

***Utdanningsavdelingen***

Individuell lærekandidatplan

ILKP

for: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

i

 Industrisømfaget

Start dato: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Slutt dato: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Opplæringskontoret OKTAV AS \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Navn opplæringskontor Navn på bedrift

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Sign opplæringskontor Sign. kandidat Sign. bedrift

Kun for Utdanningsavdelingen.

Dato godkjent: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Fagopplæringseksjonen

Rev. nr. 1 godkjent: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Fagopplæringseksjonen

Rev. nr. 2 godkjent: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Fagopplæringseksjonen

Rev. nr. 3 godkjent: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Fagopplæringseksjonen

Rev. nr. 4 godkjent: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 Fagopplæringseksjonen

# **Læreplan i Industrisaumfaget Vg3 / opplæring i bedrift**

Læreplankode: ISM3-01

**Hovedinnhold**

Fastsett som forskrift av Utdanningsdirektoratet 14. februar 2008 etter delegasjon i brev av 26. september 2005 frå Utdannings- og forskingsdepartementet med heimel i lov 17. juli 1998 nr. 61 om grunnskolen og den vidaregåande opplæringa (opplæringslova) § 3-4 første ledd.

Gjeld frå: 01.08.2008

## Føremål

Industrisaumfaget skal leggje grunnlaget for yrkesutøving innan industriell saumproduksjon og framstilling av innovative og tradisjonsrike produkt. Faget skal medverke til å utvikle fagarbeidarar med kompetanse til å møte ein industri i utvikling. Vidare skal faget vere med på å sikre krav til helse, miljø, tryggleik og kvalitet.

Opplæringa skal medverke til at lærlingen utviklar kunnskap om avanserte prosessar, ny teknologi og nye råvarer. Vidare skal opplæringa fremme fagleg utvikling og fleksibilitet. Opplæringa skal også fremme evna til å ta sjølvstendige avgjerder og evna til å samarbeide med andre.

Opplæringa i industrisaumfaget skal leggje til rette for variert arbeid med utstyr, samanføyingsteknikkar og styringsverktøy. Opplæringa skal gi trening i planlegging, gjennomføring, vurdering og dokumentasjon av utført arbeid. Vidare skal opplæring leggje til rette for fagleg utviklings- og forbetringsarbeid og fremme forståing for effektiv og rasjonell produksjon.

Fullført og bestått opplæring fører fram til fagbrev. Yrkestittel er industrisyar.

## Struktur

Industrisaumfaget er samansett av fire hovudområde som utfyller kvarandre, og som må sjåast i samanheng.

**Oversikt over hovudområda:**

## Årssteg Hovudområde

## Vg3/opplæring i bedrift Maskiner og utstyr Materiale

## Samanføying og mønsterkonstruksjon Produksjon

## Hovudområder

#### Maskiner og utstyr

#### Hovudområdet omfattar handtering av maskiner og utstyr. Omsyn til miljø-, kvalitets- og tryggleikskrav inngår i hovudområdet. Sentralt i hovudområdet er produksjon, hjelpeutstyr og verneutstyr. Hovudområdet omfattar også vedlikehald av maskiner og utstyr og førebyggjande tiltak.

#### Materiale

#### Hovudområdet omfattar handsaming og kontroll av materiale. Vidare omfattar det kva eigenskapar og oppbygging materiala har, og kva evne dei har til å gi ønskt produktkvalitet. I tillegg omfattar hovudområdet utnytting av materiale og råstoff.

#### Samanføying og mønsterkonstruksjon

Hovudområdet omfattar bruk av mønsterdetaljar og ulike samanføyingsmetodar. Vidare omfattar hovudområdet bruk av tilskjeringsmetodar, merkjemetodar og kvalitetskontroll av ferdig sydde produkt. Samarbeid og kommunikasjon inngår også i hovudområdet.

#### Produksjon

Hovudområdet omfattar tilrettelegging og gjennomføring av produksjon. I tillegg dekkjer hovudområdet rapportering, kommunikasjon og dokumentasjon.

## Grunnleggjande ferdigheiter

Grunnleggjande ferdigheiter er integrerte i kompetansemåla der dei medverkar til å utvikle fagkompetansen og er ein del av han. I industrisaumfaget forstår ein grunnleggjande ferdigheiter slik:

*Å kunne uttrykkje seg munnleg* i industrisaumfaget inneber å kommunisere om faglege løysingar med medarbeidarar på alle nivå og med leverandørar og samarbeidspartnarar.

*Å kunne uttrykkje seg skriftleg* i industrisaumfaget inneber å rapportere om produksjonen og produksjonsrelaterte hendingar og rapportere avvik. Det inneber også å dokumentere hendingar og leggje fram betringsforslag.

*Å kunne lese* i industrisaumfaget inneber å forstå og bruke arbeidsinstruksar, produktdatablad, gjeldande regelverk og faglitteratur.

*Å kunne rekne* i industrisaumfaget inneber å gjennomføre målingar og registreringar i samsvar med teikningar, skjema og standardar.

*Å kunne bruke digitale verktøy* i industrisaumfaget inneber å rapportere og kommunisere ved hjelp av datasystem.

#### Vurdering

**Vg3 Industrisøm**

Bestemmelser for sluttvurdering:

|  |  |
| --- | --- |
| **Hovedområder**  | **Ordning** |
| Maskiner og utstyrMaterialeSammenføyning og mønsterkonstruksjonProduksjon | Alle skal opp til fagprøven, som normalt skal gjennomføres innenfor en tidsramme på tre virkedager.  |

# **Kompetansemål**

###### Etter Vg3

|  |
| --- |
| Maskiner og utstyr |
| *Mål for opplæringen er at lærekandidaten skal kunne* |

1a □ velge og klargjøre maskiner og hjelpeutstyr i samsvar med produktbeskrivning

1b □ velge og klargjøre maskiner og hjelpeutstyr i samsvar med krav til HMS

1c □ velge og klargjøre maskiner og hjelpeutstyr i samsvar med krav til kvalitet

2a □ utarbeide en produksjonsplan i samsvar med krav til logistikk

2b □ utarbeide en produksjonsplan i samsvar med produksjonsflyt

3a □ holde vedlike maskiner og hjelpeutstyr iht. instrukser og regelverk

3b □ holde vedlike verneutstyr iht. instrukser og regelverk

|  |
| --- |
| Materiale |
| *Mål for opplæringen er at lærekandidaten skal kunne* |

1 □ gjere greie for oppbygninga og egenskapene til materialer

2a □ vurdere materiale til produksjon i samsvar med kvalitetskrav

2b □ velge materiale til produksjon i samsvar med kvalitetskrav

3 □ kontrollere kvaliteten på materiale før sammenføyning

4 □ velge arbeidsmetoder ut fra egenskapene i materiale

5 □ velge arbeidsmetoder ut fra egenskapene i materiale

6 □ fremstille leggbilde for optimal utnytting av materiale

7 □ håndtere materiale i samsvar med gjeldene regelverk for HMS

|  |
| --- |
| Sammenføyning og mønsterkonstruksjon |
| *Mål for opplæringen er at lærekandidaten skal kunne* |

1a □ velge mønster i samsvar med spesifikasjoner

1b □ velge sømdetaljer i samsvar med spesifikasjoner

2a □ tolke merkemetoder for sammenføyning av mønsterdeler

2b □ bruke merkemetoder for sammenføyning av mønsterdeler

3a □ velge tilskjæringsmetode i samsvar med krav til kvalitet, effektivitet og trygghet

3b □ bruke tilskjæringsmetode i samsvar med krav til kvalitet, effektivitet og trygghet

4a □ bruke tekniske tegninger i sammenføyningsprosess

4b □ bruke arbeidsveiledninger i sammenføyningsprosess

5a □ velge sammenføyningsmetode med tanke på krav til kvalitet, effektivitet og

 trygghet

5b □ bruke sammenføyningsmetode med tanke på krav til kvalitet, effektivitet og

 trygghet

6a □ drøfte faglige problemstillinger med kollegaer

6b □ drøfte faglige problemstillinger med andre faggrupper

|  |
| --- |
| Produksjon |
| *Mål for opplæringen er at lærekandidaten skal kunne* |

1a □ forberede komponenter og utstyr til produksjon

1b □ legge til rette komponenter og utstyr til produksjon

2a □ utføre sømarbeid etter spesifikasjoner

2b □ utføre sømarbeid etter produksjonsplaner

3a □ vurdere kvaliteten på eget arbeid

3b □ vurdere kvalitet på ferdig arbeid

3c □ forbedre kvaliteten på eget arbeid og ferdig produkt

4a □ legge til rette for eget arbeid i samsvar med gjeldene regelverk for HMS

4b □ utføre arbeid i samsvar med gjeldene regelverk for HMS

5a □ registrere utført arbeid

5b □ rapportere utført arbeid

5c □ dokumentere utført arbeid

**Underveisvurdering og kompetanseprøve**

# **for**

# **lærekandidater**

|  |
| --- |
| Underveisvurdering­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­­\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Underveisvurdering og dokumentasjon av opplæringen skal være veiledende, motiverendeog utviklende for lærekandidaten og bedriften. Dette gjøres fortløpende.I tillegg skal underveidvurdering være en avtalt samtale med skriftlig tilbakemelding hvert halvår.  |

|  |
| --- |
| Kompetanseprøve\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_Alle skal avlegge kompetanseprøveKompetanseprøven tar utgangspunkt i lærekandidatplanens 3 hovedmålområderEndring av individuell lærekandidatplan kan gjøres *fram til* 6 mnd før opplæringstidens slutt.Den sist godkjente individuell lærekandidatplan sendes inn sammen medoppmeldingsskjema og danner grunnlaget for kompetanseprøven |