**Naziv i adresa ustanove**

**Program obrazovanja**

**za stjecanje mikrokvalifikacije**

**zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom**

**Mjesto, datum**

1. **OPĆI DIO**

|  |
| --- |
| **OPĆE INFORMACIJE O PROGRAMU OBRAZOVANJA** **ZA STJECANJE MIKROKVALIFIKACIJE** |
| **Sektor**  | Strojarstvo, brodogradnja i metalurgija |
| **Naziv programa** | Program obrazovanja za stjecanje mikrokvalifikacije zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom  |
| **Vrsta programa** | osposobljavanje |
| **Predlagatelj** | **Naziv ustanove** |  |
| **Adresa** |  |
| **Razina kvalifikacije/skupa/ova ishoda učenja prema HKO-u** | SIU 1: Zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom (razina 4 HKO) |
| **Obujam u bodovima (CSVET)** | **7 CSVET**SIU 1: Zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom (7CSVET) |
| **Dokumenti na temelju kojih je izrađen program obrazovanja za stjecanje kvalifikacija/skupova ishoda učenja (mikrokvalifikacija)**  |
| **Popis standarda****zanimanja/skupova kompetencija** | **Popis standarda kvalifikacija / skupova****ishoda učenja** | **Sektorski kurikulum** |
| **SZ Zavarivač/zavarivačica**<https://hko.srce.hr/registar/standard-zanimanja/detalji/250> **SKOMP 1:** Pripremanje radnog mjesta za proizvodni proces<https://hko.srce.hr/registar/skup-kompetencija/detalji/2109> **SKOMP 2:** Zavarivanje elektrolučnim postupkom kutnog i sučeljnog spoja te cijevi od odabranog materijala odgovarajućom tehnologijom i tehnikom zavarivanja<https://hko.srce.hr/registar/skup-kompetencija/detalji/2110>**SKOMP 3:** Osiguranje kvalitete zavarenog spoja prije, tijekom i poslije postupka zavarivanja<https://hko.srce.hr/registar/skup-kompetencija/detalji/2112> | **SK Zavarivač/zavarivačica**<https://hko.srce.hr/registar/standard-kvalifikacije/detalji/565>**SIU 1:** Zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom<https://hko.srce.hr/registar/skup-ishoda-ucenja/detalji/2367>  |  |
| **Uvjeti za upis u program** | Završen modul – Program obrazovanja za stjecanje mikrokvalifikacije zavarivanje čelika kutnim spojem TIG (141) postupkom |
| **Uvjeti stjecanja programa (završetka programa)** | * Stečenih 7 CSVET bodova
* Uspješna završna provjera stečenih znanja i vještina provodi se:
1. pisanim provjerom znanja kvizom višestrukog izbora s 15 pitanja / 9 točnih odgovora za prolaz.
2. Provjerom vještina i ponašanja na definiranom uzorku u tablici Sumativna procjena (završni ispit) ovog programa. Ocjena uratka vrši se temeljem kriterija ocjenjivanja iz iste tablice te zapažanja polaznikovih radnji i njegovog ponašanja u radnom okruženju.

Elementi koji su sastavni dio završne provjere stečenih znanja i vještina su:* Razumijevanje i utvrđivanje sigurnosnih zahtjeva za elektrolučno zavarivanje.
* Ispravna priprema okoline za zavarivanje.
* Identificiranje i osiguravanje ispravne funkcije i postavki parametara na opremi za zavarivanje.
* Postupanje s osnovnim i potrošnim materijalom
* Postavljenje radnog komada u položaj zavarivanja, priprema zavarivanja i predgrijavanje gdje je potrebno.
* Kompetentno izvođenje zadatka TIG (141) postupkom zavarivanja
* Izvođenje zavarenih spojeva, u skladu s važećom Specifikacijom postupka zavarivanja (WPS).
* Vizualni pregled završenog zavara prema standardom (HRN EN ISO 15614-1:2017/A1:2019) utvrđenim kriterijima
* Kompletiranje sve potrebne dokumentacije.
* Prikladno zbrinjavanje otpadnog materijala.
* Dodatni čimbenici koje treba uzeti u obzir pri zavarivanju na otvorenom, ako je primjenjivo.

O završnoj provjeri vodi se zapisnik i provodi ju tročlano povjerenstvo.Svakom polazniku nakon uspješno završene završne provjere izdaje se Uvjerenje o osposobljavanju za stjecanje mikrokvalifikacije zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom. |
| **Trajanje i načini izvođenja nastave** | Program obrazovanja za stjecanje mikrokvalifikacije zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG postupkom (141) provodi se redovitom nastavom u trajanju od **175 sati,** uz mogućnost izvođenja teorijskog dijela programa na daljinu u stvarnom vremenu.Ishodi učenja ostvaruju se dijelom vođenim procesom učenja i poučavanja u trajanju od **10 sati,** dijelom učenjem temeljenom na radu u trajanju od **150 sati,** a dijelom samostalnim aktivnostima polaznika u trajanju od **15 sati.**Učenje temeljeno na radu obuhvaća 60% rada na simulatoru za zavarivanje (90 sati) i 40% rada u stvarnim uvjetima na opremi za zavarivanje (60 sati).  |
| **Horizontalna prohodnost**  | Horizontalna prohodnost omogućena je stjecanjem mikrokvalifikacija elektrolučnim zavarivanjem kutnih spojeva ostalim postupcima – REL (111), MIG (131), MAG (135), PPŽ (136) i sve vrste osnovnih materijala (čelici, nehrđajući čelci, obojeni metali i njihove legure).Horizontalna prohodnost može se ostvarivati i prema ostalim zanimanjima iz strojogradnje, kao što su: bravar, cjevar, monter metalnih konstrukcija itd. |
| **Vertikalna prohodnost** | Vertikalna prohodnost omogućena je stjecanjem mikrokvalifikacije zavarivanje obojenih metala i legura sučeljenim spojem TIG postupkom (141), te nakon 3 godine staža polaganjem međunarodne kvalifikacije Međunarodni zavarivač kutnih spojeva IWFW (International Fillet Welder). |
| **Materijalni uvjeti i okruženje za učenje koji su potrebni za izvedbu programa** | <https://hko.srce.hr/registar/skup-ishoda-ucenja/detalji/2367>  |
| **Kompetencije koje se programom stječu**  |
| 1. Pripremiti, rasporediti i provjeriti opremu za zavarivanje
2. Pripremiti, provjeriti i zaštititi materijale i radno područje pripremljeno za zavarivanje
3. Postaviti radni komad u propisani položaj za elektrolučno zavarivanje
4. Podesiti parametre elektrolučnog zavarivanja prema SPZ (WPS)
5. Pripremiti rubove osnovnog materijala za postupak elektrolučnog zavarivanja
6. Kontrolirati predgrijavanje i održavati temperaturu tijekom postupka zavarivanja
7. Zavarivati elektrolučnim postupkom u svim položajima zavarivanja i primijeniti odgovarajuće tehnike zavarivanja
8. Provesti vizualni pregled i kontrolu dimenzija zavarenih spojeva
9. Provjeriti i pripremiti gotovi zavareni spoj za kontrolu i izvješće u sustavu kontrole proizvodnje
10. Očistiti elektrolučno zavareni spoj, osnovni materijal i radno mjesto
 |
| **Preporučeni načini praćenja kvalitete i uspješnosti izvedbe programa**  | Osiguravanje kvalitete i praćenje uspješnosti izvedbe programa provodi se kroz evaluacijske postupke za vrednovanje i praćenje kvalitete izvedbe programa:* Postupke za vrednovanje rada nastavnika i trenera
* Postupke za praćenje postupka ocjenjivanja te njihove usklađenosti s očekivanim ishodima učenja
* Postupke za vrednovanje dostupnih resursa za nastavni procces: prostorni, ljudski i materijalni
* Postupke za praćenje uspjeha polaznika

Na temelju navedenih postupaka definiraju se postupci za praćenje unapređenja kvalitete izvedbe programa:* Akcijski plan poezan s rezultatima evaluacijskih upitnika
* Postupci za praćenje realizacije Akcijskog plana,
* Način informiranja o programu - polaznika, poslodavaca i ostalih zainteresiranih.
 |
| **Datum revizije programa** |  |

1. **MODULI I SKUPOVI ISHODA UČENJA**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Redni broj** | **NAZIV MODULA** | **POPIS SKUPOVA ISHODA UČENJA** | **Razina** | **Obujam CSVET** | **Broj sati** |
| **VPUP** | **UTR** | **SAP** | **UKUPNO** |
| **1.** | Zavarivanje obojenih metala i legurakutnim spojem TIG (141) postupkom | Zavarivanje obojenih metala i legurakutnim spojem TIG (141) postupkom | 4 | 7 | 10 | 150 | 15 | 175 |
| **Ukupno:** | **7** | **10** | **150** | **15** | **200** |

*VPUP – vođeni proces učenja i poučavanja*

*UTR – učenje temeljeno na radu*

*SAP– samostalne aktivnosti polaznika*

1. **RAZRADA MODULA I SKUPOVA ISHODA UČENJA**

|  |  |
| --- | --- |
| **NAZIV MODULA** | **ZAVARIVANJE OBOJENIH METALA I LEGURAKUTNIM SPOJEM TIG (141) POSTUPKOM** |
| **Šifra modula** |  |
| **Kvalifikacije nastavnika koji sudjeluju u realizaciji modula** | <https://hko.srce.hr/registar/skup-ishoda-ucenja/detalji/2367>  |
| **Obujam modula (CSVET)** | **7 CSVET**SIU 1: Zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom (7CSVET) |
| **Načini stjecanja ishoda učenja (od – do, postotak)** | **Vođeni proces učenja i poučavanja** | **Oblici učenja temeljenog na radu** | **Samostalne aktivnosti polaznika** |
| 10 sati (6 %) | 150 sati (85 %) | 15 sati (9 %) |
| **Status modula****(obvezni/izborni)** | obvezni |
| **Cilj (opis) modula**  | Cilj modula je stjecanje kompetencija (znanja, vještina i ponašanja) polaznika potrebnih za zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom na siguran način.Sam proces obuhvaća dosljednu primjenu propisa zaštite na radu i zaštite okoliša te propisanih tehnologija i tehnika zavarivanja i zahtjeva kvalitete u cjelokupnom procesu zavarivanja od pripreme, postupka zavarivanja do ocjene kvalitete zavarenog spoja. |
| **Ključni pojmovi** | *TIG (141) postupak zavarivanja, zavareni spoj, tehnologija zavarivanja, tehnike zavarivanja, kvaliteta u zavarivanju* |
| **Oblici učenja temeljenog na radu** | Učenje temeljeno na radu integrirano je u program obrazovanja kroz praktikum i radionice uz uporabu simulacija i stvarnih praktičnih zadataka u proizvodnom sektoru što je uvjetovano materijalnim i prostornim uvjetima za izvođenje vježbi i/ili učenja temeljenog na radu.Učenje temeljeno na radu provodi se kroz dva oblika:1. Na simulatoru zavarivanja (VWTS – virtualnom trening sustavu zavarivanja) – maksimalno 60%
* trening tehnike zavarivanja TIG (141) postupkom vođen virtualnim trenerom. Vježbaju se: brzina zavarivanja, dužina električnog luka, kut nagiba gorionika, pozicija, frekvencija i kut gorionika i dodatnog materijala.
* zavarivanje u uvjetima simulacije bez pomoći virtualnog trenera.
1. Zavarivanjem u stvarnim uvjetima – minimalno 40%

Zavaruju se obojeni metali i legure u stvarnim radioničkim uvjetima.Za oba oblika učenja temeljenog na radu osnovni dokument za propisivanje tehnologije i tehnike rada je Specifikacija postupka zavarivanja koju izrađuje nastavnik i/ili strukovni učitelj (trener) za sučeljene zavarene spojeve definirane u tablici koja je sastavni dio ovog programa (Vježbe 1. dio i Vježbe 2. dio).Rad na radnome mjestu dio je programa strukovnog obrazovanja i osposobljavanja koji vodi do mikro kvalifikacije. |
| **Literatura i specifična nastavna sredstva potrebna za realizaciju modula** | 1. I. Garašić „Opasnosti i zaštita na radu pri zavarivanju, ppt FSB Zagreb,
2. N. Čehajić „Zavarivački proces, rizici i suvremena zaštita zavarivača“, Sigurnost 56 (4)
3. A. Babić: „Osnove tehničkih materijala“: udžbenik za srednje trogodišnje škole, Školska knjiga, Zagreb, 2007..
4. Z. Lukačević: „Zavarivanje“, Sl. Brod; Strojarski fakultet – Grafik color, 1998.
5. S. Kralj, Z. Kožuh, Š. Andrić: „Priručnik Zavarivački i srodni postupci“, Zagreb, HDTZ-FSB, 2015
6. S. Kralj, B. Radošević, Z. Kožuh, I. Garašić: Strojevi i oprema za zavarivanje: Podloge, FSB, 2013.
7. HRN EN ISO 9692-1:2004. - Zavarivanje i srodni postupci - Preporuke za pripremu spoja-1. dio: Ručno elektrolučno zavarivanje, MIG/MAG zavarivanje, plinsko zavarivanje, TIG zavarivanje I zavarivanje elektronskim snopom
8. I. Juraga: Pogreške u zavarenim spojevima, Hrvatsko društvo za tehniku zavarivanja, Zagreb, 2015
9. VR/AR/MR/XR simulator zavarivanja.
 |

|  |  |
| --- | --- |
| **Skup ishoda učenja iz SK-a, obujam** | **Zavarivanje obojenih metala i legurakutnim spojem TIG (141) postupkom, 7 CSVET**  |
| **Ishodi učenja** |
| 1. Podesiti parametre zavarivanja u skladu s Specifikacijom postupka zavarivanja (SPZ (WPS))
 |
| 1. Slijediti upute iz SPZ-a (priprema spoja, slijed zavarivanja, predgrijavanje, itd.)
 |
| 1. Izvoditi kutne zavare različitih spojeva u jednom ili više prolaza.
 |
| 1. Provesti vizualno ispitivanje vlastitog rada i poduzeti potrebne radnje u vlastitoj nadležnosti za uklanjanje nepravilnosti
 |
| 1. Izvršiti pripremu zavara za kontrolu koristeći alate za brušenje
 |
| 1. Analizirati učinjene pogreške
 |
| 1. Ispraviti pogreške
 |
| 1. Održavati opremu za zavarivanje (gorionik, kablove, itd.)
 |
| **Dominantan nastavni sustav i opis načina ostvarivanja SIU** |
| Dominantan nastavni sustav je učenje temeljeno na radu u praktikumu zavarivanja i radioničkim uvjetima, a ostvaruje se:Demonstracijom podešavanja parametara zavarivanja u skladu sa (SPZ (WPS)), pripremom spoja, predgrijavanjem izvođenjem kutnih zavara te kontrolom zavara u praksi i/ili simulacijom radnih situacija polaznike se usmjerava na stjecanje znanja i vještina potrebnih za obavljanje poslova vezanih za zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG postupkom.Metodama heurističkog razgovora polaznike se kontinuirano navodi na zaključivanje o slijedu radnji potrebnih za obavljanje poslova zavarivanjaPrilikom uvođenja u nove nastavne sadržaje polaznike se potiče na vježbanje i ponavljanje demonstriranih radnja i znanja do najučinkovitijeg stupnja njihove primjene - automatiziranog ponašanja/stjecanje navika, pravovremeno primjenjivanje korektivnog vježbanja prilikom čega se ističe uporaba metoda „učenja u sjeni“ (učenje bez knjige).Kod polaznika se potiče kooperativno učenje (korištenjem zadataka i strategija koje će poticati polaznike na suradničko i kooperativno učenje/u paru, grupama, skupinama timovima). Način ostvarivanja SIU je:* Rad na simulatoru zavarivanja, maksimalno 60%, prema Specifikaciji postupka zavarivanja (WPS) temeljenoj na zavarivanju spojeva definiranih u tablici (Vježbe 1.dio i Vježbe 2.dio) koja je sastavni dio ovog programa.
* Rad na uređajima za zavarivanje TIG (141) postupkom, minimalno 40%, prema Specifikaciji postupka zavarivanja (WPS) temeljenoj na zavarivanju spojeva definiranih u tablici (Vježbe 1.dio i Vježbe 2.dio) koja je sastavni dio ovog programa.
 |
| **Nastavne cjeline/teme** | Zavarljivost obojenih metala i leguraUvod u elektrolučno zavarivanje: * Izvori struje za zavarivanje
* Električni luk, polaritet
* Vrste i oznake zavarenih spojeva
* Tehničko-tehnološka dokumentacija u zavarivanju

Strojevi, oprema i dodatni materijal za zavarivanje* Strojevi, dijelovi i oprema
* Zaštitni plinovi
* Dodatni materijali
* Održavanje opreme za zavarivanje

Tehnologija zavarivanja TIG (141) postupkom* Parametri zavarivnja
* Specifikacija postupka zavarivanja (SPZ (WPS))

Priprema za zavarivanje* Priprema okoline za zavarivanje
* Podešavanje parametara zavarivanja u skladu sa (SPZ (WPS))
* Postupanje s osnovnim, dodatnim i ostalim materijalma
* Priprema zavarivanja i predgrijavanje

Tehnike rada TIG (141) postupkom* Izvođenje postupka zavarivanja

Osiguranje kvalitete zavarenog spoja * Vizualni pregled zavarenog spoja
* Analiza učinjenih pogrešaka
* Ispravljanje pogrešaka
 |
| **Načini i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja** |
| Vrjednovanje za učenje i vrjednovanje kao učenje provodi se kontinuirano isključivo u učenju temeljenom na radu. Na simulatoru zavarivanja polaznici rade u paru i u stalnoj su interakciji međusobno i sa simulatorom te analiziraju postignuti rezultat pomoću „playback“ funkcije i vrše međusobnu korekciju. Nastavnik učenja temeljenog na radu (strukovni učitelj, mentor polaznika) kontinuirano prati rad skupine na simulatoru i po potrebi vrši korektivne akcije. Polaznici u stvarnom zavarivanju također rade u paru i međusobno se korigiraju. Svaki završeni uradak analizira se s nastavnikom učenja temeljenog na radu i mentorom kod poslodavca. Cilj kontinuiranog vrjednovanja je osposobiti polaznike za samokontrolu tijekom zavarivanja i vizualni pregled vlastitog posla prema standardu HRN EN ISO 15614-1:2017/A1:2019.Vrjednovanje SIU vrši se na dva načina:1. Na simulatoru zavarivanja strukovni učitelj određuje bodovni prag na simulatoru zavarivanja (minmalno 55%). Simulator vrjednuje bodovno, na taj način ostvarene rezultate:
* za gorionik: brzinu, dužinu luka, kut nagiba, poziciju, frekvenciju i kut.
* za dodatni materijal: brzinu, dužinu luka, kut nagiba, poziciju, frekvenciju i kut.

Prvo se boduje trening vođen simulatorom. Nastavnik određuje nakon koliko dobro izvedenih pokušaja na razini 3 polaznik prelazi na rad sa simulacijom. Simulacija se trenira sve dok polaznik ne izvede minimalan broj (npr. 15) uzastopno prolazno bodovanih zavara. Nakon toga prelazi na realno zavarivanje.1. Formativno vrjednovanje stvarnog zavarivanja kutnog spoja obojenih metala i legura TIG (141) postukom vrši se temeljem kriterija ocjenjivanja iz tablice (Formativna procjena za vježbe 1 i Formatina procjena za vježbe 2) koja je sastavni dio ovog programa, te zapažanja polaznikovih radnji i njegovog ponašanja u radnom okruženju.

Elementi koji su sastavni dio ove provjere stečenih znanja i vještina su:* Razumijevanje i utvrđivanje sigurnosnih zahtjeva za elektrolučno zavarivanje.
* Ispravna priprema okoline za zavarivanje.
* Identificiranje i osiguravanje ispravne funkcije i postavke parametara na opremi za zavarivanje.
* Postupanje s osnovnim i potrošnim materijalom
* Postavljenje radnog komada u položaj zavarivanja, pripremu zavarivanja i predgrijavanje gdje je potrebno.
* Kompetentno izvođenje zadatka TIG (141) postupkom zavarivanja
* Izvođenje zavarenih spojeva, u skladu s važećom Specifikacijom postupka zavarivanja.
* Vizualni pregled završenog zavara.
* Kompletiranje sve potrebne dokumentacije.
* Prikladno zbrinjavanje otpadnog materijala.
* Dodatni čimbenici koje treba uzeti u obzir pri zavarivanju na otvorenom, ako je primjenjivo.

**Učenje temeljeno na radu****Vježbe 1. dio:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Br.** | **Zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom**  | **Materijal grupe 21, 22 i 23 HRN EN ISO /TR 15608** |
| **Vrsta zavara** | **Preporučena debljina lima [mm]** | **Položaj zavarivanja** | **Skica** | **Opaska** |
| 1 | Uvod |  |  |  | Pretapanje gornjeg sloja nije dopušteno |
| 2 | Navarivanje | Neograničeno | PA/PF/PC |  |  |
| 3 | Kutni zavar T-spoj | t > 1 | PA |  |  |
| 4 | Kutni zavar T-spoj | t > 1 | PB |  |  |
| 5 | Kutni zavar T-spoj | t > 1 | PF | ↑ |  |
| 6 | Vanjski kutni zavar Rubni spoj | t > 1 | PA, PF, PC |  |  |  | Puna penetracija |

**Vježbe 2. dio**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Br.** | **Zavarivanje obojenih metala i legura kutnim spojem TIG (141) postupkom**  | **Materijal grupe 21, 22 i 23 HRN EN ISO /TR 15608** |
| **Vrsta spoja** | **Preporučena debljina lima [mm]** | **Položaj zavarivanja** | **Skica** | **Opaska** |
| 1 | Uvod |  |  |  |  |
| 2 | Kutni zavar T-spoj | t > 1 | PD |  |  |
| 3 | Kutni zavar Cijev na lim | t > 140 ≤ D ≤ 80 | PB |  |  |
| 4 | Kutni zavar Cijev na lim | t > 140 ≤ D ≤ 80 | PD |  |  |
| 5 | Kutni zavar Cijev na lim | t > 140 ≤ D ≤ 80 | PH\* |  |  |
| \* Prema HRN EN ISO 6947 položaj zavarivanja PF za cijevi promijenjen je u ispitni položaj PH koji pokriva PE, PF i PA |

**Formativna procjena - kontinuirani proces****Formativna procjena za vježbe 1**

|  |
| --- |
| **Zavarivanje i procjena ispitnih komada. Samo vizualni pregled svih slojeva.** |
| **Br.** | **Vrsta zavara** | **Preporučena debljina lima [mm], [mm]** | **Položaj zavarivanja** | **Skica** | **Opaska** | **Standard / klasa zavara** |
| 1 | Fillet weld, T-joint | t = 2 - 4 | PB |  | slJednoslojno zavarivanje | HRN EN ISO 10042 C |
| 2 | Fillet weld, T-joint | t = 6 - 8 | PF |  | mlvišeslojno zavarivanje | HRN EN ISO 10042 C |

**Formativna procjena za vježbe 2:**

|  |
| --- |
| **Zavarivanje i procjena ispitnih komada. Samo vizualni pregled.** |
| **Br.** | **Vrsta zavara** | **Preporučena debljina lima [mm], [mm]** | **Položaj zavarivanja** | **Skica** | **Opaska** | **Standard / klasa zavara** |
| 1 | Kutni zavarT - spoj | t = 2 - 440 ≤ D ≤ 80 | PH |  | sljednoslojno zavarivanje | HRN EN ISO 10042 C |

**Sumativna procjena (završni ispit)**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Završni ispit** | **Vrsta zavara** | **Skica** | **Opis** | **Izvješće završnog ispita** | **HKO razina** |
| **Metoda** | **Kriterij ocjenjivanja** |
| **Završni ispit** | **FW** **kutni zavar** |  | **PD**t= 4 – 8 mm,sljedanoslojno zavarivanje | Ispitni uzorakpremaISO 9606-2 | ISO 9606-2 | **4** |

 |
| **Prilagodba iskustava učenja za polaznike/osobe s invaliditetom** |
| *(Izraditi način i primjer vrjednovanja skupa ishoda učenja za polaznike/osobe s invaliditetom ako je primjenjivo)* |

|  |
| --- |
| **\*Napomena:***Riječi i pojmovni sklopovi koji imaju rodno značenje korišteni u ovom dokumentu (uključujući nazive kvalifikacija, zvanja i zanimanja) odnose se jednako na oba roda (muški i ženski) i na oba broja (jedninu i množinu), bez obzira na to jesu li korišteni u muškom ili ženskom rodu, odnosno u jednini ili množini.* |

**Broj i datum mišljenja na program (popunjava Agencija):**

|  |  |
| --- | --- |
| KLASA: |  |
| URBROJ: |  |
| Datum izdavanja mišljenja na program: |  |