

ISOQUAM

SYSTEMCERT
Zertifizierungsges.m.b.H.



bm:uk Bundesministerium für
Unterricht, Kunst und Kultur

Parkstraße 11 / 8700 Leoben
Tel: +43 (0) 3842 48476
Web: www.systemcert.at
Email: office@systemcert.at



ZERTIFIZIERUNG BERUFLICHER QUALIFIKATION

Zertifizierungsprogramm „Qualifizierte/r Mitarbeiter/in im Metallbereich“

REV. 02 / STAND: JULI 2011

Anmerkung zum Dokument:

Wenn im Text männliche Schreibweisen verwendet werden, so ist bei Entsprechung auch die weibliche Form inkludiert. Dieses Dokument wurde entsprechend unseren Vorgaben zur Lenkung von Dokumenten erstellt, geprüft und freigegeben.

Inhalt

1. Bedarfsnachweis	3
2. Konsultierung der interessierten Kreise	3
2.1. Einsatzbereiche der Kompetenz	3
2.2. Zertifizierungsprogramm	3
2.3. Unterstützung durch interessierte Kreise	4
2.4. Verantwortung	4
3. Zertifizierungsprogramm	4
3.1. Zielgruppe / Zweck	4
3.2. Bestandteile des Programms aus Sicht der Praxis	5
3.2.1. Ausbildungsverlauf	6-7
3.3. Evaluierung und Abwicklung der Prüfung	8
3.3.1. Voraussetzung für die Prüfung	8
3.3.2. Prüfung	9
3.3.3. Überwachung / Rezertifizierung	9
3.3.4. Qualifikation der ReferentInnen und PrüferInnen	10
3.4. Kommunikation – Meinung zur Markttransparenz	10
4. Mechanismen zur Zertifizierung (Vertraulichkeit)	10-11
5. Allgemeine Gültigkeit (Übereinstimmung)	11
6. Rotation / Revision (Objektivität)	11
7. Musterzertifikat	11
8. Der Programmausschuss (Gründungsmitglieder)	12

1. Bedarfsnachweis

Zertifizierungsprogramme für Personen sollten nur aufgrund von spezifischen öffentlich-rechtlichen Anforderungen (z. B. Schutz der Öffentlichkeit) oder aufgrund eines nachgewiesenen Bedarfs/Wunsches des Marktes (im Besonderen Glaubwürdigkeit, Vertrauen und Verbesserung des Berufes) eingerichtet werden.

Den Bedarf der Wirtschaft an Fachkräften im Metallsektor abzudecken, wird in letzter Zeit im schwieriger. Einerseits gehen mögliche potenzielle Teilnehmer und Teilnehmerinnen für eine einschlägige Berufsausbildung durch den Besuch einer höheren Schule (AHS, BHS) verloren, andererseits schaffen nicht alle einen positiven Lehrabschluss in den angebotenen facheinschlägigen Lehrberufen. Mit diesem Zertifizierungsprogramm soll Personen die Möglichkeit geschaffen werden, eine Kompetenz zu erwerben, die von der Wirtschaft benötigt wird und von der Zielgruppe erlangt werden kann, um am Arbeitsmarkt Beschäftigung zu finden und diese zu erhalten.

Unterstützt werden diese Bemühungen auch durch:

- Bildungseinrichtungen,
- Arbeitsmarktdienste,
- Vertreterinnen und Vertreter des Metallsektors
- Fachgewerkschaft und Industriellenvereinigung (wurden von uns informiert)

2. Konsultierung der interessierten Kreise

Die Zertifizierungsstelle oder die Organisation, die das Zertifizierungsprogramm vorschlägt, sollte die interessierten Kreise in Bezug auf die folgenden Punkte konsultieren:

- a) Beschreibung des spezifischen Bereichs, für den die Personen zertifiziert werden sollen
- b) Beschreibung der Qualifikations-/Kompetenzanforderungen, Bewertungsanforderungen und Verfahren, einschließlich derer für die Überwachung und Rezertifizierung
- c) Grad der Unterstützung für das Programm durch die interessierten Kreise und die Nachweise der Akzeptanz des Inhaltes des Programms
- d) die für die Entwicklung des vorgeschlagenen Programms verantwortliche Organisation/Stelle oder Person.

2.1. Einsatzbereiche der Kompetenz

Die Konzeption des vorliegenden Zertifizierungsprogramms erfolgte in Absprache mit VertreterInnen der interessierten Bereiche. Diese sind im Programmausschuss vertreten durch:

- AusbilderInnen (Ausbildungsinstitute und TrainerInnen),
- Unternehmen, welche die qualifizierten MitarbeiterInnen einsetzen und weiterbilden,
- FachexpertInnen einer Zertifizierungsstelle,
- VertreterInnen der Sozialpartner (ÖGB, AK, WK)

2.2. Zertifizierungsprogramm

Das Zertifizierungsprogramm berücksichtigt die praktischen Kenntnisse der Berufsbilder des Metallsektors (Landmaschinentechniker, Maschinenbautechniker, Maschinenfertigungstechniker, Maschinenmechaniker, Metallbearbeiter, Bereich Metalltechnik, Werkzeugbautechniker, Werkzeugmechaniker, Universalschweißer, Werkstoffprüfer). Dieses Zertifizierungsprogramm ist nicht für Personen vorgesehen, die einen Lehrabschluss nach den oben angeführten Berufsbildern machen, da ein solcher erheblich mehr Kenntnisse und facheinschlägiges selbstständiges Arbeiten in mehreren Bereichen erfordert.

2.3. Unterstützung durch interessierte Kreise

Das Zertifizierungsprogramm wird von den im Abschnitt 0 angeführten Organisationen unterstützt. Personen daraus sind auch im Programmausschuss vertreten.

2.4. Verantwortung

Die Hauptverantwortung über die Entwicklung des Zertifizierungsprogramms liegt beim Programmausschuss und insbesondere beim Vorsitzenden des Programmausschusses.

3. Zertifizierungsprogramm

Eine Arbeits-/Praxis-Analyse sollte in regelmäßigen Abständen (mindestens alle 5 Jahre) durchgeführt werden, um das Nachfolgende zu erstellen oder zu bestätigen:

- a) Beschreibung der Zielgruppe und eine Aussage bezüglich des Zwecks oder der geplanten Auswirkung der Zertifizierung
- b) Liste von wichtigen und kritischen Aufgaben, die von Fachleuten in dem Berufsfeld ausgeführt werden
- c) Liste der Zertifizierungsanforderungen, einschließlich der zugrundeliegenden Prinzipien, und die für jede Anforderung ausgewählten Auswertungsmechanismen
- d) Spezifikation zum Aufbau der Prüfungen, bspw. einer formellen mündlichen oder schriftlichen Inhaltsbeschreibung, Fragentypen, kognitive Ebenen der Fragen, Anzahl der Fragen für jedes Gebiet, Prüfungsdauer, Methode zur Etablierung der Akzeptanz der abschließenden Bewertung und die Methoden dieser Bewertung, sofern eine Prüfung einen Teil des Bewertungsprozesses bildet
- e) Meinungen darüber, wie das vorgeschlagene Programm Markttransparenz schaffen kann

3.1. Zielgruppe / Zweck

Die Zielgruppe umfasst einerseits Personen ohne jegliche Vorkenntnisse hinsichtlich einer Umschulung bzw. Ausbildung und andererseits Hilfskräfte, die über facheinschlägige und fachverwandte praktische Erfahrung verfügen, jedoch keinen Lehrabschluss nachweisen können, sowie Personen, die in der Lage sind, praktische Arbeiten entsprechend den Vorgaben im Zertifizierungsprogramm auszuführen, für die Ablegung einer Lehrabschlussprüfung jedoch über zu geringe theoretische Kenntnisse verfügen, oder Personen, die in der Lage wären, eine Lehrabschlussprüfung im Fachbereich positiv abzulegen, aber eine kürzere Ausbildungszeit gegenüber einer FacharbeiterInnenausbildung verlangen. Jugendliche unter 18 Jahre zählen nicht zu unserer Zielgruppe.

Der Zweck liegt hier in der:

- Schaffung einer Zertifizierungsmöglichkeit für die Zielgruppe zum Nachweis der vorhandenen Kompetenzen
- Erhöhung der Qualifikation der Zielgruppe
- Verbesserung der Transparenz für potenzielle ArbeitgeberInnen
- Festlegung eines objektiven Einstufungskriteriums (z.B. Tarifvertrag „...“)
- Einheitliche Definition der Fähigkeiten/Kompetenzen anhand des EQR – Level 2

3.2. Bestandteile des Programms in Bezug auf die Praxis (Kompetenzen)

Aus Sicht der Praxis sollten die qualifizierten MitarbeiterInnen in der Lage sein, folgende Arbeiten unter Anleitung bzw. kompetenzbezogen selbständig zu beherrschen:

- Die Auswahl von Werk- und Hilfsstoffen für ein Werkstück bzw. eine Konstruktion nach Zeichnungsvorgaben bzw. nach Vorgaben auf der Grundlage von Arbeitsanweisungen, Begleitkarten etc. selbstständig durchführen.
- Die Entsorgung von fertigungsbedingten Abfällen selbstständig durchführen.
- Den richtigen Einsatz der vorhandenen Werkzeuge, Maschinen, Geräte und Vorrichtungen in Absprache mit einer/einem Vorgesetzten treffen.
- Für die Ordnung und Sauberkeit im Arbeitsbereich selbstständig verantwortlich sein.
- Werkstattzeichnungen und Skizzen im eigenen Arbeitsbereich verstehen können. Bei Unklarheiten die/den Vorgesetzten in die Lösungsfindung einbeziehen.
- Die im zugeteilten Arbeitsbereich erforderlichen Wartungen der Einrichtungen in Absprache mit der/dem Vorgesetzten durchführen. Routinemäßige Wartungen werden selbstständig durchgeführt und dokumentiert.
- Konstruktionen bzw. Teilkonstruktionen unter Aufsicht einer/eines Vorgesetzten fachgerecht entsprechend den Vorgaben fertigen. Routinearbeiten an Konstruktionen selbstständig ausführen.
- Die gefertigten Konstruktionsteile bzw. zu verarbeitenden Materialien auf Erfüllung der für den Arbeitsbereich relevanten Vorgaben (Abmessungen, Winkeligkeit, Vollständigkeit der Ausführung, Oberflächenbeschaffenheit) selbstständig überprüfen.
- Unter Aufsicht einer Schweißaufsichtsperson Konstruktionen für das Schweißen fachgerecht vorbereiten (nach WPS oder Details auf einer Zeichnung). Unter Aufsicht einer Schweißaufsichtsperson Konstruktionen heften und einfache Schweißverbindungen (Kehlnähte) selbst ausführen (wenn keine Zertifizierung der SchweißerInnen vorgesehen ist).
- Sich mittels persönlicher Schutzausrüstung vor Unfällen schützen. Unfallgefahren in der Arbeitsumgebung selbstständig aufzeigen und dort wo möglich, sofort beseitigen.

3.2.1. Ausbildungsverlauf

Anforderungen (im Rahmen der Ausbildung vermittelte und erworbene Kenntnisse und Fertigkeiten)

Folgende Inhalte werden im Rahmen einer Ausbildung vermittelt (Kenntnisse - Wissen) und anhand von praktischen Übungen werden die erforderlichen Fertigkeiten erlangt (vertieftes Verständnis):

	Kenntnisse (Wissen W); Fertigkeiten (F)	UE ¹⁾
W	Über die in der Metallbearbeitungstechnik verwendeten Werk- und Hilfsstoffe Bescheid wissen. Diese fachgerecht auswählen, sowie über deren vorschriftsmäßige Entsorgung Bescheid wissen; <ul style="list-style-type: none"> • Arten • Eigenschaften • Normung • Bearbeitung • Verwendung • Entsorgung. 	72
F	Anhand der zu fertigenden Werkstücke die richtigen Werk- und Hilfsstoffe laut Zeichnung oder anderer Quelle auswählen und die getroffene Auswahl vor Fertigungsbeginn nochmals auf Korrektheit (mit den Angaben auf der Zeichnung) überprüfen. Nach der Fertigung der Werkstücke die entstandenen Abfälle fachgerecht entsorgen;	
W	Über Werkzeuge, Maschinen und sonstige Geräte Bescheid wissen; <ul style="list-style-type: none"> • Arten • Aufbau • Einsatz • Wirkungsweise. Die Einsatzbereiche dieser und sonstige Geräte Bescheid benennen können. Die Instandhaltung der und sonstige Geräte Bescheid beschreiben können;	72
F	Die für die Herstellung der Werkstücke erforderlichen und sonstigen Geräte richtig auswählen und Instand halten (Sicherheit, Ordnung und Sauberkeit);	
W	Über Maschinenelemente Bescheid wissen; <ul style="list-style-type: none"> • Normen • Passungen und Toleranzen • Lager • Verbindungs- und Befestigungselemente • Sicherungselemente 	38
F	Die Werkstücke innerhalb der vorgegebenen Toleranzen fertigen. Passungen in den Werkstücken bzw. Konstruktionen fachgerecht ausführen. Die vorgegebenen Verbindungs- und Befestigungselemente fachgerecht anwenden.	
W	Technische Zeichnungen lesen und verstehen können;	38

F	Die Zeichnungsangaben (Bearbeitungszeichen, Maßangaben mit Toleranzen, Oberflächenangaben, einzuhaltende Arbeitsschritte) verstehen und die Werkstücke nach Vorgaben fertigen.	
W	Technische Unterlagen lesen und verstehen können <ul style="list-style-type: none"> • Montageanleitungen • Handbücher • Normblätter • Wartungsvorschriften; 	38
F	Die Einrichtungen in einer Werkstatt (Lehrwerkstatt) entsprechend den Wartungsplänen warten und instandhalten; Sowie über die Wartungen entsprechende Aufzeichnungen führen.	
W	Über die Fertigungstechniken Bescheid wissen; <ul style="list-style-type: none"> • Anreißen • Feilen • Messen • Sägen, maschinelles Sägen • Bohren und Reiben • Gewindescheiden • Nieten • Meißeln • Richten und Biegen • Polieren; 	316
F	Die einzelnen Fertigungsschritte bei den herzustellenden Werkstücken fachgerecht einsetzen. Die Werkstücke sind laut vorgegebener Zeichnung fachgerecht in der richtigen Reihenfolge der Arbeitsschritte zu fertigen.	
W	Über die aktuellen Mess- und Prüftechniken Bescheid wissen; <ul style="list-style-type: none"> • Messen und Überwachen • Mess-, Überwachungs- und Prüfinstrumente • Kalibrierung und Justieren von Mess- Überwachungs- und Prüfinstrumenten 	38
F	Die einzelnen Arbeitsschritte bei der Fertigung der Werkstücke auf richtige Ausführung (Maßhaltigkeit, Toleranz) mit den Mess- und Prüfinstrumenten überprüfen. Vor dem Einsatz der Mess-, Überwachungs- und Prüfinstrumente diese auf ihre Funktionsfähigkeit überprüfen.	
W	Über die aktuellen Schweißtechniken Bescheid wissen. <ul style="list-style-type: none"> • Schweißmetallurgie und Werkstoffverhalten • Schweißverfahren und deren Anwendung 	72
F	Die Schweißverfahren richtig auswählen können. Einfache Schweißungen selbst ausführen können;	
W	Über die arbeitsplatzrelevanten Sicherheitsvorschriften Bescheid wissen und die persönlichen Schutzausrüstungen am Arbeitsplatz beschreiben können;	38
F	Die aushangpflichtigen Rechtsvorschriften in der Werkstatt auffinden können und die für den Arbeitsbereich relevanten Vorschriften kennen. Die persönlichen Schutzausrüstungen am Arbeitsplatz verwenden;	
	Gesamtzahl der Unterrichtseinheiten	722

¹⁾ UE=Unterrichtseinheiten und umfasst mindestens 50 Minuten. Die Dauer der einzelnen Module kann um bis zu 20% der geplanten Dauer variieren. Die Inhalte müssen jedoch alle behandelt werden und die vorgesehene Gesamtdauer darf um nicht mehr als 10% unterschritten werden.

3.3. Abwicklung und Evaluierung der Prüfung

3.3.1. Voraussetzungen für die Prüfung

Nachstehend folgt eine kurze Beschreibung der Voraussetzungen für die Zulassung zur Prüfung.

Diesem folgt eine ausführlichere Auseinandersetzung mit dem Gegenstand:

- Berufliche Praxis im Metallbereich **(kann auch im Zuge der Ausbildung erfolgen)**
- Absolvierung der Ausbildung oder Nachweis einer gleichwertigen Qualifizierung.
Eine mindestens 2-jährige Berufsausbildung ohne Lehrabschluss ist gleichzusetzen mit einer beruflichen Praxis und gilt als Nachweis einer gleichwertigen Qualifizierung. Eine solche Ausbildung ist durch den Betrieb zu bestätigen. Nachweise über die absolvierten Ausbildungen sind als Kopie der Zertifizierungsstelle zu übermitteln.

Berufliche Praxis als abhängig Beschäftigte/r

- Die berufliche Praxis als abhängig Beschäftigte/r im Metallbereich umfasst mindestens 4 Jahre in einem facheinschlägigen oder -verwandten Betrieb (z.B. Metallgewerbe) oder
- Nachweis der facheinschlägigen Ausbildung in einem Fachbetrieb oder Ausbildungszentrum, wobei der Lehrinhalt ein Minimum von 19 Ausbildungswochen (zu je 38 Stunden) umfassen muss.
- Eine Bestätigung über die betriebliche Praxis als abhängig Beschäftigte/r muss der Zertifizierungsstelle vorgelegt werden.

Anwesenheitspflicht im Lehrgang

Der Umfang des Präsenzunterrichts ist in der nachfolgenden Tabelle festgelegt (1 UE entspricht 50 Minuten). Davon müssen mind. 80% der Zeit anwesend absolviert werden.

Der Nachweis einer gleichwertigen Qualifizierung kann nur im Zuge der Gleichwertigkeitsprüfung durch den Programmausschuss erfolgen. Dabei ist der Lehrplan entsprechend den Kriterien in diesem Zertifizierungsprogramm zu berücksichtigen.

3.3.2. Prüfung

Die Prüfung besteht aus den nachstehenden Prüfungsteilen

Prüfungsteile	
<p>Praktische Prüfung</p> <p>Die Prüfungskandidat/innen haben sich einer praktischen Prüfung zu unterziehen. Die Prüfungsarbeit ist schriftlich festgelegt und entspricht dem auf dem Zertifikat angeführten Kompetenzbereich. In der praktischen Prüfung dürfen sämtliche Lehrunterlagen verwendet werden. Die praktische Arbeit ist innerhalb von 6 Stunden eigenständig und unter Aufsicht einer Prüferin/eines Prüfers durchzuführen. Jedes Prüfstück ist mit der Prüfnummer des/der Prüfungskandidat/en/in eindeutig zu kennzeichnen. Fremde Hilfe durch Dritte ist nicht zulässig.</p> <p>Das individuelle Prüfstück zum Nachweis der erlangten Fähigkeiten wird aus insgesamt 10 verschiedenen möglichen Prüfungsarbeiten am Tag der Prüfung zugeteilt.</p>	6h
<p>Schriftliche Prüfung</p> <p>Die Kandidaten unterziehen sich einem Multiple Choice Test mit mindestens 20 Fragen.</p>	30 min
<p>Mündliche Prüfung</p> <p>Die mündliche Prüfung bezieht sich auf die praktische Prüfung. Die PrüfungskandidatInnen werden zu den einzelnen verwendeten Werkzeugen und Maschinen, den Arbeitsschritten, Mess- und Prüfinstrumenten sowie sicherheitstechnischen Vorschriften und zur persönlichen Schutzausrüstung befragt. Die Ergebnisse werden in einem Prüfungsprotokoll zusammengefasst.</p>	20min

Zertifikatsausstellung

Die Zertifikatsausstellung erfolgt nach bestandener Prüfung und Überprüfung der Nachweise über die erforderliche berufliche Praxis.

3.3.3. Überwachung / Rezertifizierung

Kompetenzzertifikate werden zeitlich befristet ausgestellt. Die Gültigkeitsdauer beträgt drei Jahre. Für die Verlängerung des Zertifikates muss der Zertifikatsinhaber einen Nachweis durch den Arbeitgeber über eine Beschäftigung im zertifizierten Kompetenzbereich vorlegen.

Ist das Zertifikat (seit mehr als 6 Monaten) abgelaufen, muss erneut der Zertifizierungsprozess durchlaufen werden (praktische Prüfung).

3.3.4. Qualifikation der TrainerInnen und PrüferInnen

TrainerInnen und Trainer

TrainerInnen müssen in ihren Fach- und Sachkenntnissen, insbesondere über den neuesten Stand der einschlägigen Technik, gut Bescheid wissen.

Sie müssen nachstehende Voraussetzungen erfüllen:

- Über eine abgeschlossene Berufsausbildung im Metallbereich verfügen und mindestens über 5 Jahre Erfahrung im Metallbereich als facheinschlägige FacharbeiterIn nachweisen können und eine FachtrainerInnenausbildung abgeschlossen haben.
- Sie müssen facheinschlägig berufstätig sein und ihre Kenntnisse durch Weiterbildungsveranstaltungen auf dem aktuellen Stand halten.
- Sie werden von der betrieblichen Bildungseinrichtung bei der Zertifizierungsstelle als TrainerIn gemeldet.
- Facheinschlägige höherwertige Ausbildungen erfüllen die obigen Anforderungen

Prüfer/innen

Prüfer/innen müssen in ihren Fach- und Sachkenntnissen, insbesondere über den neuesten Stand der Technik, gut Bescheid wissen.

Sie müssen nachstehende Voraussetzungen erfüllen:

- Mindestens eine Qualifikation als MeisterIn im Metallbereich.
- bei 2 Prüfungen als PrüfungsbegleiterIn unter Aufsicht eine/r/s zugelassenen Prüfer/in oder
- bei einer Lehrabschlussprüfung bereits als PrüferIn eingesetzt worden sein.

Die zugelassenen PrüferInnen sollten sich mindestens einmal jährlich mit den anderen PrüferInnen zu einem Erfahrungsaustausch treffen. Die Organisation solcher Treffen obliegt der Zertifizierungsstelle bzw. kann von dieser auch einer Bildungseinrichtung übertragen werden.

Nach zweimaligem aufeinander folgendem Nichterscheinen zum Erfahrungsaustausch ist die Zertifizierungsstelle berechtigt, die Zulassung als PrüferIn zurückzuziehen.

3.4. Kommunikation – Meinung zur Markttransparenz

Die Mitteilung des Zertifizierungsprogramms an Personen der zuständigen Kreise (Auszubildende, Organisationen) erfolgt über die Website der Zertifizierungsstelle und des Anbieters der Ausbildung, sowie über Kursprogramme und Werbebroschüren. Die Akzeptanz des Programms kann über Umfragen festgestellt werden und wird in den regelmäßigen Programm-ausschusssitzungen erörtert.

4. Mechanismen zur Zertifizierung (Vertraulichkeit)

Sämtliche Mechanismen sollten von Personen erstellt werden, die mit der Zertifizierung als solcher und dem einschlägigen Arbeitsbereich absolut vertraut sind und die Erfahrung und Fertigkeiten bei der Erstellung solcher Mechanismen besitzen.

Die Abwicklung der Zertifizierung (Evaluierung, Zertifizierung) wird von der Zertifizierungsstelle SystemCERT behandelt und überwacht. Die Sicherstellung der geregelten Abläufe erfolgt durch ein entsprechendes QM-System bei SystemCERT sowie durch die regelmäßige Akkreditierung durch das Bundesministerium für Wirtschaft und Arbeit (BMWA).

Zur Sicherstellung des geregelten Ablaufs und der Nachvollziehbarkeit sind für alle oben angeführten Tätigkeiten (Ausbildung, TrainerInnenzulassung, Prüfungskommission, TeilnehmerInnendaten, u.a.m.) Nachweise zu führen. Die Zertifizierungsstelle wird den Ablauf der Evaluierung (Prüfung) stichprobenartig im Rahmen eines speziellen Audits überprüfen.

5. Allgemeine Gültigkeit (Übereinstimmung)

Alle Prüfungen sollten mit der Prüfungsspezifikation übereinstimmen, eine gleiche Anwendung und Unbefangenheit gegenüber jedermann gewährleisten.

Die Übereinstimmung der Prüfung mit den Spezifikationen des Programms erfolgt durch standardisierte, akkreditierte Verfahren der Zertifizierungsstelle SystemCERT. Unterstützt wird diese auch durch den Lehrplan dieses Programmausschusses und durch die konsultierten interessierten Kreise.

6. Rotation/Revision (Objektivität)

Die Zertifizierungsstelle sollte die Lenkung für die Rotation oder Revision der Prüfungen definieren, um die Objektivität und Vertraulichkeit sicherzustellen.

Die Objektivität wird durch die sorgfältig strukturierten Abläufe der akkreditierten Zertifizierungsstelle SystemCERT sichergestellt. Der Programmausschuss hält zusätzlich regelmäßig (jedoch mindestens 1xjährlich) eine Sitzung ab, in der auch die Revision des Zertifizierungsprogramms und der Prüfungsmodalitäten besprochen und überarbeitet werden.

7. Musterzertifikat

Qualifizierter Mitarbeiter im Metallbereich

Herr / Frau.

«**Name1**»

geboren am XXX

hat am XXX in XXX die Prüfung „Qualifizierte/r Mitarbeiter/in“ gemäß dem Zertifizierungsprogramm von SystemCERT erfolgreich abgelegt und somit die Voraussetzung für den Einsatz als „Qualifizierte/r Mitarbeiter/in „erfüllt“.

Dem/der Zertifikatsinhaber/in wird durch diesen Kompetenznachweis bescheinigt, dass er/sie die erforderlichen Kenntnisse und Fertigkeiten zur Beschäftigung als Qualifizierte/r Mitarbeiter/in im Metallbereich besitzt.

Er/sie hat sich die erforderlichen Kenntnisse mit folgenden Schwerpunkten angeeignet und nachgewiesen:

- ◆ Anreißen, Messen
- ◆ Handhabung der aktuellen Mess- und Überwachungsinstrumente
- ◆ Feilen, Sägen, Meißeln, Bohren und Reiben
- ◆ Gewindeschneiden, Nieten, Richten und Biegen
- ◆ Durchführung einfacher Schweißarbeiten
- ◆ Handhabung der persönlichen Schutzausrüstung

Das angewendete Zertifizierungsverfahren erfüllt sämtliche internationalen Standards nach ISO 17024.

Zertifikat Nr.:

Gültig bis:

Prüfer:

Ort, Datum

Dipl.-Ing. Franz Gruber

Geschäftsführung



SystemCERT, Zertifizierungsgesellschaft m.b.H.
Parkstraße 11 | 8700 Leoben
Tel.: +43 (3842) 48476 | Fax: +43 (3842) 48476-4
office@systemcert.at | www.systemcert.at