

LUP for hovedforløb 3 i plastafdelingen

Forløbets/Modulets titel	Forudsætninger for at følge forløbet/modulet	Periode	Antal lektioner
Plast Hovedforløb 3	Matematik F, fysik F og plastmageruddannelsens grundforløbsprøve skal være bestået.	10 uger	360 lektioner

Målpinde (målpinde)

Hovedforløb 3 ligger efter hovedforløb 2. Når hovedforløb 2 er afsluttet er man hjemme i praktik en praktikvirksomhed, inden man starter på hovedforløb 3. Hovedforløb 3 er en del af trin 2 på plastmageruddannelsen.

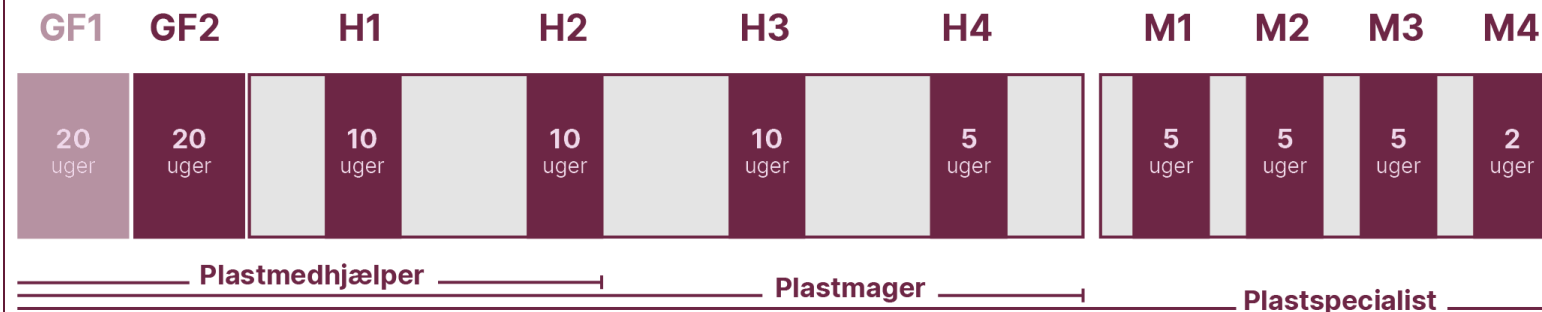
Plastmageruddannelsen er en vekseluddannelse. Det betyder at man står i lære i en virksomhed, samtidig med at man går i skole. Mellem skoleperioderne er man i praktik i sin praktikvirksomhed.

Uddannelsen er trindelt, og man kan stoppe efter hvert trin. Efter trin 1 kan man vælge at stoppe, og derefter kalde sig for plastmedhjælper. Det sker efter en afsluttende prøve.

Efter trin 2 skal man op til en svendeprøve. Når den er bestået, kan man kalde sig for plastmager med speciale i enten hærdeplast eller termoplast.

Trin 3 er en etårig overbygning til uddannelsen. Efter denne kan man kalde sig for plastspecialist

Grafisk oversigt over skoleforløb og praktikperioder



Kompetencemål, trin 2:

15. Lærlingen kan udføre afprøvning, indkøring og optimering af værktøjer i plastindustriel produktion, samt foretage teknisk fejlfinding og fejlretning på produktionsværktøjet, maskinen, produktions- og periferiudstyret i samarbejde med reparatører og teknikere.
16. Lærlingen kan anvende periferiudstyr og foretage enkel programmering af styringer og medvirke til optimering af produktionsforløb ved anvendelse af periferi- og følgeudstyr samt komme med forslag til forbedringer.
17. Lærlingen kan udvælge og forbehandle råvarer til en konkret plastproduktion samt foretage korrekt håndtering og bearbejdning af plast til genbrug ud fra kendskab til de enkelte plasttypers karakteristika og produktkrav.
18. Lærlingen kan udarbejde enkle produktionsplaner og registrere produktionsdata for afgrænsede opgaver i produktionen.
19. Lærlingen kan sortere affald og overskud af produktionen, vurdere kvalitet og mulig genanvendelse af regenerat i egen produktion.
20. Lærlingen kan håndtere og anvende genanvendte plastmaterialer samt kvalitetssikre emner produceret med genanvendte plastmaterialer.
21. Lærlingen kan udføre statistisk proceskontrol og sammenholde måleresultaterne med gældende normer og standarder og kontrollere almindelige produkttegenskaber samt anvende relevant laboratorieudstyr til en given kvalitetskontrol.
22. Lærlingen kan udføre kalkulation af omkostninger og procesoptimerende beregninger, samt medvirke ved design og konstruktion af ukomplicerede værktøjer ved hjælp af CAD-programmer.
23. Lærlingen kan anvende værktøjerne fra de fem lean principper, de syv spildformer og Kaizen til forbedring af produktionsprocessen.
24. Lærlingen kan udforme den tilhørende produktionsdokumentation til produktion af emner og kan udføre procestekniske beregninger på værktøjet til brug i produktionen.
25. Lærlingen kan udvise grundlæggende kendskab til anvendelsesmuligheder for trådløs kommunikation mellem produktionsudstyr.
26. Lærlingen kan styre og gennemføre enkle emneudviklingsprojekter samt samarbejde om emneoptimering ud fra produktions- og anvendelsesmæssige parametre, herunder med særligt fokus på muligheder for genanvendelse af det færdige produkt.
27. Lærlingen kan på baggrund af indgående viden om plastmaterialer og processer gennemføre et produktionsforløb på flere forskellige processer og anlæg inden for termoplastproduktion.

28. Lærlingen kan udvise forståelse for de teknologiske muligheder inden for kerneområderne i termoplastproduktion, herunder additive fremstillingsmetoder til små seriestørrelser og fremstilling af prototyper.
29. Lærlingen kan fremstille komplicerede produkter samt medvirke ved løsning af komplicerede problemstillinger inden for termoplastproduktion.
30. Lærlingen kan styre og gennemføre enkle emneudviklingsprojekter samt samarbejde om emneoptimering ud fra produktions- og anvendelsesmæssige parametre, herunder med fokus på muligheder for genanvendelse af det færdige produkt.

Målpinde i praktik

Praktik (P4) mellem 3. skoleperiode og 4. skoleperiode

- Eleven opstiller værktøj og hjælpeudstyr, starter, optimerer, overvåger og afslutter produktionsprocesser. (For hærdeplastvirksomheder omfatter det både manuel og maskinel forarbejdning fiberforstærket hærdeplast)
- Eleven fejlfinder, rapporterer og fejlretter fundne fejl ved maskiner og anlæg
- Eleven anvender relevante maskin- og procesdata hentet fra relevante manualer
- Eleven udtager prøver til produktionskontrol, udfører visuel og måleteknisk kvalitetskontrol af produkter og sammenholder målingerne med gældende normer og standarder ved hjælp af statistisk, grafisk og anden databehandling.
- Eleven laver færdigvarekontrol og efterbehandler
- Eleven udvælger, forbehandler og blander råvarer til relevante produktioner • Eleven identificerer materialer således, at de proces tekniske og miljømæssige krav til produktion og materialebehandling kan opfyldes
- Eleven deltager i værktøjs- og formfremstilling, reparation af maskiner, laboratoriekontrol og produktudvikling

Undervisningens indhold (fokus: Planlagt fagligt indhold, Helhedsorientering, Differentiering, Tværfaglighed, Praxisrelatering)

På hovedforløb 3 er der en række uddannelsesspecifikke fag. Alle fagene bidrager til uddannelsen som plastmager. Plastmageruddannelsen er meget bred og derfor vil der også være mange forskellige arbejdsprocesser som kommer i spil.

Uddannelsesspecifikke fag

Prepreg (Vejledende lektionstal: 36)

Periferi- og følgeudstyr i en plastproduktion (Vejledende lektionstal: 54)

Laboratorieteknik (Vejledende lektionstal: 54)

Innovation og teknologi i plastindustrien (Vejledende lektionstal: 36)

Automation/digitalisering (Vejledende lektionstal: 36)

Valgfrit speciale (Vejledende lektionstal: 72)

Termoplast (Vejledende lektionstal: 72)

Prepreg og termoplast er det eneste procesfag på hovedforløb 3. Fagene *Periferi- og følgeudstyr i en plastproduktion*, *Laboratorieteknik*, *Innovation og teknologi i plastindustrien*, *Automation/digitalisering* og *Valgfrit speciale* er fag der støtter op om procesfagene.

Fagene *prepreg*, *laboratorieteknik*, *innovation og teknologi i plastindustrien* og *automation/digitalisering* er på begynderniveau og forudsætter ikke forudgående kendskab til fagene. Her vil eleven blive holdt lidt mere i hånden igennem fagene.

Periferi- og følgeudstyr til plastproduktion er på rutineret niveau. Her kan eleven arbejde selvstændigt i højere grad. Eleven kan planlægge sit arbejde ud fra beskrivelser og anvisninger, og kan arbejde sikkerhedsmæssigt korrekt.

I *valgfrit speciale* arbejder eleven med et af to fag som de selv vælger. *Kvalitet og måleteknik* eller *Materiale- og laboratorieteknik*. Disse fag er på avanceret niveau og sigter mod at styrke den specialiserede viden og arbejde mere selvstændigt med komplekse emner. *Termoplast* er på samme niveau.

Lokale fag

SolidWorks (Vejledende lektionstal: 36)

SolidWorks er det eneste valgfag der bliver udbudt på plastmageruddannelsen. Faget er oprettet for at tilgodese den mængde af tegninger der skal laves igennem uddannelsesforløbet. Der er essentielt at eleven kan tegne med CAD-program da der kan trækkes en tegneprøve til svendeprøven.

Helhedsorienteret undervisning

Undervisningen tilrettelægges helhedsorienteret med udgangspunkt i virkelighedsnære problemstillinger fra plastbranchen. Undervisningen tager udgangspunkt i elevernes hverdag og praksis, hvor teori og praksis integreres. Eleverne arbejder med projekter og opgaver, som kombinerer de forskellige fagområder med henblik på at give dem en forståelse for sammenhængen mellem materialelære, maskinteknik, produktion og kvalitetssikring

Differentiering

Undervisningen differentieres ved at tage udgangspunkt i elevernes individuelle forudsætninger, læringsstile og erfaringer fra praktik. Der arbejdes med varierede opgavetyper og mulighed for fordybelse, så den enkelte elev kan udfordres på sit niveau. Elever med særlige behov tilbydes supplerende støtte, ligesom fagligt stærke elever får mulighed for at arbejde med mere komplekse opgaver.

Tværfaglighed

Undervisningen er tilrettelagt, så der arbejdes tværfagligt mellem de forskellige fagområder, fx plastteknologi, materialelære, kvalitetsstyring og produktionsteknik. Projekter og casearbejde sikrer, at eleverne får forståelse for samspillet mellem fagene og hvordan viden fra flere fag bruges i praksis i plastindustrien.

Praksisrelatering

Undervisningen kobles tæt til elevernes praktikophold og den virkelighed, de møder på virksomhederne. Der inddrages autentiske cases, maskiner og materialer fra branchen i undervisningen. Der arbejdes med konkrete produktionsopgaver og problemstillinger, som afspejler de krav og forventninger, eleverne møder i deres fremtidige job som plastmagere.

Lektionsplan					
	mandag	tirsdag	onsdag	torsdag	fredag
uge 1	Opstart	SolidWorks	SolidWorks	SolidWorks	SolidWorks
	SolidWorks	SolidWorks	SolidWorks	SolidWorks	
uge 2	mandag	tirsdag	onsdag	torsdag	fredag
	Auto/digi	Auto/digi	Auto/digi	Auto/digi	Auto/digi
uge 3	Auto/digi	Auto/digi	Auto/digi	Auto/digi	
	mandag	tirsdag	onsdag	torsdag	fredag
uge 4	Laboratorieteknik	Laboratorieteknik	Laboratorieteknik	Laboratorieteknik	Laboratorieteknik
	Laboratorieteknik	Laboratorieteknik	Laboratorieteknik	Laboratorieteknik	
uge 5	mandag	tirsdag	onsdag	torsdag	fredag
	Laboratorieteknik	Laboratorieteknik	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr
	Laboratorieteknik	Laboratorieteknik	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr	
	mandag	tirsdag	onsdag	torsdag	fredag
	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr
	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr	Periferi- og følgeudstyr	

Lektionsplan					
	mandag	tirsdag	onsdag	torsdag	fredag
uge 6	Prepreg	Prepreg	Prepreg	Prepreg	Prepreg
	Prepreg	Prepreg	Prepreg	Prepreg	
uge 7	Innovation og teknologi	Innovation og teknologi	Innovation og teknologi	Innovation og teknologi	Innovation og teknologi
	Innovation og teknologi	Innovation og teknologi	Innovation og teknologi	Innovation og teknologi	
uge 8	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale
	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	
uge 9	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale
	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	Valgfrit speciale	
uge 10	Termoplast	Termoplast	Termoplast	Termoplast	Termoplast (afslutning)
	Termoplast	Termoplast	Termoplast	Termoplast	

Evaluerings- og Bedømmelsesplan (fokus: Hvordan evalueres eleven og hvad er bedømmelsesgrundlaget og dets kriterier)

Evaluerings

Igennem hovedforløbet foretager underviserne af de enkelte fag, løbende vurdering af elevens opnåelse af mål. Eleven får feedback for sine præstationer i gennemførelse, faglige niveau og trivsel. Lærer modtager ligeledes feedback fra eleven om dennes oplevelse af undervisningen, så læreren kan planlægge og tilrette undervisningen efter elevens behov.

Periferi- og følgeudstyr i plastproduktion

Bedømmelsesgrundlag	Bedømmelseskriterier	Læringsmål
Praktiske øvelser med pneumatikkomponenter og PLC-programmering Styringsdiagrammer og videoer af styringer. Selvstændighed i opgaven	Eleven demonstrerer evnen til at betjene robotter og periferiudstyr under opsyn og følger instruktionerne præcist. Eleven viser evnen til at finde og rette fejl, i styringer. Eleven kan identificere mulige områder for forbedring og justere udstyr og parametre for at optimere produktionen. Eleven justerer parametre selvstændigt. Eleven kan programmere periferiudstyr til at udføre specifikke opgaver i henhold til produktionens behov. (7 trins skala)	1) Lærlingen kan under vejledning betjene og anvende periferi- og følgeudstyr, herunder robotter, som anvendes i en plastproduktion. 2) Lærlingen kan genstarte periferiudstyr efter produktionsstop. 3) Lærlingen kan medvirke til optimering af produktionsforløb ved anvendelse af periferi- og følgeudstyr. 4) Lærlingen kan selvstændigt sikre en stabil drift og optimerede driftsparametre i samspillet mellem produktionsanlæg og periferiudstyr. 5) Lærlingen kan opbygge programmer, korrigere og genstarte periferiudstyr efter produktionsstop. 6) Lærlingen kan medvirke til optimering af produktionsforløb ved anvendelse af periferi- og følgeudstyr.

Laboratorieteknik

Bedømmelsesgrundlag	Bedømmelseskriterier	Læringsmål
Praktiske tests, færdigheder i laboratorieanalyse og selvstændighed i brug af udstyr.	Eleven udfører tests og målinger nøjagtigt og sikrer, at testparametre er i overensstemmelse med standarder. Eleven følger en struktureret og sikker arbejdsproces. Eleven kan korrekt tolke måleresultater og forklare betydningen af resultaterne i forhold til materialets egenskaber. Eleven er i stand til at opdage afvigelser i testresultater og reflektere over mulige fejl. Eleven gennemfører tests og målinger på egen hånd, inklusive evaluering af testens resultater og konklusioner baseret på data. Eleven kan selvstændigt opstille og kalibrere udstyr til test og måling (7 trins skala)	1) Lærlingen kan forstå og formidle analyseresultater og råvarespecifikationer. 2) Lærlingen kan identificere branchens almindeligt anvendte materialer. 3) Lærlingen kan udtage prøver til produktionskontrol og kontrollere almindelige produkt egenskaber. 4) Lærlingen kan foretage visuel og måleteknisk kvalitetskontrol af produkter samt anvende relevante måleinstrumenter, inspektions- og prøvningsudstyr korrekt. 5) Lærlingen kan arbejde med materialer og kemikalier på en forsvarlig måde i overensstemmelse med gældende regler. 6) Lærlingen kan sammenholde målinger med gældende normer og standarder.

Prepreg

Bedømmelsesgrundlag	Bedømmelseskriterier	Læringsmål
Fremstillet produkt, dokumentation og engagement i opgaven	Eleven kan redegøre for de arbejdsmiljømæssige krav og lovgivning vedrørende håndtering af polyester, epoxy og glasfiber. Eleven arbejder præcist og effektivt under vejledning for at temperere og opskære materialerne korrekt. Eleven følger de nødvendige sikkerhedsprocedurer ved håndtering af prepreg-materialer. Eleven demonstrerer korrekt vakuumkonsolidering og sikrer, at vakuum er tilstrækkeligt under hele processen. Eleven kan selvstændigt igangsætte processen og sikre, at alle parametre (temperatur, tid, vakuum) overholdes. Eleven skal kunne udføre både ikke-destruktive og destruktive tests (f.eks. måling af dimensioner, laminatdefekter, trækprøvning) af emner og dokumentere resultaterne. Eleven skal kunne klargøre, montere og vedligeholde forme og værktøjer til prepreg, herunder rengøring og konservering efter produktion. (7 trins skala)	1) Lærlingen kender til opbygningen af, virkemåden for og arbejdsmiljømæssige krav til betjening af de produktionsanlæg, maskiner og udstyr, der anvendes i forbindelse med prepreg - herunder gældende love inden for polyester, epoxy og glasfiber. 2) Lærlingen kan betjene og indkøre maskiner til brug ved prepreg. 3) Lærlingen kan under vejledning temperere og opskære prepreg materialer efter specifikation eller tegning. 4) Lærlingen kan foretage oplægning af laminat efter specifikation og udføre vakuum konsolidering af enkeltlag. 5) Lærlingen kan under vejledning igangsætte, overvåge, afslutte og rapportere om forløbet af en prepreg-proces. 6) Lærlingen kan anvende relevante maskin- og procesdata fra manualer. 7) Lærlingen kender til simple værktøjs-/formopbygninger til prepreg. 8) Lærlingen kan medvirke ved klargøring og montage af forme og værktøjer til prepreg. 9) Lærlingen kan medvirke ved rengøring og konservering af forme og værktøjer efter produktion med prepreg. 10) Lærlingen kan udføre vakuum bagging og kontrol af tæthed på formen. 11) Lærlingen kan udføre opsætning af hærdeprogram og gennemførsel af ovenhærdning. 12) Lærlingen kan udføre kontrol og logning af hærde processens tid, temperatur og vakuum tryk. 13) Lærlingen kan udføre ikke destruktiv emnekontrol omfattende: dimensioner, laminat defekter og overflade finish. 14) Lærlingen kan udføre destruktiv afprøvning omfattende: fiberindhold, trækprøvning og trepunkts bøjning

Innovation og teknologi i plastindustrien

Bedømmelsesgrundlag	Bedømmelseskriterier	Læringsmål
Løsning af en caseopgave, hvor eleven bliver præsenteret for en række problemstillinger som de skal løse	Eleven demonstrerer forståelse for, hvordan teknologi kan anvendes til at forbedre produktionsprocesser og sikre kvalitet. Eleven udviser en proaktiv tilgang til at løse opgaver ved at anvende kreative løsninger og tilpasse sig ændringer i arbejdsforholdene. Eleven kan diskutere aktuelle tendenser og teknologier inden for plastindustrien. Eleven anvender kreativitet og teknologisk viden til at løse konkrete problemer i produktionen. Eleven kan beskrive de nødvendige skridt og overvejelser, der kræves for at starte en plastindustri-virksomhed (7 trins skala)	1) Lærlingen har kendskab til egne opgaver og roller i forbindelse med teknologiudvikling og effektivisering af produktionen i plastindustrien. 2) Lærlingen har kendskab til krav om fleksibel og innovativ adfærd ved udførelsen af opgaver i plastindustriel produktion. 3) Lærlingen har opdateret viden om udviklingstendenser, teknologi nye metoder til plastforarbejdning, anvendelse af nye plastmaterialer, miljø og produktionsoptimering inden for mindst et af uddannelsens kerneområder. 4) Lærlingen kan arbejde fleksibelt og innovativt i udførelsen af opgaver på virksomheden. 5) Lærlingen har kendskab til mulighederne for etablering af egen virksomhed.

Automation/digitalisering

Bedømmelsesgrundlag	Bedømmelseskriterier	Læringsmål
Anvendelse af teknologi, IT-værktøjer og automatiseringsteknologier.	Lærlingen skal kunne anvende IT-værktøjer som tekstbehandling og regneark til dokumentationsopgaver i plastindustrien og bruge digitale platforme til informationssøgning og kommunikation. Lærlingen skal kunne læse og forstå tekniske tegninger og bruge IT-værktøjer som CAD-software til konstruktion af emner. Lærlingen skal have kendskab til produktivitetsfremmende tiltag som automatisering, Lean, Kaizen og Six Sigma og kunne arbejde med robotter og periferiudstyr i plastproduktionen. Derudover skal lærlingen kunne betjene automatiserede produktionsanlæg ved hjælp af digitale enheder og have kendskab til de nyeste industrielle teknologier som IoT og AI. (7 trins skala)	1) Lærlingen kan anvende generelle funktioner i IT-værktøjer til tekst- og talbehandling til løsning af dokumentationsopgaver i plastindustrien. 2) Lærlingen kan anvende IT til informationssøgning og kommunikation af data og information i forbindelse med en plastproduktion. 3) Lærlingen kan læse og forstå enkle emne- og fægtegninger. 4) Lærlingen kender til IT-baserede værktøjer til konstruktion af emner. 5) Lærlingen har kendskab til produktivitetsfremmende tiltag. Herunder eksempelvis automatisering, Six Sigma, 0-fejl produktion, Kaizen, Lean production og produktionsautomatisering. 6) Lærlingen har kendskab til robotter og periferiudstyr. 7) Lærlingen kender til forskellige former for automatiseret produktion og kan betjene automatiserede anlæg ved hjælp af digitale løsninger, så som tablet, smartphones og lignende. 8) Lærlingen har kendskab til de nyeste former for industrielle teknologier. 9) Lærlingen kan medvirke til at opsamle og anvende digitale data og datadrevne simulering med henblik på proces- og udstyrsopdatering og rentabilitet. 10) Lærlingen kan behandle virksomheders digitale data sikkerhedsmæssigt forsvarligt. 11) Lærlingen kan udvise grundlæggende kendskab til, og har forståelse for, anvendelsesmuligheder for trådløs kommunikation mellem produktionsudstyr - herunder på lokale og globale netværk.

Valgfrit speciale

Kvalitet og måleteknik

Bedømmelsesgrundlag	Bedømmelseskriterier	Læringsmål
Anvendelse af måleudstyr. Kvalitetssikring af produktion.	Lærlingen skal demonstrere korrekt anvendelse af måleinstrumenter og opnå nøjagtige målinger. Lærlingen vurderes på evnen til at dokumentere opmålinger i overensstemmelse med gældende standarder og kundekrav. Det inkluderer at udarbejde målerapporter, der er fyldestgørende og præcise. Lærlingen vurderes på evnen til selvstændigt at opstille relevante kvalitetskrav for en given produktion. (7 trins skala)	1. Lærlingen kan selvstændigt foretage avanceret opmåling af fremstillede emner ved hjælp af elektronisk måleudstyr, herunder 3-D scanning 2. Lærlingen kan selvstændigt udføre dokumentation af gennemførte opmålinger i henhold til gældende standarder og kundekrav 3. Lærlingen kan selvstændigt udføre opstilling af kvalitetskrav til en given produktion

Materiale- og laboratorieteknik

Bedømmelsesgrundlag	Bedømmelseskriterier	Læringsmål
Anvendelse af laboratorie og testudstyr. Dokumentation af laboratorietests. Materialevalg.	Lærlingen vurderes på evnen til at udvælge passende råvarer ud fra leverandørens datablade og kundens krav. Lærlingen vurderes på evnen til at analysere og dokumentere materialernes tekniske egenskaber samt deres egnethed til produktionen. Lærlingen vurderes på evnen til at teste færdige produkters tekniske og mekaniske egenskaber og vurdere, om de lever op til kravene og standarderne. (7 trins skala)	1. Lærlingen kan selvstændigt forestå udvælgelse af råvarer til en given produktion ud fra leverandørers datablade og i forhold til kundens krav/specifikationer 2. Lærlingen kan selvstændigt analysere og dokumentere udvalgte materials tekniske egenskaber og egnethed til en given produktion 3. Lærlingen kan selvstændigt udføre test og indgangskontrol på råvarer i henhold til kravspecifikation datablade 4. Lærlingen kan selvstændigt udføre test af færdige produkters tekniske og mekaniske egenskaber

Termoplast

Eleven får feedback for en opgave inden for sit specialefag. Der bliver ikke givet karakter, da faget afsluttes på hovedforløb 4

Kriterier for konstruktiv feedback undervejs og som afslutning af en undervisningsaktivitet:

Underviserne giver løbende eleverne feedback for deres arbejde. Målet med feedback er at opnå så godt et resultat som muligt. Feedbacken undervejs i en opgave kan være underviserens svar på elevens spørgsmål. Eller det kan være at underviseren stiller spørgsmål til eleven for at udfordre dennes nysgerrighed. Feedbacken er en individuel vurdering af hvordan eleven bedst muligt kommer videre.

Ved afslutningen af en undervisningsaktivitet vil eleven også få feedback for det udførte arbejde. Som regel vil der ikke gå mere end en uge fra aflevering, til at eleven modtager feedback. Her kan feedbacken enten være mundtlig eller skriftlig.

For at få mest muligt ud af feedbacken, er det vigtigt at eleven reflekterer over feedbacken. Hvis feedbacken har været god, er det vigtigt at eleven overfører sin viden og læring over til andre fag. Tilsvarende kan en feedback ikke være god. Her skal eleven i samarbejde med underviseren finde ud af hvordan denne kommer bedst muligt videre.

I gruppearbejde er der ligeledes feedback. Det kræver mere af eleven at modtage denne form for feedback og det er derfor vigtigt at eleven lytter, er nysgerrig og tager feedbacken ind.

Bedømmelseskriterier:

Opgaver bedømmes med baggrund i gældende 7 trins skala:

- Elevens arbejde og opfyldelse af de centrale problemstillinger der er beskrevet for det enkelte fag.
- Med baggrund i det taksonomiske niveau der er for faget.
- Elevens overholdelse af skolens ordens, sikkerheds, og miljø regler.

Alle elever får en mundtlig eller skriftlig feedback på deres afleveringsopgaver sammen med bedømmelsen.

7-trins-skalaen			UNDERSVNINGSG MINISTERIET
		ECTS- skalaen	
12	For den fremragende præstation, der demonstrerer udtømmende opfyldelse af fagets mål, med ingen eller få uvæsentlige mangler.	A	
10	For den fortrinlige præstation, der demonstrerer omfattende opfyldelse af fagets mål, med nogle mindre væsentlige mangler.	B	
7	For den gode præstation, der demonstrerer opfyldelse af fagets mål, med en del mangler.	C	
4	For den jævne præstation, der demonstrerer en mindre grad af opfyldelse af fagets mål, med adskillige væsentlige mangler.	D	
02	For den tilstrækkelige præstation, der demonstrerer den minimalt acceptable grad af opfyldelse af fagets mål.	E	
00	For den utilstrækkelige præstation, der ikke demonstrerer en acceptabel grad af opfyldelse af fagets mål.	Fx	
-3	For den helt uacceptable præstation.	F	