

Den centrale grundforløbsprøve, for smede uddannelsen på HANSENBERG.

Grundforløbsprøven:

Ved afslutningen af undervisningen (de 20 ugers grundforløb) afholdes en prøve, grundforløbsprøven.

Det er prøvens formål at bedømme elevens opfyldelse af de krav, som er fastsat for den pågældende uddannelse i medfør af § 3, stk. 2, i hovedbekendtgørelsen. Opgaven skal være praktisk funderet, og består af en praktisk udført opgave. Den praktiske opgave tager udgangspunkt i elevens portofolie fra GF2 forløbet. Prøven bedømmes bestået/ ikke bestået. Eleven medbringer bøger og andet materiale udleveret i undervisningen samt egne noter. Skolen fastsætter, hvilke digitale læremidler eleven har adgang til under prøven. Eleverne har eksempelvis adgang til HANSENBERGS digitale undervisnings platform Moodle.

Bedømmelsesgrundlag:

Der tages udgangspunkt i at eleven kan demonstrere viden inden for følgende væsentlige mål: Dokumentation med særlig vægt på tegningsforståelse. Manuelle - og maskinelle bearbejdningsmetoder, herunder styrede maskiner Termisk sammenføjning med særlig vægt på minimum to svejseprocesser Overholde gældende kvalitetsnormer Arbejde ergonomisk samt sikkerheds- og miljømæssigt korrekt

Bedømmelseskriterier:

- Eleven skal udvise begyndende kendskab til og forståelse for:
- Samarbejde
- Sikkerhed, ergonomi og §17
- Måleteknik
- Brug af det mest gængse håndværktøj
- Maskinbetjening
- Opnået kvalitet af det færdige produkt
- Gældende standarder inden for faget

Arbejdsformer:

Eleverne arbejder individuelt eller i grupper omkring deres projekt. Der skal udarbejdes tegninger og dokumentation jf. kravene til eksamensgrundlaget.

Opgaver:

Opgaven er et af læren valgt produkt, så det sikres at opgaven har en sværhedsgrad som gør den egnet som bedømmelsesgrundlag ved den efterfølgende grundforløbsprøve.

Dokumentation:

Dokumentation skal indeholde:

- Forside
- Indholdsfortegnelse
- Produktbeskrivelse
- Teknik, standarder og processer
- Tidsplan
- Tegninger
- Stykliste
- Materiale- og bestillingsliste
- Prisberegning
- Konklusion
- Bilag

Dokumentationen, inklusiv hovedtegningen og ekskl. bilag, må maksimalt fylde 10 normalsider. Øvrige tegninger tæller ikke med i de 10 normalsider.

Der er afsat 3 uger (78 klokketimer) til at udarbejde eksaminationsgrundlaget. Vejledende fordeles tiden med en 1 uge (26 klokketimer) til at udarbejde dokumentationen, og 2 uger

(52 klokketimer) til at fremstille det praktiske projekt i værkstedet.

Projektet skal have et omfang og en kompleksitet, som passer til den afsatte tid og niveau.

Læreren godkender elevens tegninger og dokumentation inden den praktiske projektets praktiske del igangsættes. Projektet indgår i elevens standpunktskarakter i det uddannelsesspecifikke fag.

GF2 prøven har en varighed af 30 min. inklusiv votering og er ikke en del af arbejdet med projektet/eksaminationsgrundlaget.

Eleven kan medbringe bøger og andet materiale udleveret i undervisningen samt egne noter. Skolen fastsætter, hvilke digitale læremidler eleven har adgang til under prøven.

Formål:

Projektet (den praktiske opgave og den skriftlige dokumentation) udgør eksaminationsgrundlaget til grundforløbsprøven. Det er projektets formål at eleven demonstrerer viden, færdigheder og kompetencer inden for smedefaget. Elevens projekt er valgt af læreren så det sikres, at projektet kan dokumentere at eleven har opnået kompetencemålene forud for hovedforløbet.

Elevens læringsudbytte:

Eleven har ved afslutningen projektførelsen opnået de kompetencer, jf. nedenstående, som er slutmålet for grundforløbet.

Uddannelsesmål:

Eleven skal have kompetence til på grundlæggende niveau at kunne:

- 1) Vurdere om eget arbejde opfylder de af underviseren udvalgte kvalitetskrav.
- 2) Planlægge og udføre enkle fremstillingsopgaver ved anvendelse af manuelle og maskinelle bearbejdningsmetoder, herunder spåntagende og spånløs bearbejdning af stål.
- 3) Demonstrere viden om samt udarbejde arbejdstegninger ved hjælp af elektroniske værktøjer.
- 4) Redegøre for udførelse og anvendelse af enkle beregninger, materialelister og anden dokumentation.
- 5) Udvælge, anvende og vedligeholde de mest gængse håndværktøjer som anvendes inden for faget og redegøre for værktøjernes anvendelighed til konkrete arbejdsopgaver.
- 6) Demonstrere viden om og udføre enkel bearbejdning af plader,
- 7) Demonstrere viden om samt udføre klipning i tyndere materiale med håndsaks, profilsaks, og maskinsaks.
- 8) Demonstrere viden om samt udføre afkortning og tildannelse af lige-, skrå- og faconsnit i plade, rør og profiler ved brug af flammeskærer og koldsav under overholdelse af fastsatte tolerancekrav.
- 9) Udføre svejseopgaver med anvendelse af forskellige svejseprocesser på baggrund af viden om standarder, normer og fastsatte kvalitetskrav, herunder redegøre for valg af egnet svejsemetode.
- 10) Demonstrere viden om, samt udføre enkel kontrol af svejsearbejde.
- 11) Arbejde ergonomisk samt sikkerheds- og miljømæssigt korrekt jf. §17
- 12) Foretage måling med forskellige måleværktøjer på og redegøre for deres anvendelighed

til en given opgave i forhold til standarder og toleranceangivelser.