

Oplysningskema

Industri tekniker uddannelsen Udd Nr: 202125

Virksomhedens navn			
Indehaver/direktør			
Adresse			
Post nr.		By	
Tlf. nr.		CVR. nr.	

Kontaktperson		Direkte tlf. nr.	
e-mail adr.			

Beskæftigede:	Antal
Ansatte i alt (inkl. indehaver/direktør)	
Medarbejdere med svendebrev inden for fagområdet eller med tilsvarende kvalifikationer	
Vil virksomheden kunne tilbyde lærlinge tilfredsstillende uddannelses- og oplæringsforhold (herunder miljøforhold)?	Ja <input type="checkbox"/> Nej <input type="checkbox"/>

Lærlinge	Ønsker godkendelse til (antal)
Industri tekniker	

Dato og underskrift
For virksomheden: _____

Oplysninger om uddannelsen

□

I skemaet er der angivet en række opgaver. Det er de opgaver, som eleven skal lære for at opfylde praktikmål.

Angiv hvor ofte virksomheden beskæftiger sig med de enkelte delopgaver.

"Ofte" anvendes om opgaver, der er rutine på lærestedet.

"Sjældent" anvendes for opgaver, der udføres af / på lærestedet, men som ikke er en rutineopgave.

	Ofte	Sjældent	Aldrig
Materiale- og bearbejdningsforståelse			
1. Foretage korrekt valg af skærende værktøj til forskellige materialer.			
2. Opnå kendskab til forskellige ståltypers egenskaber, herunder specielt hårdhed og sejhed som bearbejdningsparametre.			
3. Via materialespecifikationer vælge skæregeometrier og foretage værktøjsoptimering.			
Konventionel spåntagende bearbejdning			
4. Ud fra emnetegninger kunne fremstille emner til arbejdsgrad IT-7 (der henvises til DS/ISO standard 286-1, 2010) på konventionel bearbejdningsmaskiner.			
5. Udføre langs- plan og konusdrejning samt udboring, stikning, gevindskæring og rivning			
6. Fremstille emner til arbejdsgrad IT-8 på konventionelle fræsemaskiner efter arbejdstegning og anden dokumentation.			
7. Udføre plan-, spor-, delings- og faconfræsning.			
8. Udarbejde fornødne dokumentationsmateriale for bearbejdningsemner.			
CAD-teknik			
9. Udarbejde arbejdstegninger efter gældende standarder vha. CAD-anlæg, samt arkiver og genfinde tegninger.			
10. Anvende GPS symboler til mål og toleranceangivelse på CAD arbejdstegninger.			
Datastyret bearbejdning			
11. Ud fra emnetegninger planlægge og udføre fremstilling af emner ved brug af CNC-styrede drejebænke og fræsemaskiner.			
12. Fremstille programmer til bearbejdningsopgaver på CNC-anlæg.			
13. Indarbejde faste bearbejdningscykler og underprogrammer samt foretage optimering på bearbejdningsrækkefølger.			
14. Overføre CNC-programmer, her under værktøjsdata emnenulpunkter til en CNC-bearbejdningsmaskine.			
15. Indkøre maskine til produktion med overholdelse af arbejdsgrad IT-7 (der henvises til DS/ISO standard 286-1, 2010).			
CNC programmering og opstilling			
16. Anvendelse af fast bearbejdningscyklus til en given CNC-styring.			
17. Grafisk simulering af program.			
18. Indkøre og optimere CNC-program til produktion.			
CAD/CAM bearbejdning			
19. Konstruktion af 3D parter og lægge værktøjsbaner vha. CAM system..			
20. Brug af 2-akset og 3-akset koordineringssystem.			
21. Konstruere drejeparter og lægge værktøjsbaner på drejeparter.			
Industriteknisk måle og kvalitetsteknik			
22. Opmåling og bedømmelse af resultater i forhold til gældende specifikationer.			

Ansøgers bemærkning: