

Praktikerklæring for trinnet industritekniker - maskin

Praktikerklæringen er et dialogværktøj mellem elev, erhvervsskole og praktikvirksomhed. Den indeholder en liste over de praktikmål, eleven skal nå gennem praktiktiden i virksomheden. Metalindustriens uddannelsesudvalg har udformet praktikerklæringen i henhold til gældende lov og bekendtgørelser om erhvervsuddannelserne.

Praktikerklæringen fremsendes af erhvervsskolen og udfyldes af praktikvirksomheden i samarbejde med eleven. Praktikerklæringen opbevares af virksomheden, og der sendes en kopi til erhvervsskolen samt til eleven.

Nedenstående udfyldes af erhvervsskolen før fremsendelse til virksomheden

Praktikerklæringen vedrører praktikperiode: 1 2 3 4

Der kan være flere praktikperioder afhængig af, hvor mange skoleperioder den enkelte skole har opdelt skoleundervisningen i. Der skal dog mindst være fire praktikperioder.

Elevens 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 praktikperiodens afslutning

*Denne praktikerklæring vedrører de praktikperioder, der er placeret imellem skoleperioderne.
 Der skal udfyldes en særlig skole- og virksomhedserklæring efter den afsluttende praktikperiode.*

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

- **Oplæring er ikke startet** – hvis eleven ikke har arbejdet med arbejdsområdet/funktionen
- **Oplæring er i gang** – hvis eleven har arbejdet med arbejdsområdet/funktionen, men endnu ikke har nået praktikmålet fuldt ud
- **Praktikmålet er nået** – hvis eleven har nået det beskrevne praktikmål for uddannelsen

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

Skemaet udfyldes af den elevansvarlige i virksomheden i samarbejde med eleven.

Praktikmål, som eleven skal have opnået ved uddannelsens afslutning på 1. trin (Industriassistent)	Oplæring er ikke startet	Oplæring er i gang	Praktikmålet er nået
A. 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.			
B. Konventionel Spåntagende bearbejdning Eleven kan under hensyn til egen og andres sikkerhed planlægge, opstille og udføre spåntagende bearbejdning på konventionelle drejebænke og fræsemaskiner			
C. Planlægning Eleven kan ud fra emnetegning, operationsplanlægge og selvstændigt udføre fremstilling af emner til arbejdsgrad IT-8 på konventionelle værktøjsmaskiner.			
D. Drejning Eleven kan udføre langs- plan- og konusdrejning samt udboring, stikning, gevindskæring, boring og rivning. Eleven kan endvidere udføre de til drejeopgaverne nødvendige matematiske beregninger.			
E. Fræsning Eleven kan udføre plan-, spor-, delings- og faconfræsning. Eleven kan endvidere udføre de til fræseopgaverne nødvendige matematiske beregninger.			
F. Datastyret Bearbejdning - programmering Eleven kan udføre programmering og indlæsning af programmer til enkle bearbejdningsopgaver på datastyrede værktøjsmaskiner.			
G. Datastyret Bearbejdning - maskinbetjening Eleven kan opstille og indkøre enkle emner til produktion på datastyrede værktøjsmaskiner.			
H. Kvalitet Udvide generel kvalitetsbevidsthed ved udførelse af fremstillingsopgaver og herunder, ved anvendelse af skydelære og mikrometermåleværktøj, foretagne mål - og anden kvalitetskontrol i forhold til givne standarder og toleranceangivelser			

Praktikmål, som eleven skal have opnået ved uddannelsens afslutning på 2. trin (Industriekniker – maskin)	Oplæring er ikke startet	Oplæring er i gang	Praktikmålet er nået
I. Dokumentation Eleven kan udarbejde produktionstegninger og fremstille korrekte operationsbeskrivelser indeholdende de valgte spåntagende værktøjer samt tilhørende skæredata.			
J. Planlægning Eleven kan ud fra emnetegning, operationsplanlægge og selvstændigt udføre fremstilling af emner til arbejdsgrad IT-7 på CNC styrede værktøjsmaskiner.			
K. Datastyret Bearbejdning - programmering Eleven kan anvende faste bearbejdningscykler til programfremstilling og i øvrigt beregne talpars koordinater ved hjælp af trigonometriske funktioner.			
L. Program konstruktion Eleven kan konstruere 3D parter og udlægge værktøjsbaner på 3D parter, ved hjælp af et CAM system			
M. Datastyret Bearbejdning - maskinbetjening Eleven kan betjene, opstille og indkøre emner til produktion på CNC styrede værktøjsmaskiner samt optimere et NC-program til produktion			
N. Kvalitet Eleven 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			
O. Maskinteknik Eleven kan planlægge og udføre opbygning, reparation og vedligeholdelse af komponenter, styringer, maskiner og anlæg			

Elevansvarlig i virksomheden	
Navn:	
E-mail:	Tlf. nr.:
<p>Vurderer virksomheden, at eleven har særlige behov med hensyn til den efterfølgende skoleundervisning eller praktikuddannelse?</p> <p>Nej, der er ingen særlige behov (sæt kryds) <input type="checkbox"/></p> <p>Ja, jeg vil gerne kontaktes (sæt kryds) <input type="checkbox"/></p> <p>Begrundelse:</p>	
Dato:	