Erklæring om oplæring for Industritekniker - produktion

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.

Metalindustriens uddannelsesudvalg har udformet praktikerklæringen i henhold til gældende lov og bekendtgørelser om erhvervsuddannelserne.

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 □ 5 □*Der kan være flere oplæringsperioder afhængig af, hvor mange skoleperioder den enkelte skole har opdelt skoleundervisningen i. Der skal dog mindst være fem oplæringsperioder.* |

|  |  |
| --- | --- |
| Lærlingens navn: | Fødselsdato: |

|  |  |
| --- | --- |
| 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** |
| **A. Dokumentation**Udføre enkle arbejdstegninger, materialelister og anden dokumentation ved hjælp af CAD - anlæg ioverensstemmelse med gældende normer og standarder for afbildning, tolerancer og målsætning, |  |  |  |
| **B. Konventionel Spåntagende bearbejdning**Lærlingen kan under hensyn til egen og andres sikkerhed planlægge, opstille og udføre spåntagendebearbejdning på konventionelle drejebænke og fræsemaskiner |  |  |  |
| **C. Planlægning**Lærlingen kan ud fra emnetegning, operationsplanlægge og selvstændigt udføre fremstilling af emner til arbejdsgrad IT- 8 på konventionelleværktøjsmaskiner. |  |  |  |
| **D. Drejning**Lærlingen kan udføre langs- plan- og konusdrejning samt udboring, stikning, gevindskæring, boring og rivning. Eleven kan endvidere udføre de til drejeopgaverne nødvendige matematiskeberegninger. |  |  |  |
| **E. Fræsning**Lærlingen kan udføre plan-, spor-, delings- og faconfræsning. Eleven kan endvidere udføre de til fræseopgaverne nødvendige matematiskeberegninger. |  |  |  |
| **F. Datastyret Bearbejdning - programmering** Lærlingen kan udføre programmering og indlæsning af programmer til enkle bearbejdningsopgaver på datastyrede værktøjsmaskiner. |  |  |  |
| **G. Datastyret Bearbejdning - maskinbetjening** Lærlingen kan opstille og indkøre enkle emner til produktion på datastyrede værktøjsmaskiner. |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **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** |
| **H. 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)** | **Oplæring er ikke startet** | **Oplæring er i gang** | **Oplærings- målet er nået** |
| **I. Dokumentation**Lærlingen kan udarbejde produktionstegninger og fremstille korrekte operationsbeskrivelser indeholdende de valgte spåntagende værktøjer samt tilhørende skæredata. |  |  |  |
| **J. Planlægning**Lærlingen kan ud fra emnetegning, operationsplanlægge og selvstændigt udføre fremstilling af emner til arbejdsgrad IT- 7 på CNC styrede værktøjsmaskiner. |  |  |  |
| **K. Datastyret Bearbejdning - programmering** Lærlingen kan anvende faste bearbejdningscykler til programfremstilling og i øvrigt beregne talparskoordinater ved hjælp af trigonometriske funktioner. |  |  |  |
| **L. Program konstruktion**Lærlingen kan konstruere 3D parter og udlægge værktøjsbaner på 3D parter, ved hjælp af et CAM system |  |  |  |
| **M. Datastyret Bearbejdning - maskinbetjening** Lærlingen kan betjene, opstille og indkøre emner til produktion på CNC styrede værktøjsmaskiner samt optimere et NC-program til produktion |  |  |  |
| **N. 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 kvalitetsrapportering |  |  |  |
| **O. Maskinteknik**Lærlingen kan planlægge og udføre opbygning, reparation og vedligeholdelse af komponenter, styringer, maskiner og anlæg |  |  |  |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Oplæringsmål, som lærlingen skal have opnået ved uddannelsens afslutning på 3. trin (Industritekniker – produktion)** | **Oplæring er ikke startet** | **Oplæring er i gang** | **Oplærings- målet er nået** |
| **P. Måleteknik & metrologi**Udført opmålinger og bedømt resultater i overensstemmelse med tolerance specifikationer, og målemetoder. |  |  |  |
| **Q. Konstruktion, dokumentation og produktionsforberedelse**Udarbejdet produktionstegninger og anden dokumentation både manuelt og ved anvendelse af CAD-system |  |  |  |
| Udlagt værktøjsbaner på 3D parter, ved hjælp af et CAM system |  |  |  |
| Har planlagt, programmeret, optimeret og gennemført komplekse konstruktions- fremstillingsopgaver ved anvendelse af CNC- og CAD/CAM systemer, |  |  |  |
| **R. Maskinteknik**Har medvirket ved planlægning og udførelse af opbygning, reparation og vedligeholdelse af komponenter, styringer, maskiner og anlæg. |  |  |  |
| Har designet og fremstillet prototyper ud fra givne specifikationer og herunder foretaget produktmodning og produktionsoptimering |  |  |  |
| **S. Informationsteknologi og automation**Har anvendt informationstekniske værktøjer til dokumentations arbejde, faglig vidensøgning og kommunikation. |  |  |  |
| Udført enkle montage eller fejlfindingsopgaver på automatiske maskiner og PLC anlæg ved hjælp af relevant måleværktøj og funktionsdiagrammer |  |  |  |
| Medvirket ved opbygning og idriftsættelse af automatiske produktionsenheder |  |  |  |
| Har udført industritekniske produktudviklings- og produktionsmodningsopgaver |  |  |  |

|  |
| --- |
| **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: |