**Erklæring om oplæring for industritekniker - maskin**

Erklæringen om oplæring er et dialogværktøj mellem lærling, erhvervsskole og oplæringsvirksomhed. Den indeholder en liste over de oplæringsmål, lærlingen skal nå gennem oplæringen i virksomheden.

Erklæringen om oplæring fremsendes af erhvervsskolen og udfyldes af oplæringsvirksomheden i samarbejde med lærlingen. Erklæringen om oplæring opbevares af virksomheden, og der sendes en kopi til erhvervsskolen samt til lærlingen.

**Nedenstående udfyldes af erhvervsskolen før fremsendelse til virksomheden**

|  |
| --- |
| Erklæringen om oplæring vedrører oplæringsperiode: 1 □ 2 □ 3 □ 4 □  *Der kan være flere oplæringsperioder afhængig af, hvor mange skoleperioder den enkelte skole har opdelt skoleundervisningen i. Der skal dog mindst være fire oplæringsperioder.* |

|  |  |
| --- | --- |
| Lærlingens navn: | CPR nr.: |

|  |  |
| --- | --- |
| Virksomhedens navn: | CVR nr.: |
| Virksomhedens adresse: | Tlf. nr.: |
| Postnr. og by: | E-mail: |

|  |  |
| --- | --- |
| Erhvervsskolens navn: | |
| Kontaktlærer: | E-mail: |
| Kontaktlærerens tlf. nr.: | Skolens tlf. nr.: |
| Meddelelse fra skolen: | |
| Dato: | |

**Nedenstående udfyldes af virksomheden ved oplæringsperiodens afslutning**

*Denne erklæring om oplæring vedrører de oplæringsperioder, der er placeret imellem skoleperioderne.*

*Der skal udfyldes en særlig skole- og virksomhedserklæring efter den afsluttende oplæringsperiode.*

I skemaet herunder skal ét af de tre felter afkrydses for hvert af oplæringsmålene:

* **Oplæring er ikke startet** – hvis lærlingen ikke har arbejdet med arbejdsområdet/funktionen
* **Oplæring er i gang** – hvis lærlingen har arbejdet med arbejdsområdet/funktionen, men endnu ikke har nået oplæringsmålet fuldt ud
* **Oplæringsmålet er nået** – hvis lærlingen har nået det beskrevne oplæringsmål for uddannelsen

Samtlige oplæringsmål skal være opfyldt ved afslutningen af den sidste oplæringsperiode. Det er derfor vigtigt, at virksomheden i hver oplæringsperiode overvejer inden for hvilke oplæringsmål, der skal igangsættes en oplæring af lærlingen.

Skemaet udfyldes af den ansvarlige for oplæring i virksomheden i samarbejde med lærlingen.

| **Oplæringsmål, som lærlingen skal have opnået ved**  **uddannelsens afslutning på 1. trin (Industriassistent)** | **Oplæring**  **er ikke**  **startet** | **Oplæring er i gang** | **Oplærings-målet**  **er nået** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. **Dokumentation**   Udføre enkle arbejdstegninger, materialelister og anden  dokumentation ved hjælp af CAD - anlæg i  overensstemmelse med gældende normer og standarder for afbildning, tolerancer og målsætning. |  |  |  |
| 1. **Konventionel Spåntagende bearbejdning**   Lærlingen kan under hensyn til egen og andres sikkerhed  planlægge, opstille og udføre spåntagende bearbejdning på  konventionelle drejebænke og fræsemaskiner. |  |  |  |
| 1. **Planlægning**   Lærlingen kan ud fra emnetegning, operationsplanlægge og  selvstændigt udføre fremstilling af emner til arbejdsgrad IT-8 på konventionelle værktøjsmaskiner. |  |  |  |
| 1. **Drejning**   Lærlingen kan udføre langs- plan- og konusdrejning samt  udboring, stikning, gevindskæring, boring og rivning. Lærlingen kan endvidere udføre de til drejeopgaverne nødvendige matematiske beregninger. |  |  |  |
| 1. **Fræsning**   Lærlingen kan udføre plan-, spor-, delings- og faconfræsning. Lærlingen kan endvidere udføre de til fræseopgaverne nødvendige matematiske beregninger. |  |  |  |
| 1. **Datastyret Bearbejdning - programmering**   Lærlingen kan udføre programmering og indlæsning af  programmer til enkle bearbejdningsopgaver på datastyrede  værktøjsmaskiner. |  |  |  |
| 1. **Datastyret Bearbejdning - maskinbetjening**   Lærlingen kan opstille og indkøre enkle emner til produktion på datastyrede værktøjsmaskiner. |  |  |  |
| 1. **Kvalitet**   Udvise generel kvalitetsbevidsthed ved udførelse af  fremstillingsopgaver og herunder, ved anvendelse af  skydelære og mikrometermåleværktøj, foretage mål - og  anden kvalitetskontrol i forhold til givne standarder og  toleranceangivelser |  |  |  |
| **Oplæringsmål, som lærlingen skal have opnået ved**  **uddannelsens afslutning på 2. trin (Industritekniker –maskin)** |  |  |  |
| 1. **Dokumentation**   Lærlingen kan udarbejde produktionstegninger og fremstille  korrekte operationsbeskrivelser indeholdende de valgte  spåntagende værktøjer samt tilhørende skæredata. |  |  |  |
| 1. **Planlægning**   Lærlingen kan ud fra emnetegning, operationsplanlægge og  selvstændigt udføre fremstilling af emner til arbejdsgrad IT-7 på CNC styrede værktøjsmaskiner. |  |  |  |
| 1. **Datastyret Bearbejdning – programmering**   Lærlingen kan anvende faste bearbejdningscykler til  programfremstilling og i øvrigt beregne talpars koordinater  ved hjælp af trigonometriske funktioner. |  |  |  |
| 1. **Program konstruktion**   Eleven kan konstruere 3D parter og udlægge værktøjsbaner på 3D parter, ved hjælp af et CAM system |  |  |  |
| 1. **Datastyret Bearbejdning - maskinbetjening**   Lærlingen kan betjene, opstille og indkøre emner til produktion på CNC styrede værktøjsmaskiner samt optimere et NC-program til produktion |  |  |  |
| 1. **Kvalitet**   Lærlingen kan ved anvendelse af både faste og stilbare  måleværktøjer selvstændigt foretage mål - og anden  kvalitetskontrol i forhold til givne standarder og  toleranceangivelser, herunder også udføre dokumentations  arbejde i måle- og kvalitets rapportering |  |  |  |
| 1. **Maskinteknik**   Lærlingen kan planlægge og udføre opbygning, reparation og vedligeholdelse af komponenter, styringer, maskiner og  anlæg |  |  |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Ansvarlig for oplæring i virksomheden | |
| Navn: | |
| E-mail: | Tlf. nr.: |
| Vurderer virksomheden, at lærlingen har særlige behov med hensyn til den efterfølgende skoleundervisning eller oplæring?  Nej, der er ingen særlige behov (sæt kryds) □  Ja, jeg vil gerne kontaktes (sæt kryds) □  Begrundelse: | |
| Dato: | |