**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 andendokumentation ved hjælp af CAD - anlæg ioverensstemmelse med gældende normer og standarder for afbildning, tolerancer og målsætning. |  |  |  |
| 1. **Konventionel Spåntagende bearbejdning**

Lærlingen kan under hensyn til egen og andres sikkerhedplanlægge, opstille og udføre spåntagende bearbejdning påkonventionelle drejebænke og fræsemaskiner. |  |  |  |
| 1. **Planlægning**

Lærlingen kan ud fra emnetegning, operationsplanlægge ogselvstændigt udføre fremstilling af emner til arbejdsgrad IT-8 på konventionelle værktøjsmaskiner. |  |  |  |
| 1. **Drejning**

Lærlingen kan udføre langs- plan- og konusdrejning samtudboring, 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 afprogrammer til enkle bearbejdningsopgaver på datastyredeværktøjsmaskiner. |  |  |  |
| 1. **Datastyret Bearbejdning - maskinbetjening**

Lærlingen kan opstille og indkøre enkle emner til produktion på datastyrede værktøjsmaskiner. |  |  |  |
| 1. **Kvalitet**

Udvise generel kvalitetsbevidsthed ved udførelse affremstillingsopgaver og herunder, ved anvendelse afskydelære og mikrometermåleværktøj, foretage mål - oganden kvalitetskontrol i forhold til givne standarder ogtoleranceangivelser |  |  |  |
| **Oplæringsmål, som lærlingen skal have opnået ved****uddannelsens afslutning på 2. trin (Industritekniker –maskin)** |  |  |  |
| 1. **Dokumentation**

Lærlingen kan udarbejde produktionstegninger og fremstillekorrekte operationsbeskrivelser indeholdende de valgtespåntagende værktøjer samt tilhørende skæredata. |  |  |  |
| 1. **Planlægning**

Lærlingen kan ud fra emnetegning, operationsplanlægge ogselvstændigt udføre fremstilling af emner til arbejdsgrad IT-7 på CNC styrede værktøjsmaskiner. |  |  |  |
| 1. **Datastyret Bearbejdning – programmering**

Lærlingen kan anvende faste bearbejdningscykler tilprogramfremstilling og i øvrigt beregne talpars koordinaterved 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 stilbaremåleværktøjer selvstændigt foretage mål - og andenkvalitetskontrol i forhold til givne standarder ogtoleranceangivelser, herunder også udføre dokumentationsarbejde i måle- og kvalitets rapportering |  |  |  |
| 1. **Maskinteknik**

Lærlingen kan planlægge og udføre opbygning, reparation og vedligeholdelse af komponenter, styringer, maskiner oganlæg |  |  |  |

|  |
| --- |
| 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:  |