



Vurderingskriterier i CNC-MASKINERINGSTEKNIKK-faget for kandidat:

Område	Bestått meget godt	Bestått	Ikke bestått
PLANLEGGING			
Fremdriftsplan	<i>Planleggingen er godt gjennomarbeidet og strukturert med en realistisk fremdriftsplan.</i>	<i>Arbeidsplan der tidsbruk, valg av materialer og utstyr samt metoder inngår.</i>	<i>Uklar og mangelfull planlegging.</i>
HMS	<i>HMS-forhold er godt gjennomtenkt.</i>	<i>Nødvendig HMS-forhold er ivaretatt.</i>	<i>Nødvendig HMS-forhold mangler eller er for dårlig ivaretatt.</i>
Tilrettelegging av arbeid, valg av utstyr og verktøy	<i>Viser kreativitet og finner gode løsninger.</i>	<i>Tilrettelegging av arbeidet er greit utført.</i>	<i>Tilrettelegging av arbeidet er dårlig eller mangelfull.</i>
GJENNOMFØRING			
Disponering av tid	<i>Behersker maskiner og utstyr.</i>	<i>Behersker maskiner og utstyr.</i>	<i>Mangler mye på å fullføre oppgaven innen tidsfristen.</i>
Bruk av verneutstyr, ryddighet og orden	<i>HMS-rutiner er fulgt.</i>	<i>Nødvendige HMS-rutiner er fulgt.</i>	<i>Regler for HMS er brutt.</i>
Nøyaktighet i forhold til tegninger og toleranser	<i>Arbeidet utført sikkert, nøyaktig og selvstendig i tråd med tegninger, prosedyrer og standarder.</i>	<i>Arbeidet utført i tråd med tegninger, prosedyrer og standarder.</i>	<i>Oppgaven er ikke i tråd med tegninger, prosedyrer og standarder.</i>
Praktiske ferdigheter	<i>Viser kreativitet og finner gode løsninger på utfordringer.</i>	<i>Evner å finne ut av mindre uklarheter knyttet til oppgaven.</i>	<i>Oppgaven er ikke i tråd med tegninger, prosedyrer og standarder.</i>
Oppspenning av arbeidsstykke	<i>Sluttproduktet ligger på et høyt faglig nivå i henhold til vanlige krav. Har god finish.</i>	<i>Sluttproduktet ligger på et godt faglig nivå.</i>	<i>Sluttproduktet har så mye avvik at det vanskelig kan leveres kunden.</i>
CNC-program, dokumentasjon og beskrivelse	<i>Prosessen virker strukturert og ryddig og vitner om god forståelse. Kan lett knyttes til aktuelt produkt.</i>	<i>Prosessen virker strukturert og ryddig. Kan knyttes til aktuelt produkt.</i>	<i>Prosessen er så mangelfull eller dårlig at det vanskelig kan bli et riktig produkt.</i>
Avviksbehandling	<i>Eventuell avviksbehandling er i tråd med godkjente prosedyrer og beskriver avviket på en forståelig måte</i>	<i>Eventuell avviksbehandling er i tråd med godkjente prosedyrer.</i>	<i>Mangelfull avviksbehandling.</i>
VURDERING AV EGET ARBEID			
Evne til faglig refleksjon: - Valg av løsninger - Kvalitet	<i>Egenvurderingen (skriftlig/muntlig) uttrykker god innsikt i faget. Kan kommunisere om faglige løsninger og utfordringer.</i>	<i>Egenvurderingen (skriftlig/muntlig) viser grei oversikt over faget. Kan kommunisere om faget.</i>	<i>Egenvurderingen mangler eller avdekker manglende forståelse for grunnleggende prinsipper i faget.</i>



DOKUMENTASJON AV EGET ARBEID			
* Planer *tegninger/skisser, sporbarhet *sluttkontroll	Dokumentasjon gir meget god oversikt over gjennomføringen og viser hvordan rutiner og prosedyrer er fulgt og at krav til mål og toleranser er kontrollert.	Dokumentasjon viser hvordan rutiner og prosedyrer er fulgt og at krav til mål og toleranser er kontrollert.	Dokumentasjon av fagprøven er uklar eller mangelfull.

Avsluttende vurdering i CNC-MASKINERING-Faget for kandidat: VAMBESET DANIEL HARTVEIT

Bestått meget godt	Bestått	Ikke bestått	Sted	Dato



AGDER

fylkeskommune

Kommentar fra prøvenemnd til protokollførsel:

PLANLEGGING	
GJENNOMFØRING	
EGENVURDERING	
DOKUMENTASJON	
TOTALVURDERING	
Underskrift prøvenemndsleder	Underskrift prøvenemndsmedlem

Vedlegg bilder som dokumentasjon hvis nødvendig