# **Umsókn um læruplássgóðkenning**

|  |  |
| --- | --- |
| Yrki og sergrein | **Maskinsmiður** |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Navn á fyritøku |  | | |
| Bústaður |  | Telefon |  |
| V-tal |  | T-postur |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Umsóknin fevnir um deild |  |
| Dagligur leiðari |  |
| Ábyrgdari av verkligu læruni hjá lærlingum |  |
| Hevur virkið fleiri arbeiðsstaðir? |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Tal av starvsfólkum |  |
| Yrkislærd í føstum fulltíðarstarvi sum maskinsmiður |  |
| Útlærdir maskinsmiður við meiri enn 3 ára starvsroyndum |  |
| Hevur fyritøkan áður havt læruplássgóðkenning |  |

***Gev gætur:***

*1. Skrásetingarprógv fyri skráseting í vinnuskránni skal leggjast við*

*2. Læru- ella sveinabræv hjá ábyrgdara av verkligu upplæruni hjá lærlingum skal leggjast við. Er eingin í føstum fulltíðarstarvi við hesi útbúgvingini, skal virkið gera viðmerking um hetta niðanfyri.*

|  |
| --- |
| Stutt lýsing av virkseminum hjá fyritøkuni, og tær vørur og tænastur sum fyritøkan veitir. Umframt hetta, møguligar aðrar viðkomandi upplýsingar í samband við umsókn um læruplássgóðkenning. |
|  |

**Uppgávur, lærlingurin kemur at takast við**

Fyri at virkið kann góðkennast sum lærupláss til maskinsmið, er neyðugt, at lærlingur arbeiðir við niðanfyristandandi virksemi.

Vinaliga útfyll yvirlitið niðanfyri, hvussu ofta fyritøkan arbeiðir við einstøku uppgávunum.

* Hugtakið “Javnan” verður brúkt um arbeiðsuppgávur, sum eru rutina hjá virkinum
* Hugtakið “Sjáldan” verður brúkt um arbeiðsuppgávur, sum verða gjørdar av virkinum, men sum ikki eru rutinuuppgávur
* Hugtakið “Ongantíð” verður brúkt um arbeiðsuppgávur, sum als ikki verða gjørdar av virkinum

**Upplýsingar um útbúgvingina**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Virksemi, tilfar og arbeiðsfatan fyri verkligu læruni** | **Javnan** | **Sjáldan** | **Ongantíð** |
| 1. tilvitað væl av skeringsamboðum til ymiskt tilfar |  |  |  |
| 2. leggja til rættis og framleiða lutir á hondstýrdum spóntakandi maskinum |  |  |  |
| 3. gera arbeiðstekningar við støði í CAD tekni forritum |  |  |  |
| 4. útinna uppbygging, forritan, feilfinnan og umvæling av einføldum stýringstekniskum skipanum |  |  |  |
| 5. duga at velja røttu amboð og rætta dátugrundarlagið í samband við framleiðslu uppgávur |  |  |  |
| 6. stilla og viðlíkahalda arbeiðsamboð og mátiamboð |  |  |  |
| 7. rætta, stilla og viðlíkahalda maskinur |  |  |  |
| 8. nýta CNC forrit sambært tekningum |  |  |  |
| 9. sýna góðskutilvitan, tá uppgávur verða útintar.  Hesin førleiki fevnir um málmáting og aðra góðskumáting við nýtslu av skjótilæru og mikrometurmátiamboðum, við atliti at galdandi standardum |  |  |  |
| 10.  samskifta og gera avtalur við viðskiftafólk grundað á vitan um kundarøkt, |  |  |  |
| 11. skilliga samskifta um arbeiðsstøðuna á fremmandamáli, |  |  |  |
| 12. viðlíkahalda, montera og demontera høvuðspartarnar av einum motori og útinna einfaldar umvælingaruppgávur og viðlíkahaldsuppgávur av rørskipanum, pumpum, ventilum og øðrum mekaniskum og tekniskum skipanum |  |  |  |
| 13. brúka KT í sambandi við dagligu arbeiðsuppgávurnar. Eitt nú at leita eftir viðkomandi tekniskum og fakligum upplýsingum |  |  |  |
| 14. leggja til rættis og gera minni konstruktiónir av plátu, røri og stálprofilum í einari framleiðslutilgongd, umvælingartilgongd og viðlíkahaldstilgongd, og |  |  |  |
| 15. útinna samansetingar hættir í eini framleiðslu tilgongd samsvarandi galdandi standardum, íroknað mekanisk og termisk skering, sveising og lodding við meira |  |  |  |

Góðkenning av virki sum lærupláss verður latin fyri 5 ár í senn.

Viðgerðin av umsóknini um læruplássgóðkenning tekur støði í [reglugerð um góðkenning av læruplássum](https://www.yrkisdepilin.fo/til-laeruplass/gerst-laeruplass/regluger%C3%B0-um-go%C3%B0kenning-av-laeruplassum), sum

Yrkisnevndin samtykti 4. mai 2006. Partur av viðgerðini kann eisini vera ein sýnsmeting. Lógargrundarlag[: Løgtingslóg](https://logir.fo/Logtingslog/94-fra-29-12-1998-um-yrkisutbugvingar-sum-seinast-broytt-vid-logtingslog-nr-15-fra-16)

[nr 94 um yrkisútbúgvingar frá 1998](https://logir.fo/Logtingslog/94-fra-29-12-1998-um-yrkisutbugvingar-sum-seinast-broytt-vid-logtingslog-nr-15-fra-16)

Umsóknin verður løgd fyri Yrkisnevndina, at taka støðu til.

Í sínum metingum um virkið kann fáa góðkenning sum lærupláss, leggur Yrkisnevndin dent á:

1. at yrkislærd fólk er á staðnum, við samsvarandi útbúgving og minst 3 ára arbeiðsroyndum, kann standa fyri upplæringini

2. at virkið javnan fremur allar tær týdningarmestu arbeiðsuppgávurnar, sum hoyra til viðkomandi yrkisgrein

3. at virkið hevur ta útgerð, sum eru neyðug fyri at kunna útinna arbeiðsuppgávurnar smb. pkt. 2.

4. at virkið lýkur treytirnar um arbeiðsumhvørvi, sum eru ásettar í lógum og reglum um gott og trygt arbeiðs - umhvørvi.

Fyritøkan váttar við síni undirskrift, at givnu upplýsingarnar eru rættar og í samsvari við [galdandi ásetingar](https://logir.fo/Kunngerd/27-fra-23-04-2010-um-felags-reglur-fyri-yrkisutbugvingar) á

yrkisútbúgvingarøkinum og í [viðkomandi útbúgvingarkunngerð](https://logir.fo/Kunngerd/131-fra-19-09-2022-um-utbugvingar-innan-maskin-og-framleidslu)

Fyritøkan váttar samstundis, at tað er kunnugt við galdandi lóggávu á økinum og við innihaldið í viðkomandi

[útbúgvingarkunngerð](https://logir.fo/Kunngerd/131-fra-19-09-2022-um-utbugvingar-innan-maskin-og-framleidslu), og at tað er ført fyri at nøkta ásettu krøvini við atliti at upplæringin innan viðkomandi

yrkisgrein.

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
*Dagfesting Undirskrift virkisleiðarans*

Umsóknin skal sendast til: [**yrkisdepilin@yrkisdepilin.fo**](mailto:yrkisdepilin@yrkisdepilin.fo)

**Útbúgvingarkunngerðin, vísur á førleikamálini í kapittul 3:**

**§ 11**. Førleikarnir, ið næmingurin skal hava ognað sær við útbúgvingarlok, eru innan hesi øki:

1)   Ástøði. Grundleggjandi ástøðilig vitan, sum styðjar undir verkligt arbeiði.

2)   Tilfarslæra. Grundleggjandi vitan um ymisk sløg av stáli, rustfrítt stál, aluminium, kopar, bronsa, nylon o.a.

3)   Amboð og maskinur. Holla vitan um hondamboð og maskinur.

4)   Uppmerking. Máting, mátiamboð, uppmerking og góðskutrygging.

5)   Tilskering og tilevning. Mekanisk og termisk skering, dreying og fresing, sveising og lodding o.a.

6)   Keldur. At finna galdandi normar o.a. á skrift ella teldu.

7)   Tekning. Faktekning við hond og við teldu.

8)   Umhvørvi og persónlig trygd. Rudding og trygd eftir reglum. Fakligar reglur, brandhjálp og fyrstahjálp.

9)   Skjalføring. Frágreiðing. Kundatænasta.

10) Verk. Grundleggjandi hegni sum breiður smiður

**§ 13**. Førleikarnir til **sergreinina maskinsmiður** eru hesir:

1)   at samskifta og samstarva fakligt í fyritøkuni,

2)   at arbeiða við góðsku í huga og hava kunnleika til góðskustýringarskipanir,

3)   at sýna hugflog í arbeiði sínum við konstruktión og framleiðslu innan yrkisøkini í útbúgving sínari,

4)   at vera tilvitaður um heilsu, trygd og umhvørvið, HTU í arbeiðsuppgávum í útbúgving sínari,

5)   at leggja til rættis og framleiða lutir á hondstýrdum spóntakandi maskinum,

6)   at gera arbeiðstekningar við støði í CAD tekniforritum,

7)   at útinna uppbygging, forritan, feilfinnan og umvæling av einføldum stýringartekniskum skipanum,

8)   at duga at velja røtt amboð og rætta dátugrundarlagið í sambandi við framleiðsluuppgávur,

9)   at eftirkanna mát og skjalprógva útintar uppgávur,

10) at stilla og viðlíkahalda arbeiðs- og mátiamboð,

11) at rætta, stilla og viðlíkahalda maskinur,

12) at nýta CNC programmir við nýtslu av ISO kodum sambært tekningum,

13) at sýna góðskutilvitan, tá uppgávur verða útintar. Hesin førleiki fevnir um mál- og aðra góðskumáting við nýtslu av skjótilæru og mikrometurmátiamboðum í mun til ásettar standardir,

14) at samskifta og gera avtalur við viðskiftafólk grundað á vitan um kundarøkt,

15) at skilliga samskifta um arbeiðsstøðuna á fremmandamáli,

16) at viðlíkahalda, montera og demontera høvuðspartarnir av einum motori og útinna einfaldar umvælingar- og viðlíkahaldsuppgávur av rørskipanum, pumpum, ventilum og øðrum mekaniskum og tekniskum skipanum,

17) at brúka KT í sambandi við dagligu arbeiðsuppgávurnar. Eitt nú at leita eftir viðkomandi tekniskum og fakligum upplýsingum,

18) at leggja til rættis og gera minni konstruktiónir av plátu, røri og stálprofilum í einari framleiðslu-, umvælingar- og viðlíkahaldstilgongd, og

19) at útinna samansetingarhættir í eini framleiðslutilgongd samsvarandi galdandi standardum, íroknað mekanisk og termisk skering, sveising og lodding við meira.

Les meira í kunngerðini [her](https://www.logir.fo/Kunngerd/76-fra-03-06-2013-um-metal-utbugvingar-vid-sergrein)