

# Lokal undervisningsplan for Hovedforløb Industrioperatør

## Formål og overgangskrav:

Formålet med hovedforløbet er at eleverne lærer om:

- Varetagelse af manuelle og automatiserede operatør- og lagerfunktioner samt overvågning og betjening af industrielle maskiner og anlæg under iagttagelse af gældende miljø- og sikkerhedsbestemmelser.
- Fejlfinding, reparation og vedligehold af industrielle maskiner og anlæg samt varetage interne transport- og lagerfunktioner.
- Rapportering og udarbejdelse af teknisk dokumentation samt planlægning og udførelse af produktionsopgaver og serviceydelse.
- Branchekendskab inden for et eller flere af følgende områder:
  - a) Procesindustrien.
  - b) Emballageindustrien.
  - c) Jern- og metalindustrien.
  - d) Forsyningssektoren.
  - e) Plastindustrien.
  - f) Træindustrien.
  - g) Genvindingsindustrien.
  - h) Serviceområdet, herunder de respektive branchers særlige energi- og miljøforhold.

I uddannelsens bekendtgørelse §3 fremgår krav om kompetencer forud for optagelse på HF:

<https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2021/383>

## Mål for undervisningen:

Hovedforløbets kompetencemål fremgår af Bekendtgørelsen om erhvervsuddannelsen som Procesoperatør: <https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2021/383>. Vær opmærksom på at kompetencemålene iflg. §4, stk. 2 og 3, er fordelt på hovedforløbets trin 1 og 2.

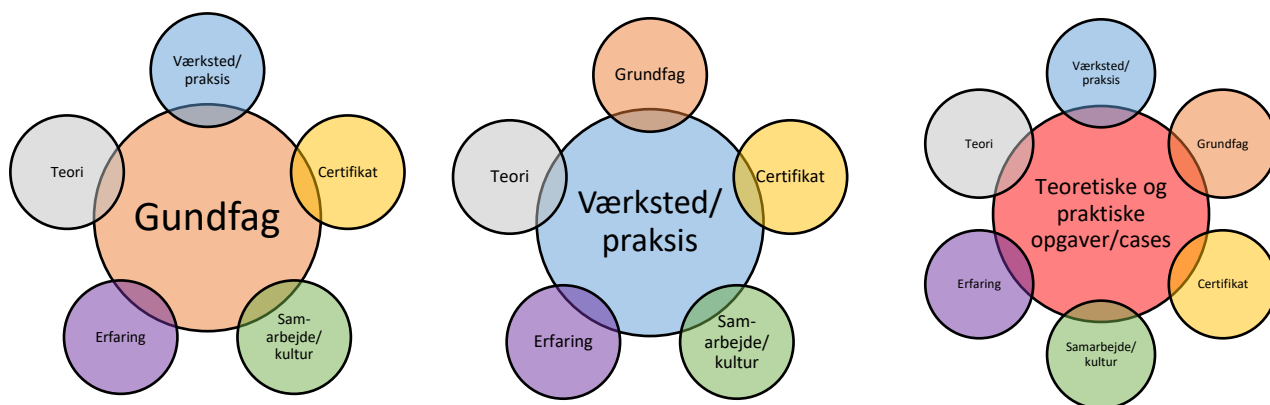
## Helhedsorientering, praksisrelatering og tværfaglighed

Der tænkes i helheder og praksisrelatering på flere måder. Dels ved at grundfag integreres i de erhvervsfaglige fag og omvendt, men også ved at der tages udgangspunkt i cases, så teori og praksis kobles sammen og undervisningen bliver tværfaglig.

Der arbejdes med både fysiske og elektroniske undervisningsmaterialer. De undervisningsmaterialerne der er elektroniske er tilgængelige i uddata+, så eleverne altid har mulighed for selv at vende tilbage til og repeterer tidligere stof.

Projektarbejdsformen giver eleverne mulighed for at tage afsæt i deres faglige niveau og praktiske erfaringer fra arbejdet i virksomhederne. Projektarbejde er valgt som undervisningsmetode, da denne arbejdsform afspejler den virkelighed, som eleverne oplever i deres praksis i virksomhederne. Projektet giver mulighed for dels at anvende kompetencer lært på tidligere skoleophold samt erfaring fra elevernes

praksis i virksomhederne. Sammenkoblingen mellem skole og virksomhed giver eleverne en oplevelse af relevans og mulighed for individuelt præg ift. deres personlige læringsproces.



## Differentiering

Elevernes forskellige behov og forudsætninger tilgodeses på forskellig vis på uddannelsen:

- Der differentieres både på sværhedsgrad, viden og erfaring. Fx kan der differentieres på antallet af opgaver, tid til opgaven, sværhedsgraden og graden af selvstændighed (lærer støtte og frihed ift. form og indhold) i opgaveløsningen.
- Ved gruppesammensætningen veksles der mellem, at alle har et ensartet niveau, at niveauerne blandes eller ud fra erfaringer i praktikken – hhv. store og små virksomheder.
- Opgaverne er tilpasset den tid, der er til rådighed, og der udarbejdes ekstra opgaver eller højere krav til elever, der er hurtige.
- Undervisningsformen differentieres gennem instruktionsvideoer, manualer m.v. og der vil være forskellige muligheder i den enkelte lektion.
- Alle obligatoriske afleveringer tillades i forskellige medieformater, med tilhørende vejledende rammebeskrivelse.
- På baggrund af den feedback eleverne får, vejledes de ift. kommende opgaver således, at udfordringen passer til deres niveau (vi arbejder med begrebet nærmeste udviklings zone).

## Evaluering og feedback

Eleverne informeres ved opstart af forløbet, hvordan der evalueres, og hvad der bedømmes på.

Eleverne får løbende feedback på deres tilegnelse af viden. Underviserne følger hver dag elevernes arbejde, og giver individuel feedback i undervisningen. Eleverne får feedback på deres "produktion" og "viden" ved at eleven i dialog med underviseren undersøger, hvad de har lært fx om:

- Valg af værnemidler
- Samarbejde og teamwork
- Elektriske komponenter

Hver undervisningsdag afsluttes med en fælles opsamling på dagen:

- Hvordan er dagen gået?
- Hvad har eleverne lært?
- Hvad var svært?

- Hvad skal der samles op på og evt. uddybes?
- Hvad er næste skridt?

Hvert modul afsluttes med en samlet opsamling på klassen, ift. om målene for modulet er nået og hvad der skal arbejdes med i på næste modul.

## Fagligt indhold og bedømmelsesgrundlag, samt bedømmelseskriterier

Indhold i undervisningen	Fag: Fejlfinding, reparation og vedligehold ( (11648)	
	Niveau: Rutineret	
	Tidsforbrug: 2,0 uge	
	Indhold	Målpinde
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fejlfinding og diagnosticering af maskiner og udstyr.</li> <li>• Reparation af mekaniske, elektriske og elektroniske komponenter.</li> <li>• Vedligeholdelsesprocedurer og forebyggende vedligeholdelse.</li> <li>• Sikkerhedskrav og procedurer ved vedligeholdelsesarbejde.</li> </ul>	1 Eleven kan identificere og lokalisere fejl og mangler på anlæg og maskiner 2 Eleven kan justere, fejlfinde på og skifte almindelige komponenter inden for automation og styringsteknik 3 Eleven kan foretage montage og demontage samt kontrollere og justere enkle funktioner 4 Eleven kan fejlmelde og overlevere reparations- og vedligeholdelsesopgaver 5 Eleven kan i samarbejde med andre faggrupper medvirke ved planlægning og udførelse af reparations- og vedligeholdelsesopgaver på forskellige anlæg og maskiner 6 Eleven kan anvende teknisk dokumentation ved fejlfindings- reparations- og vedligeholdelsesopgaver samt udføre enkle beregninger og målinger 7 Eleven kan udføre løbende operatør vedligehold til forebyggelse af produktionsforstyrrende fejl på anlæg og maskiner 8 Eleven kan udføre arbejdet i overensstemmelse med instruktioner og procedurer samt gældende krav og regler for sikkerhed og arbejdsmiljø (herunder maskin- og el-sikkerhed)	
<b>Bedømmelse</b>	Der bedømmes ud fra 7-trinsskalaen <ul style="list-style-type: none"> <li>• Bedømmelse af evnen til at fejlfinde, reparere og vedligeholde udstyr.</li> <li>• Vurdering af efterlevelse af sikkerhedsprocedurer.</li> </ul>	

Indhold i undervisningen	<b>Fag: Arbejdsorganisering (11668)</b>	
	Niveau: Rutineret	
	Tidsforbrug: 2,5 uge	
	Indhold	Målpinde
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Organisering af produktionsprocesser og arbejdsstyrken.</li> <li>• Effektiv planlægning af arbejdsopgaver og tidsstyring.</li> <li>• Optimering af arbejdsprocesser for produktivitet og kvalitet.</li> <li>• Ledelsesprincipper og kommunikation inden for arbejdsgruppen.</li> </ul>	<p>1 Eleven kan indgå i gruppeorienteret produktion, herunder anvende viden om produktionsgrupper/teams, arbejdsroller, adfærd, feedback, konflikthåndtering og beslutningsprocesser ved udførelse af opgaver i produktionsvirksomheder</p> <p>2 Eleven kan tilrettelægge eget arbejde ud fra forståelse af egen placering, rolle og samarbejdsflader i et produktionsflow</p> <p>3 Eleven kan medvirke ved produktionsplanlægning ud fra viden om forskellige produktionsformer, vareflow, flaskehalse, nøgletal og jobrotation</p> <p>4 Eleven kan redegøre for planlægningsmæssige, økonomiske og miljømæssige fordele og ulemper ved forskellige produktionsformer ud fra konkrete praktiske eksempler</p> <p>5 Eleven kan med viden om effektivitetskrav og økonomisk givtig produktion planlægge, gennemføre, overlevere og evaluere en produktionsopgave som del af et team</p> <p>6 Eleven er bevidst om betydningen af en fleksibel, innovativ og bæredygtig produktion samt et godt arbejdsmiljø</p> <p>7 Eleven kan bidrage med input til samt medvirke ved gennemførelse af produktivitetsfremmende tiltag</p> <p>8 Eleven kan anvende aktuelle værktøjer/metoder til effektivisering af produktionen (fx Lean, automatisering, Six Sigma, 0-fejl produktion, Kaizen og produktionsoptimering)</p> <p>9 Eleven kan medvirke til udvikling af et godt arbejdsmiljø og en bæredygtig produktion</p> <p>10 Eleven kan tage initiativ til jobudvikling herunder jobrotation</p> <p>11 Eleven kan mundtligt og skriftligt kommunikere med egen og andre faggrupper</p>

		12 Eleven kan anvende IT i relation til eget job 13 Eleven kan udføre sit arbejde i henhold til relevante procedurer og systemer for sikkerhed, kvalitet, miljø og hygiejne
<b>Bedømmelse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vurdering af evnen til at organisere og planlægge arbejdsopgaver.</li> <li>• Bedømmelse af effektivitet og kvalitet i arbejdsprocesser.</li> </ul>	

<b>Indhold i undervisningen</b>	<b>Fag: Produkt- og produktionsudvikling (11670)</b>	
	Niveau: Rutineret	
	Tidsforbrug: 2,0 uge	
	Indhold	Målpinde
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produktudviklingscyklus og prototypedesign.</li> <li>• Optimering af produktionsprocesser.</li> <li>• Kvalitetskontrol og produktforbedring.</li> <li>• Markedsundersøgelser og kundekravsanalyse.</li> </ul>	1 Eleven er bevidst om relevante faktorer, der påvirker virksomheders økonomi 2 Eleven kan redegøre for den industrielle teknologiske udviklings betydning for arbejdsopgaver i branchen 3 Eleven kan redegøre for relevante økonomiske og miljømæssige omkostninger, der er forbundet med fremstilling af et produkt (fra råvare til færdigvare) 4 Eleven kan redegøre for forskellige behov og faktorer, som nødvendiggør udvikling af produktion og produkter (fx teknologisk udvikling, konkurrence, bæredygtighed) 5 Eleven kan tage initiativ til og formulere behov for produkt- og produktionsudvikling 6 Eleven kan anvende enkle metoder og teknikker til systematisk arbejde med produkt- og produktionsudvikling 7 Eleven kan kortlægge og vurdere faktorer, der giver arbejdsmiljøbelastninger i produktionsvirksomheder 8 Eleven kan medvirke ved reduktion af produktionens ressourceforbrug og miljøbelastning (fx materialer/råvarer, vand, energi) 9 Eleven kan anvende relevante Lean værktøjer og teknisk dokumentation til optimering af flow og spild 01-08-2015 og fremefter 10 Eleven kan medvirke ved optimering af systemer til styring af fx kvalitets-, miljø-, og

		<p>arbejds miljøstyring, logistik/vareflow og vedligehold</p> <p>11 Eleven kan medvirke ved effektivisering og optimering af produktion og processer med tilhørende beregninger/målinger</p> <p>12 Eleven kan redegøre for typiske indsatsområder, opsamle ideer til forbedringstiltag i produktionen samt beskrive og præsentere de forventede effekter (fx økonomi, effektivitet, sikkerhed, miljø)</p> <p>13 Eleven kan søge, finde og bearbejde informationer til brug ved produkt- og produktionsudvikling 01-08-2015 og fremefter</p> <p>14 Eleven kan udvikle, revidere og kvalitetssikre instruktioner, procedurebeskrivelser og tekniske dokumenter 01-08-2015 og fremefter</p> <p>15 Eleven kan kommunikere og præsentere forslag til og resultater af produkt/produktionsudvikling 01-08-2015 og fremefter</p> <p>16 Eleven kan deltage i ad hoc opgaver og mindre projekter inden for området</p>
<b>Bedømmelse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bedømmelse af produktudviklingsfærdigheder og produktionsforbedringer.</li> <li>• Evaluering af markedsforståelse og kundekravsanalyse.</li> </ul>	

<b>Indhold i undervisningen</b>	<b>Fag: Produktion og kvalitet (17832)</b>	
	Niveau: Rutineret	
	Tidsforbrug: 2,5 uge	
	Indhold	Målpinde
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kvalitetsstyring og kvalitetsstandarder i produktion.</li> <li>• Kvalitetskontrolmetoder og værktøjer.</li> <li>• Dataindsamling og statistisk analyse.</li> <li>• Implementering af kvalitetsforbedringsinitiativer.</li> </ul>	<p>1 Eleven kan vælge og anvende produktionsudstyr, maskiner og værktøj korrekt</p> <p>2 Eleven har viden om råvareforbrug ved forskellige produktionsformer og produkter</p> <p>3 Eleven kan vurdere og kommentere materialevalg til en given opgave/produktion ud fra kendskab til begreber, terminologier, fysiske/kemiske/biologiske egenskaber og</p>

		<p>anvendelsesmuligheder for relevante materialer og råvarer</p> <p>4 Eleven kan foretage opstart og indkøring af produktion</p> <p>5 Eleven kan fremstille industrielle produkter og mellemvarer på forskellige produktionsanlæg og maskiner</p> <p>6 Eleven kan med faglig viden om komponenter/enheder/systemer overvåge produktionen via operatør interface og gribe ind ved afvigelser fra den normale drift</p> <p>7 Eleven kan medvirke til effektiv udnyttelse af produktionsudstyret</p> <p>8 Eleven kan udføre rengøring og kontrol af produktionsudstyr</p> <p>9 Eleven kan medvirke ved interne transport- og lageropgaver i tilknytning til produktionen</p> <p>10 Eleven kan anvende forskellige maskin- og procesdata samt tekniske dokumenter i produktionen (fx flowdiagrammer, tegninger, manualer, recepter, opstillerkort)</p> <p>11 Eleven kan søge, finde og bearbejde informationer til brug i produktionen samt vurdere og handle korrekt på baggrund af relevante produktionstekniske nøgletal</p> <p>12 Eleven kan anvende relevante metoder og udstyr til at udføre forskellige beregninger og målinger i produktionen</p> <p>13 Eleven kan finde og arbejde i overensstemmelse med gældende regler og procedurer for sikkerhed, miljø og hygiejne</p> <p>14 Eleven kan kontrollere og vurdere kvalitet af rå-, mellem- og færdigvarer med tilhørende enkle tests og analyser</p> <p>15 Eleven kan anvende og rapportere i forskellige systemer til kvalitetskontrol og dokumentation af produktion/produkt</p> <p>16 Eleven kan gennemføre forskellige kvalitetsopgaver i overensstemmelse med gældende krav, procedurer og systemer for kvalitet og hygiejne</p> <p>17 Eleven kan udføre enkle målinger og beregninger i forbindelse med løsning af kvalitetsopgaver</p> <p>18 Eleven kan anvende IT til udførsel og dokumentation af kvalitetsopgaver</p>
--	--	---

		<p>19 Eleven kan søge, finde og bearbejde informationer til brug ved kvalitetskontrol af produktion og produkter</p> <p>20 Eleven kan mundtligt og skriftligt redegøre for relevante kvalitetsforhold i produktionen samt udføre kvalitetsarbejde i samspil med virksomhedens øvrige faggrupper</p>
<b>Bedømmelse</b>	<p>Der bedømmes ud fra 7-trinsskalaen</p> <p>Bedømmelse af evnen til at kontrollere og forbedre produktkvalitet.</p> <p>Vurdering af anvendelse af kvalitetsstyringsmetoder.</p>	

<b>Indhold i undervisningen</b>	<b>Fag: Engelsk</b>	
	Niveau: F	
	Tidsforbrug: 2,0 uge	
	Indhold	Målpinde
	Undervisning i henhold til grundfagsbekendtgørelsen	<p>Engelsk, niveau F i henholdt til grundfagsbekendtgørelsens bilag 8:</p> <p><a href="https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2020/692">https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2020/692</a></p>
<b>Bedømmelse</b>	<p>Grundfagernes bedømmelsesgrundlag og –kriterier fremgår af Bekendtgørelse om grundfag, erhvervsfag, erhvervsrettet andetsprogsdansk og kombinationsfag i erhvervsuddannelserne om adgangskurser til erhvervsuddannelserne:</p> <p><a href="https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2020/37">https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2020/37</a></p>	

<b>Indhold i undervisningen</b>	<b>Fag: Arbejds miljø for industrioperatører (10771)</b>	
	Niveau: Rutineret	
	Tidsforbrug: 1,0 uge	
	Indhold	Målpinde
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sikkerhedsprocedurer og risikovurdering.</li> <li>• Arbejds miljølovgivning og -standarder.</li> <li>• Ergonomi og sundhedsfremmende foranstaltninger.</li> <li>• Psykosocialt arbejds miljø og trivsel.</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Eleven kan deltage i drift og udvikling af arbejds miljøledelse</li> <li>2. Eleven kan foretage kortlægning af arbejds miljøet, foretage risikovurdering af arbejds miljøet og kortlægge lovkrav</li> <li>3. Eleven kan i samarbejde med andre faggrupper foretage en prioritering af væsentlige arbejds miljøforhold og arbejds miljørisici</li> <li>4. Eleven kan deltage i planlægning af implementeringsforløb herunder intern auditering</li> </ol>



		5. Eleven kan på baggrund af indsigt i det praktiske arbejde med lovkrav, adfærdspåvirkning m.v. indgå i en arbejdsmiljøkoordinerende rolle
<b>Bedømmelse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bedømmelse af forståelse og anvendelse af arbejdsmiljøprocedurer.</li> <li>• Vurdering af opmærksomhed på sikkerhed og trivsel.</li> </ul>	

<b>Indhold i undervisningen</b>	<b>Fag: Opsamling og strukturering af ideer</b>	
	Niveau: Rutineret	
	Tidsforbrug: 2,0 uge	
	Indhold	Målpinde
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kreative metoder til idegenerering.</li> <li>• Strukturering og prioritering af ideer.</li> <li>• Innovation og problemløsning.</li> <li>• Kommunikation af ideer og koncepter.</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Eleven kan selvstændigt skabe struktur på virksomhedens ideskabelse i forbindelse med innovationsprocesser</li> <li>2. Eleven kan gøre brug af forskellig artede komplementær i innovations processer via medarbejdermotivation</li> <li>3. Eleven kan anvende værktøjer til håndtering af spontan ideskabelse i virksomheden</li> <li>4. Eleven kan anvende metoder til at udvikle ideer, så der skabes et beslutningsgrundlag</li> <li>5. Eleven kan foretage en systematisk tilgang til ide udvælgelse og kan deltage i struktureret, innovativ produktudvikling</li> </ol>
<b>Bedømmelse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Evaluering af kreativitet og idegenereringsevner.</li> <li>• Bedømmelse af evnen til at strukturere og kommunikere ideer.</li> </ul>	

<b>Indhold i undervisningen</b>	<b>Fag: Ledelsessystemer, interesseanalyse og kvalitet (10790)</b>	
	Niveau: Rutineret	
	Tidsforbrug:	
	Indhold	Målpinde
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ledelsesprincipper og ledelsesværktøjer.</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Eleven kan selvstændigt anvende ISO 9001 herunder anvende kvalitetshåndbog,</li> </ol>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Interesseanalyse og interessentkommunikation.</li> <li>• Kvalitetsledelse og kvalitetsstandarder.</li> <li>• Auditering og evaluering af ledelsessystemer.</li> </ul>	<p>procedurer gennem indsigt i, hvordan et kvalitetsstyringsystem er opbygget på grundlag af kundemes behov</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2. Eleven kan selvstændigt foretage kortlægning af processer til brug for målstyring og kvalitetsmål herunder anvende Excellence Modellen og Balanced Scorecard som værktøjer til øget fokus på kvalitet</li> <li>3. Eleven har indsigt i, hvorledes et kvalitets system sættes i drift og kommer til at virke og har viden om håndtering af organisatoriske og psykologiske aspekter i arbejdet med kvalitet og miljø</li> <li>4. Eleven har indsigt i værktøjer til modarbejderinddragelse og planlægning af implementeringsforløb</li> <li>5. Eleven kan selvstændigt udarbejde dokumentation på kvalitet</li> <li>6. Eleven har kendskab til Six Sigma som statistisk metoder til analyse af Q problemer</li> </ol>
<b>Bedømmelse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bedømmelse af ledelsesevner og interessentkommunikation.</li> <li>• Vurdering af evnen til at implementere og opretholde ledelsessystemer.</li> </ul>	

<b>Indhold i undervisningen</b>	<b>Fag: Logistikoptimering, Supply Chain Management (10791)</b>	
	Niveau: Rutineret	
	Tidsforbrug: 2,0 uge	
	Indhold	Målpinde
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Logistik og forsyningskædestyring.</li> <li>• Optimering af forsyningskædeprocesser.</li> <li>• Lagerstyring og omkostningseffektivitet.</li> <li>• Risikostyring i forsyningskæden.</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Eleverne kan med baggrund i viden om logistik - logistikomkostninger, nøgletal og modeller til måling af logistikens effektivitet foretage kortlægning og forbedring af vare- og informations flow</li> <li>2. Eleverne kan med baggrund i viden om SCM, Just-In-Time, vare- og informationsstrømme foreslå logistikforbedringer gennem ændring af bl.a. de administrative rutiner i virksomheden</li> </ol>
<b>Bedømmelse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vurdering af evnen til at optimere forsyningskædeprocesser.</li> <li>• Bedømmelse af lagerstyringsevner og risikostyring.</li> </ul>	

--	--

<b>Indhold i undervisningen</b>	<b>Fag: Optimer kvalitet &amp; produktivitet med Lean værktøj (17792)</b>	
	Niveau: Rutineret	
	Tidsforbrug: 3,0 uge	
	Indhold	Målpinde
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lean-filosofi og Principper: Forståelse af Lean-filosofien og de grundlæggende principper, herunder reduktion af spild, værdistrømsanalyse og kontinuerlig forbedring.</li> <li>• Værktøjer til Lean-implemtering: Anvendelse af forskellige Lean-værktøjer som 5S, Kaizen, Poka-Yoke, og Value Stream Mapping.</li> <li>• Procesoptimering: Identifikation af ineffektive processer og udvikling af metoder til at optimere dem.</li> <li>• Kvalitetsforbedring: Metoder til at identificere og eliminere fejl og mangler i produktionen.</li> <li>• Projektledelse i Lean: Ledelsesfærdigheder til styring af Lean-projekter og implementering af Lean-initiativer.</li> </ul>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Eleven kan med baggrund i overblik over forskellige produktionsstyringsfilosofier og i sammenhæng med en produktionsopgave prioriterer og planlægge forbedringsaktiviteter</li> <li>2. Eleven kan anvende gantt-, kapacitets- og netværksplanlægning, Cyklisk- og OPT planlægning og Kanban</li> <li>3. Eleven kan i samarbejde med andre faggrupper foretage en Value Stream Mapping, kortlægning af materiale og informationsstrømme inden for eget arbejdsområde</li> <li>4. Eleven kan anvende problemløsningsværktøjer, procesanalyse i forbindelse med påvisning af typiske indsatsområder for optimering af flow</li> <li>5. Eleven kan anvende OEE beregninger og mål for processtabilitet</li> <li>6. Eleven kan anvende kortlægning af vedligeholdsprocesser herunder anvende Lean og TPM til vedligehold i en Lean trimmet produktion</li> </ol>
<b>Bedømmelse</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Praktiske Anvendelser: Evaluering af elevernes evne til at anvende Lean-værktøjer og principper i praktiske situationer.</li> <li>• Problemløsning: Bedømmelse af evnen til at identificere og løse problemer i produktionsprocesser ved hjælp af Lean-metoder.</li> <li>• Projektrapport: Udarbejdelse af en projekt rapport, der beskriver implementeringen af Lean-principper i en realistisk produktionskontekst.</li> </ul>	