

## Kursplan

### 3.5 b Serietillverkning

Utbildningens benämning	Slöjd och hantverk – form och kultur
Kursen namn	3.5 b Serietillverkning
Utbildningsnummer	MYH2014/430
Beslutat av ledningsgruppen	2018-08-16
Gäller från och med	Läsåret 2018/2019
Språk	Svenska
Antal veckor	5 veckor
Studieomfattning	Heltid
Valbar	Ja
Betyg	G och Ig

## Undervisningsformer

Undervisningen bedrivs genom regelbunden handledning, egna praktiska och teoretiska studier. Det praktiska arbetet är utgångspunkten för kunskapsinhämtande. Under år 3 betonas det självständiga arbetet. Det förekommer även undervisning och föreläsningar. Ett reflekterande synsätt betonas i undervisningen. För att klara av studierna krävs närvaro vid undervisning och handledning. Vid vissa delmoment är det obligatorisk närvaro.

### Lärar- och handledarledd tid

material, teknik & teori		teckning, färg & form	slöjd- & kultur-historia	ekonomi & marknad-föring	present.- & utställnings-kunskap	projekt-arbete	totalt
Undervisn. år 3	handledning år 1+2+3						
5	50	-	-	-	-	-	55 tim

## Innehåll

Kursen handlar om att producera flera föremål. Man får lära sig metoder för att beräkna arbets- och materialkostnader utifrån den produkt som man arbetar med. Hur kan man påverka materialkostnader? Påverkar metoden och arbetssättet utpriset? Diskussion och reflektioner kring produktionskedjan

# sätergläntan

INSTITUTET FÖR SLÖJD OCH HANTVERK

viktiga.Handledningen görs enskilt och i grupp. Produkten som serietillverkas i denna kurs kan utgå ifrån kurs 3.3 a Produktutveckling.

# sätergläntan

INSTITUTET FÖR SLÖJD OCH HANTVERK

## Mål

Efter kursens slut ska den studerande:

- kunna tillverka en serie av en valfri föremålstyp/produkt
- ha kunskaper kring hur man kan lägga upp en produktionskedja och effektivisera tillverkningen av produkter
- kunna reflektera kring materialkostnaderna för tillverkningen
- kunna redovisa sina erfarenheter och medverka aktivt i att tolka resultat och formulera slutsatser

## Examinationsform – kunskapskontroll

På kursen ges betyget godkänd eller icke godkänd. För att få ett G får ingen bedömningspunkt vara på IG-nivå. Om någon punkt är på IG-nivå så kan man komplettera upp till ett G.

Kursen examineras genom redovisade praktiska resultat och dokumentation. Se bilaga vad som ska lämnas in. Examinator är huvudlärare. Vid frånvaro från obligatoriska kursmoment ges möjlighet till komplettering i samråd med huvudlärare.

# sätergläntan

INSTITUTET FÖR SLÖJD OCH HANTVERK

## Betygskriterier

	IG	G
<b>ARBETSPROCESS</b>		
- Ansvar och planering	Tar inte ansvar för arbetet och löser de problem som uppstår.	Tar ansvar för arbetet och löser de problem som uppstår.
- Problemlösning	Rådgör inte med andra och lärare och löser problem.	Rådgör med andra och lärare och löser problem.
<b>PRODUKT, MATERIAL OCH TEKNIK</b>		
- Redskap och arbetsmetod	Brister i att hantera redskap på ett ändamålsenligt sätt	Använder redskapen och metoder på ett ändamålsenligt sätt.
- Produkter/prover, se bilaga	Har ej lämnat in prover/produkter i tid	Gjort alla produkter och prover enligt anvisningar.
- Funktion, produkter	Produkter har brister i funktionen. Produkten saknar slutfinish Saknar reflektioner	Produkten är anpassad till funktionen. Produkten har en godtagbar slutfinish Reflekterar kring produkten.
<b>FÄRG och FORM</b>		
- Arbetsprocessen	Saknar skisser, modeller, prototyp, detaljer, material och dokumentationer kring formgivningprocessen.	Arbetar med skisser, modeller, prototyp, detaljer och materialprover.
- Formgivningen av produkten	Formgivningen är ogenomtänkt och saknar koppling till inspirationskällan.	Arbetar med färg och form i produkten på ett medvetet sätt utifrån sin idé.
<b>DOKUMENTATION</b>		
- Bilagor, se bilaga	Har ej lämnat in allt material.	Inlämnat material enligt anvisningar.
<b>MUNTLLIG REDOVISNING</b>		
Redovisning och utvärdering	Ogenomtänkt redovisning.	Genomtänkt redovisning. Ger utvecklande motiveringar till sina val.