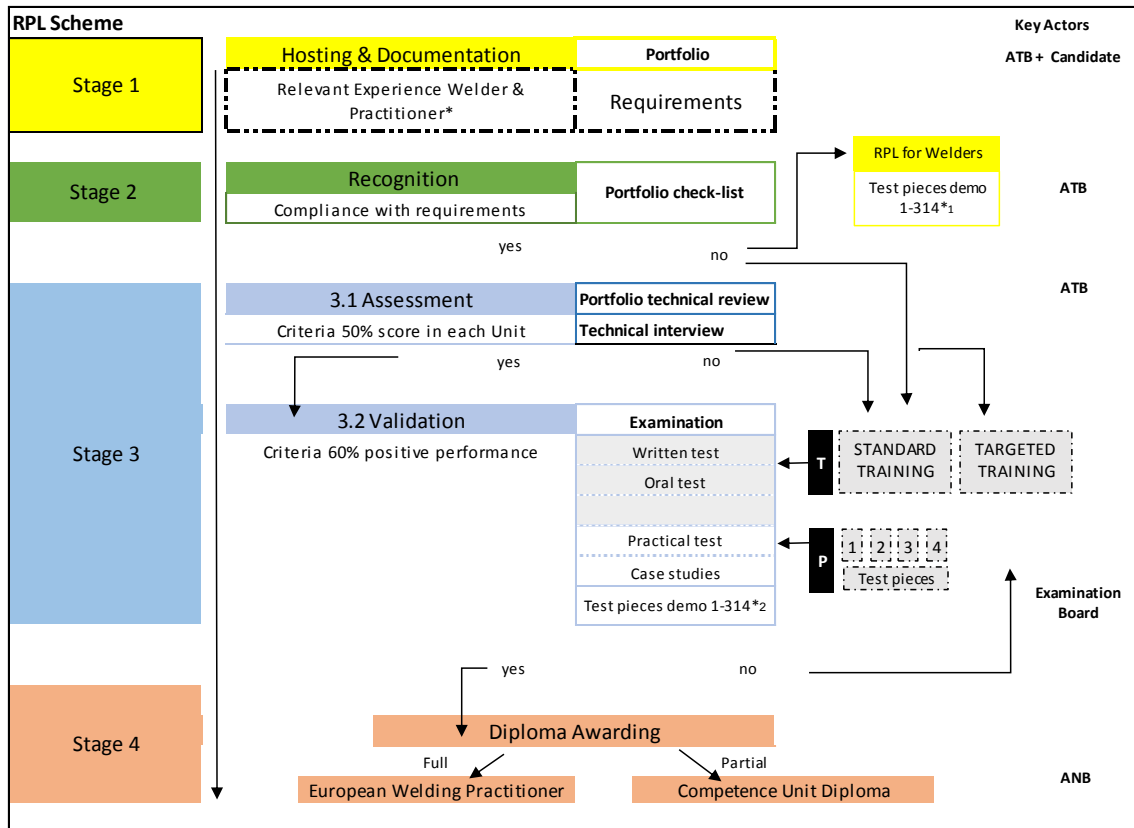
I bedømmelses- og valideringsfasen skal kandidaten ha minst 60% uttelling i den skriftlige testen for å gå videre til muntlig prøve. Hvis kandidaten ikke når den oppgitte poengsummen, må han / hun gjennomgå opplæring.

Det neste trinnet i undersøkelsen er den praktiske testen som tilsvarer teststykker ved hjelp av en spesifikk SP-demo (1-314) for EWP, som er ment å avklare om kandidaten kan sveise i henhold til ISO 9606 stillinger HL045 / sammenføyningsveis eller PA eller PB / kil sveis og PF / sammenføyningsveis i mer enn en sveiseprosess eller gruppe av materialer i tillegg til de som presenteres i begynnelsen av prosessen.

Kandidaten kan slippe den praktiske testen hvis han / hun i løpet av fase 1 (vertskap og dokumentasjon) presenterer et gyldig sertifikat som Sveiser nivå 3, hvilket betyr for stillingene HL045 / sammenføyningsveis eller PA eller PB / kil sveising i mer enn en sveiseprosess eller gruppe av materialer i tillegg til de som presenteres i begynnelsen av prosessen.

Den siste fasen av prosessen er tildeling av sertifikat utstedt av ANB som et resultat av vellykket gjennomføring av RPL-prosessen for en kvalifikasjons- eller kompetansenhet.

Figur 2 illustrerer implementeringen av RPL-modellen og verktøyene som brukes til EWP-kvalifikasjon:



*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 HL045 /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. Nøkkelaktører i prosessen

Valideringsprosessen skal gjennomføres av en gruppe fagfolk som jobber sammen. Noen av disse fagpersonene påtar seg en mer sentral og strukturell rolle i prosessen som beskrevet nedenfor.

a) ATB

ATB er en organisasjon som har blitt vurdert og godkjent av en ANB i samsvar med EWF's regler for opplæringsorganisasjoner. Ved å tildele ATB-status bekrefter ANB at ATB oppfyller kravene til å levere opplæring i samsvar med en eller flere EWF-retningslinjer. Det skal være en organisasjon som er uavhengig av ANB eller tydelig adskilt fra den.

Den ATB som er ansvarlig for RPL-prosessen, må kontrollere ektheten og gyldigheten av dokumentasjonen presentert av kandidaten, samt overholdelse av tilgangskravene. En utpekt tekniker med relevant kunnskap og ferdigheter i sveising godkjent av ANB, inkludert EWF Qualification System og RPL-prosessen, og et dedikert team av erfarne sveiseinstruktører godkjent av ANB vil utføre vurderingen i hvert trinn av prosessen.

b) ANB

ANB er en organisasjon som har blitt vurdert og godkjent av EWF i samsvar med EWF's regler, og som er ansvarlig for å sikre at standarder for gjennomføring av EWF's utdanning, eksamen og kvalifikasjonssystemer overholdes.

I RPL-prosessen er ANB ansvarlig for å sikre kvaliteten i implementeringen av RPL-prosessen, i henhold til reglene som er fastsatt, for utpekning av eksamensstyret og for utstedelse av eksamensbeviset.

c) Eksamensstyret

Eksamensstyret opptrer på vegne av ANB og overvåker ATBs implementering av den nasjonal del av eksamen.

På denne måten opprettholdes uavhengighet, integritet og rettferdighet i eksamenssystemet.

Eksamensstyret består av følgende elementer:

- leder (ANB-medlem og uavhengig av ATB (e)),
- representanter fra bransjen
- representant fra ATB og / eller fra yrkesutdanning og -opplæring.

Eksaminator-teamet er oppnevnt av ANB og består av minst to personer.



Eksaminatorens ansvar er å:

- a) Organisere eksamen (skriftlig og praktisk),
- b) Stille eksamensspørsmålene (skriftlig og muntlig etter behov),
- c) Gjennomføre og sette karakterer på skriftlig, praktisk og muntlig eksamen,
- d) Ta endelig beslutning i grensetilfeller,
- e) Bestemme det endelige resultatet av eksamen.

Krav for å være eksaminatorer er:

- a) Være kjent med EWF-kvalifikasjonsordningen
- b) Ha grundig kjennskap til relevante eksamensmetoder og eksamens dokumenter.
- c) Ha tilstrekkelig kunnskap og kompetanse på feltet som skal undersøkes
- d) Snakke undersøkelsesspråket flytende, både skriftlig og muntlig,
- e) Ikke ha noen interesser som kan gi upartiske og ikke-diskriminerende vurderinger.



5. Merverdi og utfordringer

Utformingen av en europeisk harmonisert ordning for RPL i sveisesektoren har flere positive poeng og merverdi for fagfolkene i EWF-medlemslandene og for RPL-prosessen. Nedenfor vil vi kort peke på noen av disse punktene.

For fagfolk:

- Det gjør det mulig å oppnå en sveisingkvalifikasjon uten å måtte forlate arbeidet for å bruke måneder til opplæring på konvensjonell måte. RPL kan brukes til personlig- eller karriereutvikling, slik at fagfolk kan få sine kunnskaper og ferdigheter anerkjent i et harmonisert europeisk kvalifikasjonssystem,
- I denne forstand kan det akselerere prosessen med å oppnå kvalifikasjoner gjennom validering,
- Det øker sysselsettingsevnen (potensiell tilgang til arbeidsplasser eller ansettelsesområder) og bedrer arbeidsmarkedets funksjon.
- Det øker motivasjonen for livslang læring, da det gir fremdriftsmuligheter for videre læring, gjør det mulig å identifisere kompetanseområder og områder som krever videre studier, og tillater også utvikling av karriereplaner.

For RPL prosessen:

- Det fremmer involvering av (samme eller andre) interessenter i prosessen og i ulike stadier,
- Det muliggjør standardisering av valideringsprosedyrer over hele Europa (følger de samme elementene i ordninger for VNFIL-valideringsfasene), noe som gir større åpenhet til prosessen.

Men RPL i sveisesektoren er ikke fri for utfordringer. Det er mulig å nevne noen av dem relatert til RPL-verdien, kapasitetsbygging, interessenters engasjement og kvalitetssikring.

Verdsette RPL:

- En av hovedutfordringene er knyttet til den sosiale anerkjennelsen av RPL er at RPL generelt blir sett som en mindre anerkjent måte å oppnå en kvalifikasjon fordi den oppfattes som dårligere i kvalitet av de som lever av å gi formell utdanning og opplæring. For å overvinne denne holdningen er det nødvendig å styrke tilliten og troverdigheten til RPL.
- En annen måte å styrke verdien og valutaen på validering er basert på at kvalifikasjoner oppnådd gjennom uformelle og ikke-formelle læringserfaringer, må overholde de samme eller tilsvarende standarder som de som brukes for kvalifikasjoner oppnådd gjennom formell opplæring. Ulike standarder signalerer forskjeller i verdi og status for den resulterende kvalifikasjonen eller sertifiseringen.



Kapasitetsbygging:

- Utviklingen av ansatte involvert i valideringsprosesser er avgjørende for suksessen til RPL-prosessen. Dette personalet er "frontlinjen" for validering og tillit er i stor grad avhengig av arbeidet som utføres av dem. Slike ansatte bør ikke bare være utstyrt med profesjonelle ferdigheter, men også med myke ferdigheter.

Interessenters involvering:

- Involvering av interessenter er svært viktig for RPL-prosessen. Ettersom validering er en kompleks prosess, krever det involvering av mange interessenter. Men viktigere er den samtidige involveringen og samarbeidet mellom interessenter i utdanning, opplæring, sysselsetting og andre sektorer (åpen for det sivile samfunn).

Kvalitetssikring:

- For å sikre tillit og troverdighet i valideringsprosessene, er det avgjørende å ha transparente, dokumenterte prosedyrer for utvikling av kvalifikasjoner, for vurdering av kandidater, for opprettholdelse av kvalifikasjonen, og informasjon til kandidatene. Sikring og forbedring av kvalitet er kompleks, men må brukes gradvis og følge prinsippene for kvalitetssirkelen (planlegge, gjøre, sjekke og endre).



Vedlegg

Vedlegg 1 - Sveiser registreringskjema for opplæring og erfaring

Vedlegg 2 - Sveiser, faglig og personlig motivasjonsskjema

Vedlegg 3 - Sveiser intervjuhåndbok

Vedlegg 4 - Selvvurderingskjema

Vedlegg 5 - Sveisekontroll -liste portefølje

Vedlegg 6 - Portefølje teknisk gjennomgang

Vedlegg 7 - Teknisk intervju handbok

Vedlegg 8 - Sveise prøve

Vedlegg 9 – Foreløpig sveiseprosedyrespesifikasjon (eksempel WD 06)

Vedlegg 10 - Ordliste



Vedlegg 1

Sveiser registreringskjema for opplæring og erfaring

1. PERSONLIGE DATA

Navn _____

Identifikasjonskortnummer _____

gyldig til ____ / ____ / ____, utstedt av _____

2. IDENTIFIKASJON AV HØYESTE utdanning eller opplæringsnivå

Kvalifisering / Kurs _____

Karakter _____ Kvalifikasjonsnivå (EQF) _____

3. Identifikasjon av faglig opplæring

(Beskriv de viktigste opplæringsaktiviteter du har deltatt på. Du bør beskrive opplæringstiltak, både under opplæring i utdanningsinstitusjon og bedrifter, samt praksisplasser, seminarer og andre arrangementer som du ser som relevant).

Dato for realisering (*)	Navn på opplæringsaktiviteten / kurset	Leverandør	Total varighet (i timer)	Grad tildelt	Ervervet kunnskap	Evalueringsmetoder (ex: prosjekt, tester)

(*) Fra den nyeste til den eldste.



4. Identifisering av faglige aktiviteter

(Beskriv alle de jobbene du har hatt så langt, uavhengig av om de er knyttet til søknad om sertifisering. Det er viktig at du beskriver hele karriereveien. I dette feltet, bør du nevne bare din arbeidserfaring)

Periode (*)	Varighet (år / måneder)	Arbeidsgiver / Organisasjon (*)	Bransje	Profesjonell kategori	Stilling	Oppgaver / Ansvar (***)
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						
Fra: __/__/__ Til: __/__/__						



(*) Fra den nyeste til den eldste.

(*) I dette feltet bør du også nevne selvstendig næringsvirksomhetserfaring.

(** *) I dette feltet bør du inkludere informasjon om arbeidsvilkår: a) Informasjon mottatt for å utføre oppgavene - type informasjon som ble gitt og hvordan den ble formidlet, b) Informasjon som ble formidlet til andre - type informasjon som ble gitt, av hvem, hvordan og hvorfor, c) Profesjonelle forhold utenom selskapet, for eksempel med kunder eller leverandører, d) Kontroll av arbeidet ditt (av hvem, hvordan og når dette ble gjort, hvem bestemte organiseringen av arbeidet ditt).

5. IDENTIFIKASJON AV ikke-profesjonelle aktiviteter(Oppgi informasjon som du anser nyttig for vurdering av din yrkeserfaring. Du bør nevne aktiviteter / oppgaver / funksjoner som ble utført på frivillig basis).

Identifisering av arbeid utført	Varighet (år / måneder)

6. Annen relevant informasjon (f.eks. Språkferdigheter, sertifiseringer, lisenser, osv.)

Språkferdigheter	
IKT-ferdigheter	
Sertifiseringer / lisenser	
Annet:	

7. Vedlegg (Sjekkliste for sertifikater etc.)

(Du bør samle dokumentasjon for å vise at du er i stand til å utføre de oppgavene du har nevnt)

8. Merknader



Vedlegg 2

Sveiser, faglig og personlig motivasjonsskjema

Navn _____
Identifikasjonsnummer _____ Utløpsdato ____ / ____ / ____

Personlig innstilling til valideringsprosessen

- Hvilke grunner førte til at du melde deg på en prosess for å validere din kompetanse?

--

- Hva forventer du å oppnå med denne prosessen?

--

- Hvilken faglig stilling / funksjon ønsker du å oppnå? (sveisekoordinator, inspektør ...)

--

- Hvilken *kvalifikasjon* ønsker du å oppnå?

--



- For områdene nedenfor og basert på din erfaring, vennligst oppgi områder du gir høyere eller lavere preferanse. Hvis du ikke krysser av betyr det at det ikke er av dine preferanser:

Sveiseområder		Høyere preferanse	Lavere preferanse
Sveisekoordinering	Sveiseprosesser og utstyr		
	Materialer		
	Sveisekonstruksjon og design		
	Produksjon, applications engineering		
Sveiseinspeksjon	Kvalitetssikring / Kvalitetskontroll		
	Testing av sveis, og rapportering		
Mekanisert, orbital- og robotsveising	Robot		
	Mekanisert		
	Orbital		
Sveising i jernbaner	Jernbane		
Produksjonsprosesser	Laserbehandling		
	Motstandssveising		
	Termisk sprøyting		
	Buesveising		
	MIIG / MAG og Flux Cored Arc sveising		
	Manuell metallbuesveising		
	Tungsten Inert Gas sveising		
	Undervannssveising		
	Adhesive bonding (sammenbinding uten sveising)		



Vedlegg 3

Sveiser intervjuhåndbok (valgfritt)

- A. Forklar formålet med intervjuet
(Merknad: Samtalen bør ikke være en uttømmende innsamling av informasjon)
- B. Hva er formålet ditt med validering av de ferdigheter som tidligere er oppnådd
- C. Utdanningsbakgrunn
- Grunner til å velge kurset
 - Områder / forhold med høyere og / eller lavere preferanser, og årsaker
 - Områder / forhold med mindre eller større vanskelighetsgrad og gjennomføring, prestasjon og årsaker
- D. Kurs/opplæring, faglig kvalifisering kurs, workshops, etc.
For hver og en av kursene, spør kandidaten om:
- Grunner til å delta på kurset
 - Grunner for å avslutte kurset, hvis det er aktuelt
 - Nyttene av opplæringsaktivitetene
 - Foretrukne oppgaver / emner, og deres årsaker
 - Oppgaver / temaer som var mindre foretrukne, og grunnen til det
 - Oppgaver / emner der du hadde større problemer i gjennomføringen, og grunnen til det
 - Oppgaver / emner der du hadde / har mindre problemer i gjennomføringen, og grunnen til det
- E. Karriere
For hver av de faglige stillingene, spør kandidaten om:
- Hva var grunnen til å velge en aktivitet
 - Hva var årsaken til å avslutte en aktivitet
 - Foretrukne oppgaver/områder, og grunnen til det
 - Mindre foretrukne oppgaver/områder, og grunnen til det
 - Oppgaver / temaer der du hatt / har større problemer i gjennomføringen, og grunnen til det
 - Oppgaver / temaer der du hatt / har mindre problemer i gjennomføringen, og grunnen til det
- Når det gjelder sveising:
 - Kunnskap om sveising
 - Sveiseprosesser brukt (TIG, MIG / MAG, MMA, andre)
 - Materialer som brukes (karbonstål, rustfritt stål, aluminiumlegeringer, andre)
 - Type produkt (plater, rør, bjelker, andre)
 - Type sveis (fillet welds, butt welds, branches)



F. Ikke-profesjonelle aktiviteter / erfaringer

For hver enkelt aktivitet / erfaring, spør kandidaten om:

- Grunner for å velge den aktiviteten
- Grunner for gjennomføring av aktiviteten
- Foretrukne fag/oppgaver, og grunnen til det
- Mindre foretrukne oppgaver / tema, og grunnen til det
- Oppgaver / temaer der du hadde / har større problemer, og grunnen til det
- Oppgaver / emner der du hadde / har mindre problemer, og grunnen til det

G. Interesser etter aktivitetsområde

- Identifiser områder med mer eller mindre interesse (be om konkrete eksempler fra dagliglivet som støtter egenvurderingen)
- Spør kandidaten om å rangere interessene

H. Kompetanse

H 1. Informasjons- og kommunikasjonsteknologi (IKT)

- Utstyr som er brukt, og i hvilke sammenhenger
- Klassifisering som bruker

H2. Fremmedspråk

- Første språk, andre språk
- Ferdighetsnivå og anvendelsesområder
- Klassifisering som bruker (muntlig og skriftlig)

H 3. Kommunikasjon og lederegenskaper

- Å kunne gi og forklare arbeids instruksjoner
- Koordinere gruppearbeid

I. Andre data



Vedlegg 4

Selvvurderingsskjema (valgfritt)

Eksempel: KOMPETENSEENHET 2: SVEISE OG SKJÆRE-PROSESSER

A		B	C	D	E	F	G	H
1	EWP LOs Standard	Egen evaluerings tabell						
2		Navn		DATO OG STED				
3	Brukes som referanse for RPL-prosess	Med min signatur bekrefter jeg autensiteten til opplysningene og vedleggene:						
4	AKTIVITETER	YRKES ERFARING	SERTIFIKAT ELLER DIPLOM	N.A	BEVIS			
5	KOMPETENSEENHET 2 SVEISE OG SKJÆRE-PROSESSER	Angi hvor du fikk kunnskap og ferdigheter til å utføre handlingen			Oppgi relevant bevis (for eksempel sveise-sertifikat, anbefalingsbrev, etc.)			
6	2.3 - Har grunnleggende kunnskaper om TIG-sveising med fyllmateriale (141) grunnleggende, utstyr, applikasjoner, hoved variabler, sikkerhet og spesifikt problem. 2.4.1 - Har grunnleggende kunnskaper om MIG-sveising med fyllmateriale trådelektrode (131) / MAG-sveising med fyllmateriale tråd elektrode (135) grunnleggende, inkludert utstyr, applikasjoner, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
7	2.4.1 - Har grunnleggende kunnskaper om MIG-sveising med fyllmateriale trådelektrode (131) / MAG-sveising med fyllmateriale tråd elektrode (135) grunnleggende, inkludert utstyr, applikasjoner, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
8	2.4.2 Har grunnleggende kunnskaper om MAG-sveising med rørtråd kjernelektrode (136), grunnleggende, inkludert utstyr, applikasjoner, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
9	2.5 Har grunnleggende kunnskaper av manuelle Metal Bue sveising (111) grunnleggende, inkludert utstyr, applikasjoner, sikkerhet og vanlige problemer	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
10	2.6 Har grunnleggende kunnskap om «submerged» lysbue sveising (12) grunnleggende, inkludert utstyr, programmer, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
11	2.7.1 Har grunnleggende kunnskap om plasma, Elektronstråle, Laser, deres bruk, hoved variabler og vanligste problemer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
12	2.7.2 Har grunnleggende kunnskaper om grunnleggende og anvendelsesområdet for elektro slagg, friksjon, eksplosiv, spredning, aluminiumsteriske, høy frekvens, kaldtrykksveising, inkludert utstyr, hoved variabler og vanligste problemer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
13	2.8 Har grunnleggende kunnskaper om de grunnleggende prinsippene og anvendelsesområdene for de vanligste kutt- og kantprosesseringsprosessene som brukes i sveisekonstruksjon, inkludert utstyr, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				



Vedlegg 5

Sjekkliste for portefølje

<i>Kandidat navn og etternavn:</i>		
Overholdelse av krav til deltakelse i RPL-ordningen (*) <i>(fylles ut av autorisert opplæringscenter)</i>	Ja	Nei
<i>Minimum 3 års erfaring som sveiser (plate eller rør) i bransjen</i>		
<i>Minimum 1 år i jobb med sveisepraksis i bransjen med koordinering av sveisepersonell</i>		
<i>Sveising i henhold til ISO 9606 HL045 ss nb + PE eller PC og PF ssnb i en sveiseprosess</i>		
<i>Kandidaten oppfyller tilgangskravene</i>		
Evalueringskomité Signatur _____ Dato og sted _____		

(*) EC bør verifisere ektheten og gyldigheten av dokumentasjonen, samt overholdelse av opptakskravene.

Type dokumenter	Ja	Nei
<i>Sveiser, faglig og personlig motivasjonsskjema (*)</i>		
<i>Sveising registreringsskjema for opplæring og erfaring (*)</i>		
<i>Selvvurderingsskjema (*)</i>		
<i>Skolevitnemål (*)</i>		
<i>Diplomer for kurs (*)</i>		
<i>Diplomer for deltakelse i seminarer</i>		
<i>Sertifiseringsdokumenter (for eksempel Gyldig Welder Qualification Certificate) (*)</i>		
<i>Tester/evalueringer</i>		
<i>Uttalelser fra tidligere arbeidsgivere</i>		
<i>Tidligere jobb beskrivelser (*)</i>		
<i>Anbefalingsbrev</i>		
<i>Foto/ videoer relatert til utførte jobber</i>		
<i>Priser / belønninger</i>		
<i>Rapport fra Sveiseprøver (*)</i>		
<i>Resultat av teknisk intervju (*)</i>		
<i>Andre. Hvilke?</i>		

(*) disse dokumentene må vedlegges



Vedlegg 6

Portefølje - teknisk gjennomgang

Eksempel KOMPETENSEENHET 2: SVEISE OG SKJÆRE-PROSESSER

	A	B	C	D	E	F	G	H
1	EWP LOs Standard	Egen evaluerings tabell						
2		Navn		DATO OG STED				
3	Brukes som referanse for RPL-prosess	Med min signatur bekrefter jeg autensiteten til opplysningene og vedleggene:						
4	AKTIVITETER	YRKES ERFARING	SERTIFIKAT ELLER DIPLOM	N.A	BEVIS			
5	KOMPETENSEENHET 2 SVEISE OG SKJÆRE-PROSESSER	Angi hvor du fikk kunnskap og ferdigheter til å utføre handlingen			Oppgi relevant bevis (for eksempel sveise-sertifikat, anbefalingsbrev, etc.)			
6	2.3 - Har grunnleggende kunnskaper om TIG-sveising med fyllmateriale (141) grunnleggende, utstyr, applikasjoner, hoved variabler, sikkerhet og spesifikt problem. 2.4.1 - Har grunnleggende kunnskaper om MIG-sveising med fyllmateriale trådelektrode (131) / MAG-sveising med fyllmateriale tråd elektrode (135) grunnleggende, inkludert utstyr, applikasjoner, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
7	2.4.1 - Har grunnleggende kunnskaper om MIG-sveising med fyllmateriale trådelektrode (131) / MAG-sveising med fyllmateriale tråd elektrode (135) grunnleggende, inkludert utstyr, applikasjoner, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
8	2.4.2 Har grunnleggende kunnskaper om MAG-sveising med rørtråd kjernelektrode (136), grunnleggende, inkludert utstyr, applikasjoner, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
9	2.5 Har grunnleggende kunnskaper av manuelle Metal Bue sveising (111) grunnleggende, inkludert utstyr, applikasjoner, sikkerhet og vanlige problemer	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
10	2.6 Har grunnleggende kunnskap om «submerged» lysbue sveising (12) grunnleggende, inkludert utstyr, programmer, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
11	2.7.1 Har grunnleggende kunnskap om plasma, Elektronstråle, Laser, deres bruk, hoved variabler og vanligste problemer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
12	2.7.2 Har grunnleggende kunnskaper om grunnleggende og anvendelsesområdet for elektro slagg, friksjon, eksplosiv, spredning, aluminiumtermiske, høy frekvens, kaldtrykksveising. Inkludert utstyr, hoved variabler og vanligste problemer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
13	2.8 Har grunnleggende kunnskaper om de grunnleggende prinsippene og anvendelsesområdene for de vanligste kutt- og kantprosesseringsprosessene som brukes i sveisekonstruksjon, inkludert utstyr, hoved variabler, sikkerhet og vanlige problemer.	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				



Vedlegg 7

Teknisk intervjuhåndbok

Eksempel KOMPETENSEENHET 5: KONSTRUKSJON OG DESIGN

	A	B	C	D	E	F	G
1	Teknisk intervju						
2	Autorisert treningssenter						
3	Dato og sted						
4	I porteføljeverdningen bør treningssenteret identifisere kandidatkunnskaper og ferdigheter i hver kompetansenhet						
5	Handlinger	SPØRSMÅL	TYPE SVAR	RESULTAT	VEKT	NESTE STEG	
80	KOMPETENSEENHET 5: KONSTRUKSJON OG DESIGN						
81		1 Gi eksempler på forskjellige leddtyper i henhold til ISO 9692? Diskuter posisjonen til halsdimensjonen og beadlengdeformene i sveisesymboler.					
82	5.1 Har grunnleggende kunnskap om utformingen av sveisedetaljer relatert til et gitt materiale, veggtykkelse, tilgjengelighet, lasting, sveiseprosess, sveiseposisjon, sveisesymboler, tilgjengelig utstyr, toleranser.	2 Tegn en representasjon for en enkelt-V-støt sveiseledd, som skal sveises med prosessen med nedsenket buesveising (12), med en avtagbar bakplate. Perlen er 500			5		
83		3 Tegn en representasjon for en enkelt svingfeste med sveising, sveiset med Manuell Metallbuesveising (111) -prosessen i PC-stillingen og med en sveisesveis.					
84		4 Sveisekappen skal være flatt ferdig. Perlen er 80 mm lang. Tenk på en filettsveiseledd, og sveisesymbolene og detaljene. Tegn					
85		5 sveisesammensetningen i henhold til System A i EN ISO 2553.					
86			Mellom en rumpel og en overlappende skjot, hvilken motstår bedre mot strekkbelastning? Hva er fordelene ved å ha en dobbel V-støt sveis i forhold til en enkelt V-støt sveise i en komponent hvor lave deformasjoner er et av akseptabilitetskriteriene?				4
87	5.2 Har grunnleggende kunnskap om identifikasjon av ledd og relevante detaljer om sveisede metallstrukturer.	2 Diskuter de største belastningstyper som er forbundet med en kabel, en stang og en stråle.					
88		3 Tenk på det lamellære riveproblemet: Forklar hvordan det kan oppstå, og gi et eksempel på en dårlig og god felles design.					
89		4 Sammenlign en boltet ledd til en sveiset felles, ved å gi eksempler på fordeler og ulemper for hver enkelt.					
90		5 Gi eksempler på en sveiset struktur som kan lide av tretthetsproblemer på grunn av design, og gi forslag til forbedring av design.					
91			2 Hvordan påvirkes livet av en komponent av tilstedeværelsen av et hakk?			2	
92	5.3 Har grunnleggende kunnskaper om tretthet og innflytelse av hakk og unngåelse av dem.	3 Gi eksempler på dynamisk lastede komponenter.					
93		4 Identifiser mekaniske metoder for å forbedre tretthetslivet til en sveiset komponent.					
94		5 Identifiser andre metoder for å forbedre tretthetslivet til en sveiset komponent.					
95							



Vedlegg 8

Sveiseprøve

NQF nivå:	Kvalifikasjon: Europeisk Sveise spesialist	
EQF nivå:		
Kandidatens navn:		
	Praktisk øvelse som skal brukes under sveiseprøven (WD)	
	Utfør SMAW (111) kil sveising i plater i PF-posisjon i henhold til gjeldende EWF / IIW spesifikasjoner, standarder og direktiver.	
1. MÅL	Preliminær sveiseprosedyre Spesifikasjon - pWPS , sveisekilde for SMAW, materiale i henhold til pWPS , fyllmateriale i henhold til pWPS , sikkerhetsutstyr (sveisemaske, sveisehansker, sikkerhetsstøvler etc.), sveisemålere forsveisevaluering / utstyr for rengjøring sveisingen.	
2. LENGDE		
3. RESSURSER (utstyr, materialer, verktøy, osv.)	Preliminær sveiseprosedyre Spesifikasjon -PWPS, sveisekilde for SMAW, foreldremateriale i henhold til pWPS, fyllmateriale i henhold til pWPS, sikkerhetsutstyr (sveisemaske, sveisehansker, sikkerhetsstøvler etc.), sveisemålere for sveisevaluering / utstyr for rengjøring sveisingen.	
INSTRUKSJONER (disse instruksjonene kan / eller ikke være tilgjengelige for kandidaten)	Les WPS 06-Group 1.1-sveiseprosedyrespesifikasjonen som følger med; Velg riktig fyllmateriale; Reguler parameterne i strømkilden; Samle testkuponen i henhold til informasjonen; Utfør sveisingen med sekvensen beskrevet i basisdokumentet; Sørg for at sveisepårlens morfologi oppfyller akseptkriteriene; Kontroller rensligheten mellom sveiseperler; Påfør riktig sveiseteknikk (String eller Weave Bead); Sørg for riktig overlapping av sveisestrengen.	
5. VURDERINGSTABELL (ytelse under sveiseprøven)	Vekting	4
	1. Tid brukt i utførelsen	
	2. Overholdelse av helse- og sikkerhetsregler	
	3. Evne til å ta beslutninger og løse problemer	
	4. Arbeid/planlegging	
	5. Overholdelse av riktig arbeidssekvens	
	6. Tilstrekkelig demonstrasjon av konsept og teknisk kunnskap	
	7. Valg og riktig bruk av, utstyr, verktøy og materialer	
	8. Ferdighet til å utføre oppgaven	
	9. Optimalisering av tid og materialer	
	10. Innovasjon / kreativitet	n.a
	11. Kvalitet på sluttproduktet / resultatet	
	12. Evnen til samarbeid	n.a



Vedlegg 9

Foreløpig sveiseprosedyrespesifikasjon (eksempel WD 06)

pWOS no.		06 – Group 1.1	
pWQB no.		NA	
Company/Training Institution			

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

SCHEME		SEQUENCE	

PREPARATION		REMARKS	
Joint preparation	Dry-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) (gases, nozzle)	-

PARENT METAL	A	B
Type/ Designation / Material Standard	Plates / -	- / -
Group according to ISO/TR15608	3.1	-
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



Vedlegg 10

Ordliste

Alternativ rute - er rettet mot enkeltpersoner som allerede har erfaring med en stillingsfunksjon på et bestemt nivå uten å ha riktig kvalifikasjonsbevis. Disse personene vil allerede ha fått full eller delvis kunnskap om pensum definert i denne retningslinjen og kan demonstrere sin evne til å gå videre til eksamen enten direkte uten obligatorisk tilstedeværelse på et ANB godkjent kurs eller ved å delta i bare deler av et slikt kurs.

Kilde: Regler for gjennomføring av EWF's retningslinjer for utdanning, eksamen, kvalifisering og sertifisering av sveisepersonell. Godkjent: november 2016.

Vurdering av læringsutbytte - Prosess for å vurdere kunnskap, kunnskaper, ferdigheter og / eller kompetanse til et individ mot forhåndsdefinerte kriterier (læringsforventninger, måling av læringsutbytte). Vurderingen følges vanligvis av validering og sertifisering.

Kommentar:

I litteraturen refererer "vurdering" generelt til vurdering av enkeltpersoner, mens "evaluering" hyppigere brukes til å beskrive vurdering av utdanningsmetoder eller tilbydere.

Kilde: Cedefop, 2008c.

Sertifisering av læringsutbytte - Prosess for utstedelse av sertifikat, diplom eller tittel som formelt attesterer at et sett av læringsutbytte (kunnskap, kunnskaper, ferdigheter og / eller kompetanser) er oppnådd av en person, og har blitt vurdert og validert av en kompetent instans mot en forhåndsdefinert standard.

Kommentar:

Sertifisering kan validere utfallet av læring oppnådd i formelle, uformelle eller ikke-formelle sammenhenger.

Kilde: Cedefop, 2008c.

Sertifisering av sveisepersonell - Prosedyren som fører til et skriftlig vitnesbyrd om individets kompetanse demonstrert ved undersøkelse og vurdering av erfaring og etterfølgende overvåking for å bekrefte at kompetansen er beholdt. Denne prosessen fører til utstedelse av et sertifikat med en gyldighetsperiode.

Kilde: Regler for gjennomføring av EWF's retningslinjer for utdanning, eksamen, kvalifisering og sertifisering av sveisepersonell. Godkjent: november 2016.

Formell læring - Læring som skjer i et organisert og strukturert miljø (i en utdanningsinstitusjon eller på jobb) og er eksplisitt utpekt som læring (når det gjelder mål, tid eller ressurser). Formell læring er tilsiktet fra elevens synspunkt. Det fører vanligvis til validering og sertifisering.



Kilde: Cedefop, 2008c.

Uformell læring - Læring som følger av daglige aktiviteter relatert til arbeid, familie eller fritid. Den er ikke organisert eller strukturert når det gjelder mål, tid eller læringsstøtte. Uformell læring er i de fleste tilfeller utilsiktet fra elevens perspektiv.

Kommentarer:

- Uformelle læringsresultater fører vanligvis ikke til sertifisering, men kan godkjennes og sertifiseres innenfor rammen av anerkjennelse av tidligere læringsordninger.
- Uformell læring er også referert til som erfaring eller utilsiktet / tilfeldig læring.

Læringsutbytte – definerer hva et individ vet, forstår og kan gjøre ved gjennomføring av en læringsprosess, som er definert når det gjelder kunnskap, ferdigheter og kompetanse.

Kilde: ANBEFALING AV EUROPAPARLAMENTET OG RÅDET av 23. april 2008 om opprettelse av den europeiske kvalifikasjonsrammen for livslang læring.

Ikke-formell læring - Læring som er innebygd i planlagte aktiviteter, ikke eksplisitt utpekt som læring (når det gjelder læringsmål, tid eller læringsstøtte). Ikke-formell læring er forsettlig fra elevens synspunkt.

kommentarer:

- Uformelle læringsutbytte kan valideres og føre til sertifisering,
- Ikke-formell læring beskrives noen ganger som halv-strukturert læring.

Kilde: Cedefop, 2008c.

Kvalifisering av sveisepersonell - En sveiseprøve i samsvar med EWF's retningslinjer og regler, gjennomført av det autoriserte nominerte organet, med en undersøkelse av kunnskap og ferdigheter knyttet til spesifiserte kriterier. Bestått i denne undersøkelsen fører til utstedelsen av EWF-diplomet som er oppnådd. Slike eksamensbeviser forblir gyldige i hele innehaverens levetid.

Kilde: Regler for gjennomføring av EWF retningslinjer for utdanning, eksamen, kvalifisering og sertifisering av sveise- og lodde personell. Godkjent: november 2016.

Anerkjennelse av tidligere læring - betyr validering av læringsutbytte, enten fra formell utdanning eller uformell eller ikke-formell læring, oppnådd før forespørsel om validering.

Kilde: EU RÅDETS ANBEFALING av 20. desember 2012 om validering av ikke-formell og uformell læring.

Validering av ikke-formell og uformell læring - En prosess for bekreftelse av en autorisert instans om en person har oppnådd læringsutbytte målt opp mot en relevant standard. Valideringen består av fire faser: Identifisering gjennom dialog, , Dokumentasjon for å



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



synliggjøre individets erfaringer. Formell vurdering av disse erfaringene, og Sertifisering av resultatene av vurderingen som kan føre til delvis eller full kvalifisering.