


Nr.: GAT-045	Verkmenntaskólinn á Akureyri	
Útgáfa: 08		
Dags.: 30.08 2011		
Höfundur: HRS		
Samþykkt: SHJ	SMÍ 404	
Síða 1 af 2		

Kennari	Hörður Óskarsson-Stefán Finnbogason	Sk.st.	HSK-STF
----------------	-------------------------------------	---------------	---------

Undanfari: SMÍ 304


Áfangalýsing: Neminn á nú að geta unnið nokkuð sjálfstætt, þó undir eftirliti sé. Nemendur reyni eftir megni að einbeita sér að því sviði málmíðnaðar, sem og ef þeir hafa ákveðið að taka í framhaldi síns grunnnáms, ef þess er kostur. Nemendur kynni sér hina ýmsu vinnustaði sem starfa á sviði málmíðnaðar. Nemandi á að læra að geta unnið samkvæmt teikningum og metið hvernig best er að vinna verkið með tilliti til kostnaðar, öryggis, efnisvals og gæða. Nemendur ættu að geta, að áfanga loknum óstuddir og hjálparlaust, t.d. rennt eða fræst tilfallandi verkefni eftir vinnuteikningu, merkt upp einfalda útflatninga eftir nákvæmum vinnuteikningum, formað með beygingu og völsun og sett saman, sem og beitt þeim málmsuðuaðferðum sem við á hverju sinni. Farið er yfir meðferð, umhirðu og öryggisþætti allra véla og tækja sem kemur að vinnu þeirra, sem og annara almennra öryggisþátta á verkstæðinu.

Markmið: Að neminn geti rennt verkefni samkvæmt teikningum upp á málvik frá $\pm 0,1$ mm. til $\pm 0,02$ mm; og þekki heiti helstu hluta bekkjarins, kunni á þeim skil, sem og algengasta fylgibúnaði, þá kunni hann einnig skil á vinnsluháttum og geti unnið í, bor og fræsivélum, fundið út snúnings og færsluhraða véla, áætlað verk, og sé mjög vel meðvitaður um öryggisþætti og reglur þessara tækja. Að hann þekki helstu vinnureglur og vinnubrögð varðandi grunnatriði í þunnplötuvinnu sem og þau tæki og verkfæri er þar eru notuð. Kunni skil á og geti beitt hinum ýmsu málmsuðuaðferðum. Og ekki síst er að hann fái hugmynd um hvernig er að glíma við “venjulega verkstæðisvinnu” og hann fái tilfinningu fyrir því hvernig það er að vera óbreyttur starfsmaður að glíma við almenna og oft óvænta vinnu.

Námsgögn: Auk véla og verkfæra eru það handbækur og töflubækur ýmiskonar – Teikningar af og riss verkefnum ofl. - Ýmiskonar kennslumyndbönd yfir vélar, verkfæri, verktækni, öryggismál o.fl.

Áætlun um yfirferð: Hver nemandi vinnur að sínu verkefni eftir því sem tæki og vélar leyfa og dreifist það þannig að nemendur vinna að mismunandi verkþáttum í hverri viku, mörgum þeirra algjörlega óundirbúið. Því er ekki gefin upp nein nákvæm vikuáætlun.

Verkefni: Hver nemandi smíðar sitt eigið vinnubrögð til eignar. Annars er áfanginn nokkuð opinn þ.e. almenn vinna sem til fellur hverju sinni, innan skóla sem utan, og ber keim af því að verk komi inn á verkstæði til úrlausnar. Þessi vinna getur verið af ýmsum toga og tekið yfir margskonar verkþætti og þekkingu. Þetta er gert til að reyna að gera nemanum grein fyrir mismuninum á föstum og fyrirfram ákveðnum verkefnum og svo hinni hliðinni, því óvænta sem kemur upp “núna”. Vinnustaðaheimsóknir verða einnig nokkrar í áfanganum, og leitast

Nr.: GAT-045	Verkmenntaskólinn á Akureyri	
Útgáfa: 08		
Dags.: 30.08 2011		
Höfundur: HRS		
Samþykkt:SHJ	SMÍ 404	
Síða 2 af 2	Vor 2014	

við að varpa sem bestu ljósi á fjölbreitt störf í málmiðnaði. Nemandi er gert að skila vettvangsskýrslu um hverja ferð og þarf hún að hafa borist kennara fyrir næstu ferð.

Námsmat og vægi námsþátta:

Reiknitafla fyrir námsmat							
Vinnuborð	Heimsóknir	Vinna í deild	Vinnusemi	Vetrareinkunn	Próf	Prófeinkunn	Lokaeinkunn
40%	10%	40%	10%	75%		25%	100%

Annað:

- Símar og tónlistaspilarar eru bannaðir í kennslustundum sbr. skólareglur.
- Í upphafi tíma er gjarnan farið yfir verkefni dagsins og aðra mikilvæga þætti viðkomandi náminu. Það er því áriðandi að nemandi mæti á réttum tíma svo komast megi hjá óþarfa endurtekningum.
- Ef nemandi yfirgefur verkstæði áður en tiltekt lýkur eða tekur ekki þátt í frágangi fær hann F (fjarvist) fyrir síðustu kennslustund.
- Eins og fram kemur í markmiðum áfangans er lögð rík áhersla á að nemandi tileinki sér, öryggismál vinnustaðarins, stundvísi, snyrtimennsku, góða umgengni og almenna háttvísi. Með tilliti til þessara þátta er settur upp einn dagur á önn svokallaður “tuskudagur” þar sem hver áfangi tekur þátt í að þrifa vélar, tæki og verkstæði.

Dagsetning:

Undirritun kennara

Undirritun brautarstj., fagstj eða staðgengils