



Lovtidende A

2013

Udgivet den 23. marts 2013

21. marts 2013.

Nr. 325.

Bekendtgørelse om ændring af bekendtgørelse om uddannelserne i den erhvervsfaglige fællesindgang produktion og udvikling

(Ændring af kompetencemål i uddannelsen til overfladebehandler og udvidelse af skoleundervisningen i trin 3 i uddannelsen til plastmager)

§ 1

I bekendtgørelse nr. 329 af 11. april 2012 om uddannelserne i den erhvervsfaglige fællesindgang produktion og udvikling foretages følgende ændringer:

1. *Bilag 15* affattes som bilag 1 til denne bekendtgørelse.
2. *Bilag 16* affattes som bilag 2 til denne bekendtgørelse.

§ 2

Stk. 1. Bekendtgørelsen træder i kraft den 15. juli 2013.

Stk. 2. Bilag 15 og bilag 16 i den hidtidige affattelse finder fortsat anvendelse for elever, der er begyndt på uddannelsens grundforløb eller hovedforløb, således at eleven kan gennemføre henholdsvis grundforløbet eller hovedforløbet efter de hidtil gældende regler, jf. dog stk. 3.

Stk. 3. Skolen fastsætter i den lokale undervisningsplan eventuelle overgangsordninger for elever, der er begyndt på uddannelsen efter de hidtil gældende regler.

Ministeriet for Børn og Undervisning, den 21. marts 2013

P.M.V.
LARS MORTENSEN
AFDELINGSCHEF

/ Nina Topp

Bilag 1**»Bilag 15****Overfladebehandler****1. Uddannelsens formål og opdeling**

1.1. Uddannelsen til overfladebehandler har som overordnet formål, at eleverne gennem skoleundervisning og praktikuddannelse opnår viden og færdigheder inden for følgende overordnede kompetenceområder:

1. Anvendelse af gældende miljø-, arbejdsmiljø og sikkerhedsforskrifter i forbindelse med arbejdsprocesser inden for uddannelsens jobområde.

2. Planlægning, produktionsforberedelse samt udførelse af arbejdet inden for området ud fra gældende love, standarder og specifikationer, samt tekniske og økonomiske forhold.

3. Tilrettelæggelse og gennemførelse af et produktionsforløb bestående af kemisk og mekanisk forbehandling, metallisering, våd- og pulverlakering ved anvendelse af manuelle og automatiserede arbejdsmetoder, herunder anvendelse af kvalitetskontrol og kvalitetsstyring i produktionen.

4. Anvendelse af teknisk-faglige, almene og personlige kompetencer til selvstændigt og effektivt varetagelse almindeligt forekommende opgaver inden for uddannelsens jobområde.

5. Anvendelse informationsteknologi i forbindelse med den daglige produktion herunder søgning og fremskaffelse af relevant faglig information.

1.2. Eleven skal nå de fastsatte uddannelsesmål inden for et eller flere af uddannelsens trin og specialer.

1.3. Uddannelsen indeholder trin 1, Overfladebehandler, niveau 3 i den danske kvalifikationsramme for livslang læring, som er et trin i alle uddannelsens specialer.

1.4. Uddannelsen kan afsluttes med følgende specialer (trin 2), niveau 4 i den danske kvalifikationsramme for livslang læring:

1. Overfladebehandler – komponenter.

2. Overfladebehandler – konstruktion.

2. Uddannelsens varighed og struktur m.v.

2.1. Uddannelsens trin 1 varer 2 år, inklusiv grundforløbet. Skoleundervisningen i hovedforløbets trin 1 udgør 15 uger. Trin 2 varer 1 år. Skoleundervisningen i hovedforløbets trin 2 udgør 10 uger.

2.2. Skoleundervisningen i hovedforløbet opdeles i mindst 2 skoleperioder med mellemliggende praktikperioder for elever på trin 1, og i yderligere 2 skoleperioder med mellemliggende praktikperioder for elever på trin 2.

3. Særlige kompetencemål forud for skoleundervisningen i hovedforløbet

3.1. De særlige kompetencemål, eleven skal opfylde for at påbegynde skoleundervisningen i uddannelsens hovedforløb, er, at eleven kan:

1. udføre enkle praktiske arbejdsopgaver indenfor kemisk og mekanisk forbehandling,

2. udføre enkle praktiske metalliseringsopgaver,

3. udføre enkle arbejdsopgaver indenfor vådlakering og

4. udføre enkle arbejdsopgaver indenfor pulverlakering.

3.2. For at påbegynde uddannelsens hovedforløb skal eleven, udover de i afsnit 3.1. nævnte kompetencer, tillige have opfyldt myndighedskrav om uddannelsesmæssige krav vedrørende personlig sikkerhed for lovligt at arbejde med epoxyharpikser og isocyanater.

4. Kompetencemål for hovedforløbet

4.1. Kompetencemålene for hovedforløbet, jf. dog afsnit 4.2. – 4.4., er, at eleven kan:

1. arbejde miljø- og arbejdsmiljøbevidst med alle arbejdsopgaver inden for uddannelsens jobområder, herunder håndtere og bortskaffe affalds- og restprodukter sikkerheds- og miljømæssigt korrekt,
2. anvende sproglige færdigheder i både faglige og personlige kommunikative situationer inden for jobområdet samt anvende skriftlige instruktioner, specifikationer, datablade, standarder og manualer, samt informationsteknologi til faglig viden søgning,
3. indgå i projektorganiserede arbejdsgrupper og i andre former for samarbejde med kollegaer, og kan opnå kendskab til instruktions- og præsentationsteknik og instruere kollegaer inden for fagområdet,
4. arbejde kvalitetsbevidst og udvise kendskab til virksomhedens kvalitetsstyringssystem og produktionskutymer, samt være i stand til at udføre proceskontrol, kvalitetskontrol og udføre dokumentation på baggrund af kendskab til kvalitetssystemer,
5. udvise innovative kompetencer ved arbejdet inden for uddannelsens jobområder samt har kendskab til etablering og drift af egen virksomhed,
6. udvise forståelse for interne og eksterne kundekrav og kundebetjening, opnå kendskab til design og produktudvikling samt udvise forståelse for globaliseringens indflydelse på virksomhedens arbejdsprocesser,
7. udføre kemisk og mekanisk forbehandling samt udføre metalliserings-, vådlakerings-, og pulverlakeringsopgaver under vejledning,
8. vælge malematerialer og vedligeholde udstyr,
9. udføre mekanisk forbehandling til en given kvalitet og ruhedsgrad selvstændigt og udføre metallisering til en given lagtykkelse, vådlakering samt anvende specialudstyr til forbehandling og vådlakering,
10. udføre opmåling, vælge og beregne malematerialeforbrug samt vælge procesudstyr til en given opgave,
11. etablere udearbejdsplads sikkerheds-, miljø- og arbejdsmiljømæssigt korrekt,
12. foretage fejlfinding og systematisk vedligehold af procesudstyr,
13. udføre kemisk forbehandling selvstændigt, herunder udføre proceskontrol og kontrol og justering af badtilstand, pulver- og vådlakering såvel manuelt som automatisk til en specificeret lagtykkelse med avanceret procesudstyr,
14. vælge procesudstyr og malemateriale til en given opgave,
15. beregne malematerialeforbrug til en given opgave, samt medvirke ved optimering af produktionsprocesser og
16. foretage fejlfinding og systematisk vedligehold af procesudstyr.

4.2. Kompetencemålene i afsnit 4.1. nr. 1 – 8, gælder for alle trin og specialer i uddannelsen.

4.3. Kompetencemålene i afsnit 4.1. nr. 9 – 12, gælder for specialet overfladebehandler, konstruktioner.

4.4. Kompetencemålene i afsnit 4.1. nr. 13 – 16, gælder for specialet overfladebehandler, komponenter.

5. Tilrettelæggelse af skoleundervisningen og praktikuddannelsen

5.1. Samspelet mellem skole og praktikvirksomhed beskrives i uddannelsesordningen for den enkelte uddannelse inden for de overordnede rammer, som er fastsat i bekendtgørelse om erhvervsuddannelser.

6. Bedømmelse og beviser mv.

6.1. Uddannelsens enkelte trin afsluttes med en prøve. Prøven efter et trin, som ikke er uddannelsens sidste trin, skal kun aflægges af elever, der afslutter med det pågældende trin.

6.2. Som del af den sidste skoleperiode i trin 1, overfladebehandler, afholder skolen en afsluttende prøve. Prøven afholdes i form af et praktisk orienteret projekt, der tager udgangspunkt i kompetencemålene for trin 1.

6.3. Som del af den sidste skoleperiode i trin 2, overfladebehandler – konstruktion/ komponenter, afholder skolen en afsluttende prøve. Prøven udgør en svendeprøve. Reglerne i bekendtgørelse om prøver og eksamen i erhvervsrettede uddannelser finder anvendelse.

6.3.1. Svendeprøven består af en skriftlig og praktisk prøve og tager udgangspunkt i kompetencemålene for trin 2. Opgaverne stilles af skolen efter samråd med det faglige udvalg.

6.3.2. Svendeprøven for overfladebehandler konstruktion/ komponenter gennemføres inden for en varighed af op til 15 klokke timer fordelt på op til 5 dage. Den skriftlige prøve afholdes inden for uddannelsens sidste skoleperiode med en varighed af 2 klokke timer. Prøven bedømmes af læreren og 2 censorer. Det er organisationerne med sæde i det faglige udvalg, der udpeger og afbeskikker censorer. Læreren og de 2 censorer meddeler eleven eksamensresultatet umiddelbart efter, at den endelige karakter er beregnet. Skuemestrene deltager kun under prøvens bedømmelse.

6.3.3. I forbindelse med bedømmelsen af den praktiske prøve gives eleven lejlighed til at redegøre for den anvendte arbejdsproces og den valgte metode og derved til yderligere at demonstrere sine teknisk- og almen faglige samt almene og personlige kvalifikationer i relation til den gennemførte uddannelse. Karakteren for den skriftlige prøve vægter 25 pct, mens karakteren for den praktiske prøve vægter 75 pct.

6.4. For at der kan udstedes skolebevis, skal eleven have opnået bestå karakter som gennemsnit af karaktererne for alle grundfag i hovedforløbet. Eleven skal tillige have opnået bestå karakter i hvert enkelt områdefag og specialefag.

6.5. For elever, der afslutter uddannelsen efter trin 1, overfladebehandler, skal prøven være bestået.

6.6. For elever, der afslutter uddannelsen efter trin 2, overfladebehandler – komponenter/ konstruktion, skal prøven være bestået.

6.7. Ved uddannelsens afslutning, herunder afslutning med trin 1, udsteder det faglige udvalg et uddannelsesbevis til eleven som dokumentation for, at eleven har opnået kompetence inden for uddannelsen.

6.8. For AMU-uddannelser, der gennemføres som valgfri specialefag eller erhvervsrettet påbygning anvendes bedømmelsen ”Bestået/ Ikke bestået”.«

Bilag 2**»Bilag 16****Plastmager****1. Uddannelsens formål og opdeling**

1.1. Plastmageruddannelsen har som overordnet formål, at eleverne gennem skoleundervisning og praktikuddannelse opnår viden og færdigheder inden for følgende overordnede kompetenceområder:

1. Planlægning af en plastindustriel produktion ud fra specifikationer.
2. Gennemførelse af en produktion indenfor plastområdet under iagttagelse af miljø- og sikkerhedsbestemmelser.
3. Udførelse af vedligehold på plastindustrielt produktions- og procesudstyr.
4. Kommunikation og samarbejde med relevante interessenter i relation til plastindustriel produktion.
5. Kalkulation i forbindelse med processer ved plastindustriel produktion.
6. Løbende optimering til sikring af stabile af produktionsprocesser.
7. Fejlfinding og opfølgning på fejl i forbindelse med drift.
8. Dokumentation af plastindustriel produktion

1.2. Eleven skal nå de fastsatte uddannelsesmål inden for et af uddannelsens trin.

1.3. Uddannelsen indeholder trin 1, Plastmedhjælper, niveau 3 i den danske kvalifikationsramme for livslang læring, som er et trin i alle uddannelsens specialer.

1.4. Uddannelsen kan afsluttes med følgende specialer og trin, niveau 4 i den danske kvalifikationsramme for livslang læring:

1. Uddannelsens trin 2 afsluttes med specialet Plastmager.
2. Uddannelsens trin 3 afsluttes med specialet Plastspecialist.

2. Uddannelsens varighed og struktur m.v.

2.1. Uddannelsens trin 1 varer 2 år, inklusiv grundforløbet. Skoleundervisningen i hovedforløbets trin 1 udgør 20 uger. Uddannelsens trin 2 varer 2 år, hvoraf skoleundervisningen udgør 15 uger. Uddannelsens trin 3 varer 1 år, hvoraf skoleundervisningen udgør 17 uger.

2.2. Skoleundervisningen i hovedforløbet opdeles i mindst 2 skoleperioder på hvert uddannelsesstrin med mellemliggende praktikperioder.

3. Særlige kompetencemål forud for skoleundervisningen i hovedforløbet

3.1. De særlige kompetencemål, eleven skal opfylde for at påbegynde skoleundervisningen i uddannelsens hovedforløb, er, at eleven kan:

1. medvirke ved enkel produktion af plastemner på baggrund af kendskab til styringer i forbindelse med plastproduktion samt kendskab til måleteknik og tolerancesystemer,
2. medvirke ved identifikation af almindeligt anvendte plastmaterialer, herunder kende til deres karakteristika og egnethed til en konkret produktion samt anvende sin viden til korrekt materialevalg herunder anvende metoder til behandling af genbrugsplast,
3. arbejde med materialer og kemikalier på en arbejdsmiljø- og miljømæssig korrekt og forsvarlig måde,
4. udføre forskellige enkle sammenføjningsmetoder til plastprodukter og
5. Udføre enkle produktionsmæssige beregninger, og herunder opnår kompetence svarende til grundfaget Matematik, niveau F.

3.2. Grundforløbsprøven skal være bestået.

3.3. For at påbegynde uddannelsens hovedforløb skal eleven, udover de afsnit 3.1. nævnte kompetencer, tillige have gennemført de af Arbejdstilsynet godkendte kurser ”Personlig sikkerhed ved arbejde med epoxy og isocyanater” og ”Sikkerhed ved polyesterstøbning”.

4. Kompetencemål for hovedforløbet

4.1. Kompetencemålene for hovedforløbet, jf. dog afsnit 4.2. – 4.3., er, at eleven kan:

1. anvende gængse informationsteknologiske værktøjer til udarbejdelse af dokumentation,
2. indgå i projektorganiserede arbejdsgrupper og i andre former for samarbejde med kollegaer samt kommunikere fagligt i virksomheden,
3. arbejde kvalitetsbevidst i henhold til virksomhedens normer,
4. arbejde miljøbevidst med alle arbejdsopgaver inden for uddannelsens jobområder,
5. udvise forståelse for globaliseringens indflydelse på virksomhedens arbejdsprocesser,
6. anvende fremmedsproget teknisk dokumentation og anvende informationsteknologiske værktøjer til faglig vidensøgning i fremmedsprogede databaser og ordbøger,
7. udarbejde emnetegninger,
8. igangsætte, indkøre og afslutte et produktionsforløb af plastprodukter, herunder optimere, årsagsbestemme og afhjælpe simple fejl systematisk, planlægge og udføre fremstilling med relevant plastproduktionsprocesudstyr, ud fra specifikationer og kendskab til kemiske grundbegreber og plastrelaterede materialers egenskaber, samt identificere de i plastbranchen mest anvendte plastmaterialer, herunder også kendskab til genbrugsplast,
9. fremstille og læse simple diagrammer vedrørende styringer samt opbygge simple styringer og kender dertil hørende elementer,
10. anvende gængse måleværktøjer til plastindustriel produktion og fra en given plastproduktion udtage prøver til produktionskontrol og med relevant udstyr foretage visuel og måleteknisk kontrol,
11. udføre sammenføjning af tykvæggede plastmaterialer,
12. udvise innovative kompetencer ved arbejdet inden for uddannelsens jobområder og anvende viden om samfunds- og organisationsforhold i forbindelse med egen jobfunktion samt opnå kendskab til innovationsværktøjer og udvise kendskab til etablering og drift af egen virksomhed,
13. instruere andre inden for eget fagområde,
14. udvise kendskab til virksomhedens kvalitetsstyringssystemer,
15. indgå i arbejdsammenhænge hvor der anvendes produktivitetsfremmende metodikker og værktøjer i forbindelse med plastindustriel produktion,
16. udføre procesberegninger og anvende resultaterne herfra i produktionen (fx sprøjtetryk, eftertryk, opvarmningstid, køletid, hærdetid, anvendelsestid, cyklustid) og ud fra en given plastproduktion udføre statistisk proceskontrol, sammenholde måleresultaterne med gældende normer og standarder og kontrollere almindelige produkttegenskaber,
17. anvende periferiudstyr under vejledning, herunder foretage enkel programmering af styringer samt medvirke til optimering af produktionsforløb ved anvendelse af periferi- og følgeudstyr,
18. foretage korrekt håndtering og bearbejdning af plast til genbrug ud fra kendskab til de enkelte plasttypers karakteristika og produktkrav samt ud fra en miljømæssig korrekt vurdering af materialets genanvendelighed (bæredygtighed),
19. udvælge og forbehandle råvarer til en konkret plastproduktion,
20. anvende relevant laboratorieudstyr til en given kvalitetskontrol,

21. medvirke ved design og konstruktion af ukomplicerede værktøjer til produktion af hærdeplastemner, termoformede emner og sprøjtestøbte emner,
22. udføre kalkulation af omkostninger i forbindelse med plastindustriel produktion samt udføre proce-soptimerende beregninger ved plastindustriel produktion,
23. udføre afprøvning, indkøring og optimering af værktøjer i plastindustriel produktion,
24. medvirke ved plastindustriel produktion ved brug af avancerede materialer og processer,
25. styre og gennemføre enkle emneudviklingsprojekter samt samarbejde om emneoptimering ud fra produktions- og anvendelsesmæssige parametre,
26. gøre sig fagligt forståelig på engelsk i forhold leverandører, kunder, kollegaer og andre samarbejds-partnere,
27. styrke relevante faglige færdigheder inden for et eller flere af uddannelsens kerneområder termo-plast- hærdeplastproduktionsprocesserne,
28. udvise forståelse for det valgte fagområdes teknologiske muligheder,
29. medvirke ved løsning af komplicerede problemstillinger inden for et eller flere af uddannelsens ker-neområder termoplast- og hærdeplastproduktionsprocesserne,
30. fremstille komplicerede produkter inden for et eller flere af uddannelsens kerneområder termoplast- og hærdeplastproduktionsprocesserne,
31. gennemføre systematisk problemløsning og fejlretning i en plastproduktion på baggrund af et dyb-degående kendskab til relevante procesparametre,
32. anvende produktionsfremmende metodikker og værktøjer i forbindelse med plastindustriel produk-tion,
33. påtage sig rollen som projektleder og gennemføre udviklingsprojekter,
34. samarbejde og kommunikere plastfagligt med leverandører, kunder, kollegaer og andre samarbejds-partnere i forbindelse med en plastproduktion,
35. samarbejde med kollegaer, kunder og leverandører om emneoptimering på baggrund af indgående kendskab til gængse plastmaterialer og produktions- og anvendelsesmæssige parametre,
36. udføre kalkulation af fremstillingsomkostninger i forbindelse med plastproduktion,
37. udvise helhedspræget forretningsforståelse for gennemførelsen af en plastproduktion og viden om muligheder for iværksætter,
38. foretage kvalitetssikring af plastprodukter og færdigproducerede plastemner i forhold til gældende standarder, herunder fastlægge kvalitetskrav, udvælge testmetoder og gennemføre relevante tests, analy-sere datamateriale og udarbejde nødvendig dokumentation,
39. deltage i udviklingen og driften af virksomhedens kvalitetssikringssystem,
40. rådgive omkring produktionsmæssige miljøforhold i forbindelse med en plastproduktion, herunder recycling og energi.

4.2. Kompetencemålene i afsnit 4.1., nr. 1–15, gælder for alle trin og specialer i uddannelsen.

4.3. Kompetencemålene i afsnit 4.1., nr. 16–30, gælder for uddannelsens trin 2, plastmager.

4.4. Kompetencemålene i afsnit 4.1., nr. 31–40, gælder for uddannelsens trin 3, plasticspecialist.

5. Tilrettelæggelse af skoleundervisningen og praktikuddannelsen

5.1. Samspillet mellem skole og praktikvirksomhed beskrives i uddannelsesordningen for den enkelte uddannelse inden for de overordnede rammer, som er fastsat i bekendtgørelse om erhvervsuddannelser.

6. Bedømmelse og beviser mv.

6.1. Uddannelsens enkelte trin afsluttes med en prøve. Prøven efter trin 1, plastmedhjælper, skal kun aflægges af elever, der afslutter uddannelsen med det pågældende trin. Prøven efter trin 2, som ikke er uddannelsens sidste trin, aflægges af alle elever.

6.2. Som del af den sidste skoleperiode i uddannelsens trin 1, plastmedhjælper, afholder skolen en afsluttende prøve. Opgavernes indhold tilrettelægges af skolen i samråd med det faglige udvalg. Reglerne i bekendtgørelse om prøver og eksamen i erhvervsrettede uddannelser finder anvendelse.

6.2.1. Prøven består af en praktisk orienteret opgave og omfatter en opgave, som eleven vælger ud fra skolens opgaveforslag, inden for et af områderne: sprøjtestøbning, ekstrudering/termoformning eller hærdplast. Prøven udarbejdes inden for en varighed af 6 klokke timer.

6.2.2. Prøven bedømmes af en lærer og en censor udpeget af skolen.

6.3. Som del af den sidste skoleperiode i uddannelsens trin 2, plastmager, afholder skolen en afsluttende prøve. Prøven udgør en svendep prøve for elever, der afslutter med det pågældende trin. Reglerne i bekendtgørelse om prøver og eksamen i erhvervsrettede uddannelser finder anvendelse.

6.3.1. Den afsluttende prøve består af en skriftlig og en praktisk prøve. Den skriftlige prøve består af et antal spørgsmål inden for grundfag, områdefag og specialefag. Prøven omfatter spørgsmål inden for plastteknologi og plastmaterialer. Som hjælpemidler må anvendes eget skriftligt dokumentationsmateriale samt kompendier og håndbøger. Den praktiske prøve består af et projekt. Indholdet i den afsluttende prøve tilrettelægges af skolen efter samråd med det faglige udvalg.

6.3.2. Den skriftlige prøve har en varighed af i alt 4 klokke timer, mens den praktiske prøve skal gennemføres inden for 2 døgn og har en varighed af på mindst 15 klokke timer.

6.3.3. Ved bedømmelsen giver læreren og skuemestrene en karakter for henholdsvis den praktiske og den skriftlige prøve. I bedømmelsen indgår vurdering af faserne: forberedelse, gennemførelse og kvalitetsbedømmelse. Der lægges ved bedømmelsen vægt på elevens faglige kunnen, systematik i opgaveløsningen, orden, omhu med materialer, maskiner, udstyr og værktøj samt arbejdsplanlægning. Den samlede svendep prøve karakter fremkommer som et vægtet gennemsnit af den skriftlige og den praktiske prøve. Karakteren for den skriftlige prøve indgår i den samlede karakter med 25 pct., mens karakteren for den praktiske del af prøven indgår i den samlede karakter med 75 pct.

6.4. Som en del af den sidste skoleperiode i trin 3, plastspecialist, afholder skolen en afsluttende prøve. Prøven udgør en svendep prøve. Reglerne i bekendtgørelse om prøver og eksamen i erhvervsrettede uddannelser finder anvendelse.

6.4.1. Svendep prøven består af en mundtlig prøve. Prøvegrundlaget er en skriftlig projektopgave. Prøven skal samlet vise elevens tilegnelse af uddannelsens kompetencemål. Projektopgaven afholdes inden for en emnekreds, som skolen fastsætter i samråd med det faglige udvalg. Projektopgaven tager udgangspunkt i en konkret faglig problemstilling på elevens praktikvirksomhed eller en anden virksomhed inden for uddannelsesområdet. Eleven formulerer i samråd med praktikvirksomheden en problemstilling, som godkendes af skolen. På baggrund af problemstillingen udarbejder eleven en skriftlig projektopgave.

6.4.2. Den mundtlige prøve varer 30 minutter inklusive votering. Prøven består af elevens præsentation af projektopgaven. Eleven bedømmes af en lærer udpeget af skolen og en skuemester udpeget af det faglige udvalg.

6.5. For at der kan udstedes skolebevis, skal eleven have opnået bestå karakter som gennemsnit af alle grund-, område- og specialefag i hovedforløbet. Eventuelle fag, hvor der ikke gives karakter, skal være gennemført efter reglerne for faget.

6.6. For elever, der afslutter uddannelsen med trin 1, plastmedhjælper, skal prøven være bestået.

6.7. For elever, der afslutter uddannelsen med trin 2, plastmager, skal prøven være bestået.

6.8. For elever, der afslutter uddannelsen med trin 3, plastspecialist, skal prøven være bestået.

6.9. Ved afslutning af uddannelsen med trin 1, plastmedhjælper, udsteder skolen et uddannelsesbevis til eleven som dokumentation for, at eleven har opnået kompetence inden for uddannelsen.

6.10. Ved afslutning af uddannelsen med trin 2, plastmager, udsteder det faglige udvalg et uddannelsesbevis til eleven som dokumentation for, at eleven har opnået kompetence inden for uddannelsen.

6.11. Ved afslutning af uddannelsen med trin 3, plastspecialist, udsteder det faglige udvalg et uddannelsesbevis til eleven som dokumentation for, at eleven har opnået kompetence inden for uddannelsen.«