

# Lokal undervisningsplan

Fagretning            Smed  
Skoleperiode        Hovedforløb  
Revideret            September 2025

## Indholdsfortegnelse

---

Kompetencer.....	2
Indhold .....	5
Hovedforløb 1 .....	5
Amerikaner-grill .....	5
Hovedforløb 2 .....	6
Havelamper .....	6
Hovedforløb 3 .....	7
Havepejs .....	7
Hovedforløb 4 .....	8
Bæredygtighed .....	8
Helhedsorientering og praksisrelatering .....	9
Tværfaglighed .....	9
Differentiering .....	9
Påbygning.....	10
Evaluering og bedømmelse .....	10
Afsluttende prøve i det uddannelsesspecifikke fag (svendeprøve) .....	11
Love og bekendtgørelser.....	13

## Kompetencer

		1) Hovedforløb 1	2) Hovedforløb 2	3) Hovedforløb 3	4) Hovedforløb 4
	<b>Hovedforløbet har følgende kompetencemål</b>				
1	Lærlingen kan koble relevant teori til tilrettelæggelse, udførelse og evaluering af konkrete arbejdsopgaver fra oplæringen.	x	x	x	x
2	Lærlingen kan indgå i projektorienterede arbejdsgrupper og i andre former for samarbejde med kollegaer samt arbejde kvalitetsbevidst, overholde kvalitetskrav og udvise kendskab til virksomhedens kvalitetsstyringssystemer.	x	x	x	x
3	Lærlingen kan læse og forstå relevante teksters betydning og anvendelse på dansk og relevant fremmedsprog inden for uddannelsens jobområde.	x	x	x	
4	Lærlingen har kendskab til produktionsstyring og kan strukturere, planlægge og vurdere løsningsmuligheder for egne arbejdsopgaver samt udføre intern og ekstern kundebetjening.	x	x	x	x
5	Lærlingen kan udvise kendskab til etablering og drift af egen virksomhed og har forståelse for sammenhængen mellem salg, produktion, produktansvar økonomi og tid i en typisk smedevirksomhed samt globaliserings indflydelse på branchen.	x	x	x	x
6	Lærlingen kan arbejde energi- og miljøbevidst samt overholde gældende regler for sikkerhed, arbejdsmiljø og miljøkrav ved alle arbejdsopgaver inden for uddannelsens jobområder og har forståelse for bæredygtighed.	x	x	x	x
7	Lærlingen kan tilrettelægge og udføre mindre konstruktioner i plade-, rør- og stålprofiler i et samlet fremstillings-, reparations- og vedligeholdelsesforløb samt udvælge og behandle materialer efter krav og anvendelsesformål.	x	x	x	x
8	Lærlingen kan planlægge og udføre enkle fremstillingsopgaver ved hjælp af manuelle og maskinelle bearbejdningsmetoder, udføre afkortning og tildannelse af lige-, skrå- og faconsnit i plade, rør og stålprofiler og udføre sammenføjningsmetoder i et fremstillingsforløb.	x	x	x	x
9	Lærlingen kan udføre opgaver ved anvendelse af håndteringsrobotter.				
10	Lærlingen kan udføre opgaver ved anvendelse af svejserobotter.				

11	Lærlingen kan udføre overflade- og efterbehandling af metaller og andre materialer i et fremstillings- og reparationsforløb.	x	x	x	x
12	Lærlingen kan montere og demontere delkomponenter, maskiner og installationer samt vedligeholde produktionsudstyr.	x	x	x	x
13	Lærlingen kan foretage visuel og metrisk kontrol under hensynstagen til givne standarder og toleranceangivelser.	x	x	x	x
14	Lærlingen kan ved hjælp af CAD/CAM-værktøjer aflæse og fremstille komplette arbejdstegninger samt udføre beregninger, materialelister og anden dokumentation i forbindelse med prototypefremstilling, reparations- og vedligeholdelsesforløb.	x	x	x	x
15	Lærlingen kan planlægge og udføre komplekse fremstillingsopgaver ved hjælp af manuelle og maskinelle bearbejdningsmetoder, herunder anvendelse af CAM-programmering og CNC-styrede bearbejdningsmaskiner.	x	x	x	x
17	Lærlingen kan udvælge egnet materialetype og dimension til fremstilling af emner i stål og stållegeringer i kombination med andre metaller.	x	x	x	x
18	Lærlingen kan udvælge og udføre egnede sammenføjningsmetoder, herunder robotsvejsning og andre automatiserede svejseprocesser i et reparations- og fremstillingsforløb.	x	x	x	x
19	Lærlingen kan planlægge og udføre komplekse fremstillingsopgaver i stål ved hjælp af manuelle og maskinelle bearbejdningsmetoder, herunder anvendelse af CNC-styrede bearbejdningsmaskiner.	x	x	x	x
20	Lærlingen kan udvælge egnet materialetype og dimension til fremstilling af emner i rustfaste ståltyper og i kombination med andre metaller.				
21	Lærlingen kan udvælge og udføre sammenføjningsmetoder til sammenføjning af rustfaste materialer, herunder automatiseret svejsning i et reparations- og fremstillingsforløb.				
22	Lærlingen kan planlægge og gennemføre fremstilling og montage af afgreninger og bøjninger i rør i rustfast stål og aluminium.				
23	Lærlingen kan udvælge egnet efterbehandlingsmetode og udføre overflade- og efterbehandling af rustfaste stålemner og aluminium.				
24	Lærlingen har kendskab til forskellige skibstyper og stålkonstruktioner, kan anvende og udarbejde arbejdstegninger og udarbejde tredimensionelle modeller af skibselementer og på baggrund af disse fremstille skabeloner til reparationsforløb.				
25	Lærlingen kan gennemføre projektstyring i alle faser af et fremstillingsforløb samt fremstille komplekse arbejds- og skibstegninger primært ved hjælp af CAD-værktøjer.				
26	Lærlingen kan udvælge egnet materialetype og dimension til reparation, fremstilling og vedligeholdelse af skibe og stålkonstruktioner.				
27	Lærlingen kan udføre komplekse, tekniske beregninger i forbindelse med reparation, fremstilling og vedligeholdelse af skibe og stålkonstruktioner samt				

	tilrettelægge arbejdsgangen og udføre komplette fremstillings- og reparationsforløb på skibe.				
28	Lærlingen kan fremstille forskellige typer af konstruktioner, trykbærende rørsystemer og stålkonstruktioner, herunder indskæring af ventiler og flanger, der anvendes ved klimatilpasninger og den grønne energiomstilling/-optimering.				
29	Lærlingen kan tilrettelægge arbejdsgangen og udføre komplette fremstillings- og reparationsforløb ved manuel, maskinel og automatiseret bearbejdning og svejsning.				
30	Lærlingen kan anvende og udarbejde arbejdstegninger manuelt samt udarbejde tredimensionelle modeller af rørsystemer og på baggrund af disse fremstille skabeloner til reparationsforløb samt forestå projektstyring i et fremstillingsforløb og fremstille komplekse arbejdstegninger primært ved hjælp af CAD-værktøjer.				
31	Lærlingen kan udvælge egnet materialetype og dimension til reparation, fremstilling og vedligeholdelse af stålkonstruktioner og trykbærende rørsystemer, der anvendes ved klimatilpasninger og den grønne energiomstilling/-optimering.				
32	Lærlingen kan udføre komplekse, tekniske beregninger samt anvende relevante standarder i forbindelse med reparation, fremstilling og vedligeholdelse af rør- og stålkonstruktioner til industrielle anlæg, herunder anlæg der anvendes ved klimatilpasninger og den grønne energiomstilling/-optimering.				
33	Lærlingen kan med udgangspunkt i de gældende miljø- og sikkerhedsbestemmelser udføre og dokumentere service, vedligehold og reparationer på rør- og stålkonstruktioner til industrielle anlæg, herunder anlæg der anvendes ved klimatilpasninger og den grønne energiomstilling/-optimering.				
34	Lærlingen kan planlægge og udføre komplekse svejseopgaver på certifikatniveau i henhold til DS/EN ISO 9606-1.				

Obs:

Kompetencemålene nr. 1-16 gælder for alle lærlinge i hovedforløbet.

Kompetencemålene nr. 17-19 gælder for specialet klejnsmed.

Kompetencemålene nr. 20-23 gælder for specialet smed-rustfast. Dette speciale udbydes ikke hos Learnmark Tech.

Kompetencemålene nr. 24-27 gælder for specialet smed-maritim. Dette speciale udbydes ikke hos Learnmark Tech.

Kompetencemålene nr. 28-33 gælder for specialet energiteknik. Dette speciale udbydes ikke hos Learnmark Tech.

Kompetencemålene nr. 17, 18 og 34 gælder for specialet svejser. Dette speciale udbydes ikke hos Learnmark Tech.

## Indhold

---

Smedeuddannelsen består af et grundforløb 2 og fire hovedforløb. Hovedforløb 1-3 har en varighed på 10 uger hver, mens hovedforløb 4, som er svendeprøveforløbet, har en varighed på 5 uger.

Formålet med denne undervisningsplan er at beskrive hvilke kompetencer lærlingen skal opnå i løbet af uddannelsen.

Undervisningen er tilrettelagt som veksling og kombination mellem teori og praktik og vil foregå i både værksteder og teorilokaler.

## Hovedforløb 1

---

Hovedforløb 1 består af specialefaget Smedeteknik 1 samt tre valgfrie uddannelsesspecifikke fag. Hos Learnmark Tech er de valgfrie uddannelsesspecifikke fag typisk 17653 Termisk sammenføjning 1 (MAG), 17654 Termisk sammenføjning 2 (TIG) samt 46582 CAD-konstruktion og redigering.

Desuden består forløbet af en række teoretiske og praktiske opgaver, som fremmer elevens faglige kompetencer.

## Amerikaner-grill

Projektet er vejledende og kan være noget andet.

Faglige emner i den teoretiske del	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Projektbeskrivelse</li> <li>• Arbejdsplanlægning</li> <li>• Indholdsfortegnelse</li> <li>• Isometrisk tegning</li> <li>• Positionstegning</li> <li>• Svejsetegning</li> <li>• Tegninger</li> <li>• Materialeliste</li> <li>• Prislister</li> <li>• Konklusion</li> </ul>
Faglige emner i den praktiske del	<ul style="list-style-type: none"> <li>• MAG135</li> <li>• TIG141</li> <li>• Elektrode 111</li> <li>• Håndflammeskæring</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maskinskæring</li> <li>• Valsning</li> <li>• Kantbukning</li> </ul>
Evaluering og bedømmelse	Eleverne vurderes løbende i forløbet. Værksteds- og teoriopgaver skal afleveres og godkendes. Projekt opgaven afsluttes med evaluering af hele projektet. Både den teoretiske og praktiske del samt en samlet evaluering af hele skoleforløbet (standpunkt, arbejdsindsats mm).
Bedømmelseskriterier	Eleven kan i tilfredsstillende grad opfylde de mål fra uddannelsesbekendtgørelsen, forløbet omfatter

## Hovedforløb 2

Hovedforløb 2 består af specialefaget Smedeteknik 2 samt tre valgfrie uddannelsesspecifikke fag. Hos Learnmark Tech er de valgfrie uddannelsesspecifikke fag typisk 17655 Termisk sammenføjning 3 (Elektrode), 17659 Termisk sammenføjning 7 (MAG) og 45017 Betjening, indstilling af CNC-kantpresse.

Desuden består forløbet af en række teoretiske og praktiske opgaver, som fremmer elevens faglige kompetencer.

## Havelamper

Projektet er vejledende og kan være noget andet.

Faglige emner i den teoretiske del	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Projektbeskrivelse</li> <li>• Arbejdsplanlægning</li> <li>• Indholdsfortegnelse</li> <li>• Isometrisk tegning</li> <li>• Positionstegning</li> <li>• Svejsetegning</li> <li>• Tegninger</li> <li>• Materialeliste</li> <li>• Prislister</li> <li>• Konklusion</li> </ul>
Faglige emner i den praktiske del	<ul style="list-style-type: none"> <li>• MAG135</li> <li>• TIG141</li> <li>• Elektrode 111</li> <li>• Håndflammeskæring</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maskinskæring/plasmaskæring</li> <li>• Valsning</li> <li>• Kantbukning</li> <li>• Varmbukning</li> </ul>
Evaluering og bedømmelse	Eleverne vurderes løbende i forløbet. Værksteds- og teoriopgaver skal afleveres og godkendes. Projekt opgaven afsluttes med evaluering af hele projektet. Både den teoretiske og praktiske del samt en samlet evaluering af hele skoleforløbet (standpunkt, arbejdsindsats mm).
Bedømmelseskriterier	Eleven kan i tilfredsstillende grad opfylde de mål fra uddannelsesbekendtgørelsen, forløbet omfatter

## Hovedforløb 3

Hovedforløb 3 består af specialefaget Smedeteknik 3 samt to valgfrie uddannelsesspecifikke fag. Hos Learnmark Tech er de valgfrie uddannelsesspecifikke fag typisk 17660 Termisk sammenføjning 8 (Elektrode) og 17661 Termisk sammenføjning 9 (TIG).

Desuden består forløbet af en række teoretiske og praktiske opgaver, som fremmer elevens faglige kompetencer.

## Havepejs

Projektet er vejledende og kan være noget andet.

Faglige emner i den teoretiske del	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Projektbeskrivelse</li> <li>• Arbejdsplanlægning</li> <li>• Indholdsfortegnelse</li> <li>• Isometrisk tegning</li> <li>• Positionstegning</li> <li>• Svejsetegning</li> <li>• Tegninger</li> <li>• Materialeliste</li> <li>• Prisliste</li> <li>• Konklusion</li> </ul>
Faglige emner i den praktiske del	<ul style="list-style-type: none"> <li>• MAG135</li> <li>• TIG141</li> <li>• Elektrode 111</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Håndflammeskæring</li> <li>• Maskinskæring</li> <li>• Valsning</li> <li>• Kantbukning</li> </ul>
Evaluering og bedømmelse	Eleverne vurderes løbende i forløbet. Værksteds- og teoriopgaver skal afleveres og godkendes. Projekt opgaven afsluttes med evaluering af hele projektet. Både den teoretiske og praktiske del samt en samlet evaluering af hele skoleforløbet (standpunkt, arbejdsindsats mm).
Bedømmelseskriterier	Eleven kan i tilfredsstillende grad opfylde de mål fra uddannelsesbekendtgørelsen, forløbet omfatter

## Hovedforløb 4

---

Hovedforløb 4 er det afsluttende svendepøveforløb. Indholdet i svendepøveforløbet er beskrevet under afsnittet "Afsluttende prøve i det uddannelsesspecifikke fag (svendepøve)".

<https://skuemesterportalen.dk/media/scclwbss/smed.pdf>

## Bæredygtighed

---

Learnmark er verdensmålsskole og der er derfor et stort fokus på at integrere bæredygtighed i undervisningen.

På hovedforløbene for smedeuddannelsen er bæredygtighed i fokus under hele forløbet. Blandt andet indenfor nedenfor nedenstående hovedområder:

- Materialevalg
- Procesvalg
- Affaldssortering

## Helhedsorientering og praksisrelatering

---

Valg af arbejdsformer afspejler den arbejdsform, eleverne vil møde i deres oplæringsvirksomheder. Eleverne vil derfor kunne anvende kompetencer fra skoleopholdet i deres oplæringsvirksomhed, ligesom erfaringer fra oplæringsvirksomhederne vil blive inddraget i skoleundervisningen.

Elevernes egne erfaringer fra oplæringsvirksomheder samt undervisernes erfaringer fra deres arbejdspladser inddrages for at koble skolens undervisning til den praktiske hverdag, eleverne enten kender fra eller kommer til at møde i deres oplæringsvirksomhed.

Virksomhedsbesøg bruges til at demonstrere relevans og kobling af skolens undervisning i forhold til kommende opgaver i oplæringsvirksomheden.

Hovedforløbets moduler organiseres, så der er progression i viden, færdigheder, kompetencer, metoder og materialer, så der er genkendelighed og forståelse for, at de forskellige moduler tilsammen udgør en helhed.

## Tværfaglighed

---

Eleverne vil opleve genkendelighed i brug af begreber og termer på tværs af faglige temaer i det uddannelsesspecifikke fag og grundfag. Derved oplever eleverne relevans for grundfagene i den faglige undervisning, ligesom elevernes erfaringer og kompetencer fra den faglige undervisning støtter læringen i grundfagene. Undervisningen organiseres som både teoretisk og praktisk undervisning, hvor teori omsættes i praksis, og hvor praktisk viden omsættes i teori.

## Differentiering

---

Undervisningen tilrettelægges differentieret.

Der differentieres på den tid, eleverne har til rådighed til en opgave.

Der differentieres på krav til opgavens udførelse. Alle elever skal opnå undervisningens mål i tilfredsstillende grad. Særligt hurtige elever tildeles supplerende opgaver på samme eller højere niveau.

Undervisningen organiseres i f.eks. par- og gruppearbejde ud fra underviserens kendskab til elevernes læringsforudsætninger, så underviseren kan differentiere på lærerstøtte til de elever, der har brug for mere lærerstøtte for at opnå målene.

Undervisningen tilrettelægges multimodalt.

## Påbygning

---

Der kan tilbydes op til fire ugers erhvervsrettet påbygning.

Følgende fag/kurser tilbydes som påbygning

- MAG svejsning – 5 dage
- Elektrodesvejsning – 5 dage
- TIG svejsning – 5 dage
- Flammeskæring – 3 dage
- CNC kantbukker – 3 dage
- Inventor tegning – 2 dage
- Udfoldning, håndtegning – 2 dage

## Evaluering og bedømmelse

---

Underviseren vurderer løbende den enkelte elev ud fra følgende kriterier:

- Elevens anvendelse af fagets fagsprogsprog og metoder
- Elevens anvendelse af færdigheder i praktisk opgaveløsning
- Elevens omsætning af teoretisk viden til praktiske færdigheder.

Hvert modul dokumenteres af en række teoretiske opgaver i elevens arbejdsmappe, som eleven skal løse og mundtligt kunne gøre rede for.

Underviseren bedømmer eleven gennem dialog, skriftlige evalueringsprøver efter hvert modul samt løbende overværelse af anvendte praktiske færdigheder. Eleven modtager løbende feedback.

Udover den faglige viden og de faglige færdigheder vurderes eleven løbende på fremmøde, tilgang til opgaverne, selvstændighed i opgaveløsning, samarbejde, motivation og engagement. Eleven gives løbende såvel mundtlig som skriftlig feedback. Andre medarbejdere kan involveres i dette, hvis det er til gavn for eleven.

For at der kan udstedes skolebevis, skal lærlingen have bestået hvert enkelt af de uddannelsesspecifikke fag.

For lærlinge, der afslutter uddannelsen med et speciale, skal prøven være bestået.

Ved uddannelsens afslutning med specialet udsteder det faglige udvalg et svendebrev til lærlingen som dokumentation for, at lærlingen har opnået kompetence inden for uddannelsen. På svendebrevet anføres den samlede karakter for prøven.

For arbejdsmarkedsuddannelser, som indgår i uddannelsen, anvendes bedømmelsen "Bestået/Ikke bestået".

## **Afsluttende prøve i det uddannelsesspecifikke fag (svendep prøve)**

### **Smed – bearbejdning, trin 1**

Uddannelsens afsluttende prøve på smed – bearbejdning, trin 1, afholdes som en del af sidste skoleperiode (hovedforløb 2). Prøven afholdes af skolen. Prøven er en praktisk prøve med mundtlige elementer. Prøven skal kun aflægges af lærlinge, som afslutter uddannelsen med trin 1. Ved bedømmelsen finder 7-trinsskalaen anvendelse. Prøven skal afdække lærlingens opnåede kompetencer inden for uddannelsen.

Prøven består af en fremstillingsopgave, som løses individuelt. Fremstillingsopgaven tildeles ved lodtrækning og stilles af skolen. Lærlingen har 16 klokke timer til at løse opgaven. Den afsluttende bedømmelse og dialog har en varighed på 30 minutter, inklusive votering.

Prøvens grundelementer er følgende:

1. Mål og krav for prøven er, at lærlingen skal vise, at kompetencemålene 1, 6-9, 11, 13 og 14, er opnået.
2. Eksaminationsgrundlaget består af fremstillingsopgaven.
3. Bedømmelsesgrundlaget består af lærlingens individuelle og samlede løsning af fremstillingsopgaven.
4. Bedømmelseskriterierne for prøven danner baggrund for en helhedsvurdering af målopfyldelsen. Skolen fastlægger nærmere bedømmelseskriterier, der skal fremgå af skolens hjemmeside, inden for følgende generelle bedømmelseskriterium: Lærlingens evne til at løse fremstillingsopgaven, jf. kompetencemålene nævnt i stk. 3, nr. 1.

For at der kan udstedes skolebevis, skal lærlingen have bestået hvert enkelt af de uddannelsesspecifikke fag.

For lærlinge, der afslutter uddannelsen med trin 1, smed - bearbejdning, skal prøven være bestået.

Ved uddannelsens afslutning udsteder det faglige udvalg et uddannelsesbevis til lærlingen som dokumentation for, at lærlingen har opnået kompetence inden for uddannelsen. Karakteren for den afsluttende prøve anføres uddannelsesbeviset.

### **Specialet klejnsmed**

Uddannelsens afsluttende afholdes som en del af den sidste skoleperiode. Prøven afholdes af skolen og udgør en svendeprøve. Prøven stilles af skolen i samråd med det faglige udvalg. Ved bedømmelsen finder 7-trinsskalaen anvendelse. Prøven skal afdække lærlingens opnåede kompetencer inden for uddannelsen.

Svendeprøven består af en projektopgave og en fremstillingsopgave. Opgaverne løses individuelt. Projektopgaven, som lærlingen vælger i dialog med læreren, består af et produkt med tilhørende teknisk dokumentation og et notat. Til projektopgaven afsættes samlet 86 klokke timer. Timerne skal fordeles således, at der afsættes 51 klokke timer til produktet, 32 klokke timer til den tekniske dokumentation og 3 klokke timer til notatet. Notatet er lærlingens forberedelse til eksaminationen. Fremstillingsopgaven tildeles ved lodtrækning. Lærlingen har 16 klokke timer til at løse opgaven. Eksaminationen har en varighed på 30 minutter, inklusive votering. Skuemestrene er til stede under eksaminationen. Ved eksaminationen indgår lærlingen i dialog med eksaminator og skuemestrene om det faglige indhold.

Prøven bedømmes af eksaminator og skuemestre, udpeget af det faglige udvalg. Der afgives en karakter for projektopgaven og en karakter for fremstillingsopgaven. Den samlede prøve karakter beregnes som et vægtet gennemsnit af karaktererne for henholdsvis projektopgaven, som vægter 75 pct., og fremstillingsopgaven, som vægter 25 pct. Opgaverne i prøvegrundlaget skal være bestået.

Prøvens grundelementer er følgende:

Mål og krav for prøven er, at lærlingen viser, at kompetencemålene 1, 7-9, 14 og 15, jf. § 4, stk. 1, samt kompetencemålene for det pågældende speciale, jf. § 4, stk. 1 og 3, er opnået ved at planlægge og gennemføre en projektopgave og en fremstillingsopgave med brug af udstyr, materialer og arbejdsprocesser samt udarbejdelse af dokumentation, der er typisk for specialet, herunder de materialer, som lærlingen har arbejdet med gennem sin oplæringstid.

Eksaminationsgrundlaget består af:

- a) Lærlingens projektopgave med tilhørende teknisk dokumentation og et notat.
- b) Det produkt som lærlingen fremstiller i forbindelse med fremstillingsopgaven.
- c) Det udstyr, værktøj, materialer og arbejdsprocesser, som lærlingen anvender til at udføre opgaven.

Bedømmelsesgrundlaget består af lærlingens individuelle og samlede præstation i besvarelsen af projektopgaven og fremstillingsopgaven.

Bedømmeskriterierne for prøven danner baggrund for en helhedsvurdering af målopfyldelsen. De generelle bedømmeskriterier er lærlingens evne til at:

- a) Fremstille et produkt efter tegning.
- b) Udarbejde og planlægge et projekt med tilhørende teknisk dokumentation.
- c) Fremstille et produkt efter egen dokumentation.
- d) Foretage et fagligt begrundet materialevalg.
- e) Fremstille et komplet sæt tegninger.
- f) Forholde sig til projektets faglige og tekniske kompleksitet.
- g) Kommunikere i faglige termer.

For at der kan udstedes skolebevis, skal lærlingen have bestået hvert enkelt af de uddannelsesspecifikke fag.

For lærlinge, der afslutter uddannelsen med et speciale, skal prøven være bestået.

Ved uddannelsens afslutning med specialet udsteder det faglige udvalg et svendebrev til lærlingen som dokumentation for, at lærlingen har opnået kompetence inden for uddannelsen. På svendebrevet anføres den samlede karakter for prøven.

For arbejdsmarkedsuddannelser, som indgår i uddannelsen, anvendes bedømmelsen "Bestået/Ikke bestået".

## Love og bekendtgørelser

---

Følgende love og bekendtgørelser ligger til grund for denne lokale undervisningsplan:

Lov om erhvervsuddannelser:	<a href="https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2024/961">https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2024/961</a>
Bekendtgørelse om erhvervsuddannelser:	<a href="https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2023/953">https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2023/953</a>
Fagbilag smed	<a href="https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2025/144">https://www.retsinformation.dk/eli/lta/2025/144</a>
Bekendtgørelse om grundfag:	<a href="#">Bekendtgørelse om grundfag, erhvervsfag, erhvervsrettet andetsprogsdansk og kombinationsfag i erhvervsuddannelserne og om adgangskurser til erhvervsuddannelserne (retsinformation.dk)</a>
Bekendtgørelse om prøver og eksamen:	<a href="#">Erhvervsrettet eksamensbekendtgørelse (retsinformation.dk)</a>
Bekendtgørelse om karakterskala:	<a href="#">Bekendtgørelse om karakterskala og anden bedømmelse (retsinformation.dk)</a>
Vejledninger til grundfag:	<a href="#">Fagbilag og vejledninger   Børne- og Undervisningsministeriet (uvm.dk)</a>