

Nummer: 2763
Titel: Møbelprod., halvfabrikata, bygningskomponenter mv.
Kort titel: Møbler mv
Status: GOD
Godkendelsesperiode: 29-09-2017 og fremefter

Beskrivelse af jobområdet

Definition af jobområdet

Jobområdet omfatter de arbejdsopgaver, der knytter sig til produktion og restaurering af møbler, døre, vinduer og bygningskomponenter. Jobområdet omfatter desuden fremstilling af halvfabrikata, bearbejdning af råtræ samt trætørring, imprægnering og overfladebehandling af træ. Endelig omfatter jobområdet fremstilling, servicering, restaurering og opstilling af orgler.

Boligmøbler udgør hovedparten af Danmarks møbelproduktion. Produktionen af møbler omfatter bl.a. møbler til private boliger, virksomheder samt offentlige og private organisationer. Der produceres saml-selv møbler og plademøbler samt møbler i massivtræ, f.eks. bøg, ask, teak og fyrretræ. Jobområdet omfatter desuden restaurering af møbler.

Produktion af køkkenelementer og butiksinventar, herunder også elementer i komposit- og kombinationsmaterialer, udgør desuden en væsentlig del af jobområdet.

Ved produktion af vinduer, døre og øvrige bygningskomponenter omfatter jobområdet bl.a. arbejdsopgaver, der udføres i træ/aluminium, træ/plast, aluminium samt i plast. Fremstilling af halvfabrikata omfatter arbejdsopgaver som opskæring, høvling, kehling, samling, kvalitetskontrol og emballering.

Ved bearbejdning af råtræ består arbejdsopgaverne i afbarkning, opskæring og sortering af råtræ. Trætørring, imprægnering og overfladebehandling omfatter desuden sortering, stabling og varemottagelse og -udlevering.

Fremstilling, servicering, restaurering og opstilling af orgler udgør en mindre del af jobområdet.

Arbejdsopgaverne varetages af faglærte maskinsnedkere, møbelsnedkere, orgelbyggere, industrioperatører, produktionsassistenter, træoperatører samt ufaglærte medarbejdere.

Typiske arbejdspladser inden for jobområdet

Virksomhedernes størrelse hænger i vid udstrækning sammen med, hvilke dele af jobområdet virksomhederne beskæftiger sig med. Der er således enkeltmandsvirksomheder, små virksomheder, mellemstore virksomheder samt store virksomheder, der beskæftiger 250 medarbejdere og derover.

Eksempler på typiske arbejdspladser:

- Den lille snedkermester, der udfører opgaver bestemt af de nære omgivers behov og efterspørgsel.
- Små og mellemstore virksomheder, som ofte udfører serieproduktioner som underleverandør af dele til et færdigt produkt.
- Store virksomheder, som hovedsageligt beskæftiger sig med serieproduktion med udgangspunkt i et fastlagt katalog og sortiment. Denne type virksomhed arbejder oftest såvel nationalt som internationalt.
- Virksomheder, som beskæftiger sig med specialopgaver inden for renovering, restaurering og opstilling af orgler. Disse virksomheder er typisk mindre virksomheder med få ansatte.
- Savværker der bearbejder råtræ.

Medarbejderne på arbejdspladserne inden for jobområdet

Inden for jobområdet beskæftiges medarbejdere med en række forskellige kompetencer. Herunder bl.a.:

- Maskinsnedkere, som er beskæftiget med den maskinelle forarbejdning af produkterne, herunder opstilling og betjening af maskiner og udstyr.
- Møbelsnedkere, som er beskæftiget med færdiggørelsen af de forarbejdede emner frem til det færdige produkt.
- Bygningssnedkere, som er beskæftiget med færdiggørelsen af de maskinelt forarbejdede emner frem til det færdige produkt samt med at levere og montere produktet hos slutbrugeren.
- Orgelbyggere, som er beskæftiget med restaurering af orgler eller orgeldele samt opbygning af nye orgler, og som efterfølgende deltager i montering og opstilling.
- Industrioperatører, som er beskæftiget med klargøring og gennemførelse af tværgående industrielle processer i primært mellemstore og store virksomheder.
- Produktionsassistenter og træoperatører, som er beskæftiget med serieproduktion.
- Bygningsmontører, som er beskæftiget med at levere og montere de færdige produkter hos slutbrugerne.
- Ufaglærte medarbejdere, som er beskæftiget med betjening af produktionsmaskiner, bearbejdning af råtræ, træørring, imprægnering og overfladebehandling.

Medarbejderne opnår deres kompetencer gennem en kombination af deltagelse i arbejdsmarkedsuddannelser og/eller erhvervsuddannelser samt gennem oplæring i virksomhederne.

Gennem de senere år har en del af de ufaglærte medarbejdere i nogle af de større virksomheder deltaget i en erhvervsuddannelse. De ufaglærte medarbejders deltagelse i en erhvervsuddannelse er gennemført i tæt samarbejde mellem virksomheder og erhvervsskoler, og medarbejderne er forud for deltagelse i uddannelse blevet kompetencevurderet, hvilket har bidraget til en væsentlig reduktion af uddannelsestiden.

Der er en overvægt af mænd beskæftiget inden for jobområdet.

Branchen ansætter i stigende grad medarbejdere med anden etnisk baggrund end dansk.

Mellemlederne i virksomhederne har typisk en faglært uddannelse inden for jobområdet.

Arbejdsorganisering på arbejdspladserne inden for jobområdet

Arbejdet på arbejdspladserne inden for jobområdet organiseres på mange forskellige måder afhængig af virksomhedstype, virksomhedens størrelse, teknologiniveauet på arbejdspladsen og arbejdets karakter.

Produktionen hos den lille snedkermester og i de mindre virksomheder er typisk organiseret ved arbejde på mindre standardmaskiner, hvor den enkelte medarbejder planlægger og udfører arbejdsprocesserne fra råtræ til færdigt produkt, herunder opmåling, beregning, fremstilling, montering og servicering.

I de mellemstore og store virksomheder arbejder medarbejderne ofte i teams, hvor de bestrider en eller flere jobfunktioner. Virksomhederne benytter sig i højere grad end de mindre virksomheder af højteknologisk udstyr, som f.eks. robotter, som medarbejderne i teamet kvalificeres til at betjene.

Kvalitetsstyring og kvalitetskontrol varetages oftest af de medarbejdere, der varetager produktionen.

Produktionsplanlægnings- og sagsbehandlingsfunktioner gennemføres overvejende adskilt fra de øvrige arbejdsopgaver i jobområdet. Detailplanlægning og ordreaftvikling styres ofte af medarbejderne ved hjælp af it placeret i produktionen.

Beskrivelse af de tilhørende arbejdsmarkedsrelevante kompetencer

Bearbejdning af råtræ

Kort beskrivelse af kompetencen og dens anvendelse i jobområdet

Medarbejderne inden for jobområdet skal have kompetencer til at bearbejde råtræ. Dette omfatter afbarkning, oplægning af råtræ på fødebordet, opskæring og sortering af råtræ i forhold til de forskellige anvendelsesområder i henholdsvis bygnings- eller møbelindustrien. De skal desuden kunne sortere træ.

Løsning af arbejdsopgaverne kræver, at medarbejderne har kompetencer til at betjene de maskiner, der anvendes på savværket, hvilket bl.a. kan omfatte programmering af save. Dette stiller øgede krav til medarbejdernes it-kompetencer. De skal også kunne vedligeholde det værktøj, der anvendes på arbejdspladsen. Endelig skal de kunne håndtere det opskårne træ, herunder stable træ.

Medarbejderne skal kunne klargøre og pakke leverancer til ind- og udland i henhold til de ordrer, virksomheden modtager. I den forbindelse er det centralt, at medarbejderne har de it-kompetencer, der gør dem i stand til at betjene virksomhedens it-baserede ordresystem.

Medarbejderne skal kunne optimere arbejdsprocesserne, og de skal bidrage til kvalitetssikring.

Endelig skal medarbejderne have kompetencer til at udføre arbejdet efter gældende arbejdspladsbrugsanvisning (APB), så det sikres, at arbejdet udføres sikkerheds- og sundhedsmæssigt korrekt.

Teknologi og arbejdsorganisering

Medarbejderne udfører ofte arbejdet alene eller i mindre teams. Det er almindeligt med jobrotation mellem de forskellige arbejdsstationer inden for et afgrænset arbejdsområde.

Nogle virksomheder anvender stadig lavteknologisk udstyr. Behovet for optimering af produktionen betyder, at der i stigende grad automatiseres i virksomhederne, og anvendelse af PLC-styrede maskiner er udbredt.

Virksomhederne anvender i vid udstrækning it til håndtering af ordrer.

Særlige kvalifikationskrav, som er en forudsætning for udførelsen af jobbet, f.eks. certifikatkrav

Medarbejdere, der betjener forskellige former for kraner og truck, skal have de fornødne lovpligtige uddannelser og tilhørende certifikater.

Kompetencens udbredelse på arbejdspladser i jobområdet

Typisk kan alle medarbejderne betjene alle maskinerne. Opstilling af maskinerne varetages på nogle arbejdspladser af udvalgte medarbejdere, der har kompetencen hertil.

Vedligeholdelse af værktøjer varetages oftest af en eller nogle få medarbejdere, der har en specialviden til at kunne håndtere denne arbejdsopgave.

Beskrivelse af de tilhørende arbejdsmarkedsrelevante kompetencer

Fremstilling af halvfabrikata

Kort beskrivelse af kompetencen og dens anvendelse i jobområdet

Medarbejderne inden for jobområdet skal have kompetencer til at varetage fremstilling af halvfabrikata ved en række forædlingsprocesser, hvor råtræ forarbejdes som underleverancer til møbelfabriker eller bygningsindustrielle virksomheder.

Løsning af arbejdsopgaverne kræver, at medarbejderne kan foretage opskæring af træ på forskellige typer af save. De skal kunne foretage høvling eller kehling af træ til forskellige emner, som f.eks. spær og gulvbrædder, og de skal kunne udføre samling af f.eks. tagspær, færdige huse, tagkassetter, paller og stakitter. Medarbejderne skal også kunne håndtere og emballere halvfabrikata.

Medarbejderne skal desuden have kompetencer til at bidrage til optimering, og de skal kunne foretage modtagerkontrol af indkøbte varer samt kompetencer i at kvalitetssikre halvfabrikata.

Endelig skal medarbejderne have kompetencer til at udføre arbejdet efter gældende arbejdspladsbrugsanvisning (APB), så det sikres, at arbejdet udføres sikkerheds- og sundhedsmæssigt korrekt.

Teknologi og arbejdsorganisering

Medarbejderne udfører hovedsageligt arbejdet i teams.

Teknologien inden for området spænder bredt fra lavteknologiske maskiner til CNC-styrede maskiner.

Særlige kvalifikationskrav, som er en forudsætning for udførelsen af jobbet, f.eks. certifikatkrav

Medarbejdere, der betjener forskellige former for kraner og truck, skal have de fornødne lovpligtige uddannelser og tilhørende certifikater.

Kompetencens udbredelse på arbejdspladser i jobområdet

Kompetencerne inden for fremstilling af halvfabrikata er som hovedregel ikke udbredt ud over de særlige afdelinger, hvor disse arbejdsprocesser foregår. Ofte er det nogle få medarbejdere i virksomhederne, der er i besiddelse af de kompetencer, der alene knytter sig til den pågældende arbejdsproces inden for fremstilling af halvfabrikata.

Beskrivelse af de tilhørende arbejdsmarkedsrelevante kompetencer

Fremstilling, servicering, restaurering og opstilling af orgler

Kort beskrivelse af kompetencen og dens anvendelse i jobområdet

Medarbejderne inden for jobområdet skal have kompetencer til fremstilling, servicering og restaurering af orgler. De skal desuden kunne varetage produktion af delkomponenter, samling og opstilling af orgler hos slutbrugerne, der ofte er kirker og godser.

Fremstilling, servicering, restaurering og opstilling af orgler sker på baggrund af tegninger, beskrivelser og tekniske specifikationer, som medarbejderne skal være i stand til at forstå og anvende.

Løsning af arbejdsopgaverne kræver, at medarbejderne har kompetencer til at rådgive og vejlede om brugen og vedligeholdelsen af produktet.

Produkter fremstilles overvejende i massive træsorter og i mindre omfang af pladematerialer og finér. Endvidere kan arbejdet udføres i andre materialer som f.eks. tin og bly. Medarbejderne skal have kompetencer til at arbejde med disse forskellige materialer.

I forbindelse med løsning af arbejdsopgaverne skal medarbejderne have kompetencer til at planlægge arbejdet, udvælge materialer, fremstille delkomponenter og skabeloner, udføre overfladebehandling samt montere orgelmekanik og el-teknik.

Det er vigtigt, at medarbejderne kan varetage kvalitetssikring og kvalitetsstyring ved løsning af arbejdsopgaverne. Løsning af arbejdsopgaverne kræver oftest et tæt samarbejde med kunderne, og derfor er det centralt, at medarbejderne er servicemindede, og at de har gode samarbejdsevner.

Endelig skal medarbejderne have kompetencer til at udføre arbejdet efter gældende arbejdspladsbrugsanvisning (APB), så det sikres, at arbejdet udføres sikkerheds- og sundhedsmæssigt korrekt.

Teknologi og arbejdsorganisering

Medarbejderne arbejder ofte alene, og der er en høj grad af selvstændighed i jobbet. Derfor er det vigtigt, at medarbejderne kan arbejde selvstændigt.

Der anvendes en avanceret teknologi i orgler, og det er centralt, at medarbejderne har kendskab til og kan anvende disse teknologier. Dette gælder f.eks. elektromagnetiske og elektromekaniske installationer.

Særlige kvalifikationskrav, som er en forudsætning for udførelsen af jobbet, f.eks. certifikatkrav

Ingen særlige krav.

Kompetencens udbredelse på arbejdspladser i jobområdet

Medarbejderne arbejder ofte alene, og de skal typisk kunne varetage alle arbejdsfunktioner, herunder også kundekontakten.

Beskrivelse af de tilhørende arbejdsmarkedsrelevante kompetencer

Produktion og restaurering af møbler og bygningskomponenter

Kort beskrivelse af kompetencen og dens anvendelse i jobområdet

Medarbejderne inden for jobområdet skal have kompetencer til at varetage produktion og restaurering af møbler samt døre og vinduer. De skal desuden kunne producere bygningskomponenter og halvfabrikata.

Løsning af arbejdsopgaverne kræver, at medarbejderne har kompetencer til at analysere, systematisere og planlægge deres arbejde. De skal kunne udvælge materialer, fremstille skabeloner og delkomponenter, overfladebehandle, montere og pakke produkterne. Endvidere er kvalitets sikring og kvalitetsstyring vigtige kompetencer inden for området. Medarbejderne skal desuden have kompetencer til at bidrage til optimering.

Arbejdet udføres i massive træsorter, pladematerialer og finér, kompositmaterialer og kombinationsmaterialer. Fremstilling, restaurering og service sker, afhængig af virksomhedstype, på baggrund af tegninger, beskrivelser og tekniske specifikationer.

Medarbejderne skal have kompetencer til at betjene de forskellige værktøjer og maskiner, der anvendes på jobområdet. Nogle af medarbejderne skal desuden have kompetencer til at opstille, programmere samt vedligeholde værktøjer og maskiner.

Det er i stigende grad centralt, at medarbejderne har talforståelse, mængdeforståelse og matematiske færdigheder. De skal desuden have it-kompetencer, der gør dem i stand til at anvende de relevante it-redskaber, der anvendes i den enkelte virksomhed.

Da arbejdet ofte udføres i tæt samarbejde med kollegaer og ledere, er det centralt, at medarbejderne har gode kommunikative og samarbejdsrelaterede kompetencer. De skal desuden være ansvars- og kvalitetsbevidste, de skal være omstillingsparate, og de skal kunne arbejde selvstændigt.

Medarbejderne skal have kompetencer til at udføre arbejdet efter gældende arbejdspladsbrugsanvisning (APB), så det sikres, at arbejdet udføres sikkerheds- og sundhedsmæssigt korrekt.

Teknologi og arbejdsorganisering

Medarbejderne i de større virksomheder arbejder oftest i teams, der sammen har ansvar for et arbejdsområde eller en afdeling. I mindre virksomheder og nichevirksomheder vil der ofte være en høj grad af selvstændighed, hvor det er den samme medarbejder, der arbejder med produktet fra idé til færdigt produkt.

Produktionen kan være opdelt i design, produktudvikling, produktionsplanlægning, fremstilling, montage og service. I arbejdet anvendes it, CAD og tegnerekvisitter.

Den anvendte teknologi spænder fra simpelt lavteknologisk til højteknologisk udstyr. Ved fremstilling anvendes almindelige standardmaskiner, gennemløbsmaskiner i maskingader og NC/CNC-styrede maskiner med tilhørende værktøjer. Ved service og vedligeholdelse anvendes almindeligt snedkerværktøj og standardmaskiner.

Afhængig af virksomhedstype og virkefelt udføres overfladebehandlingen manuelt og maskinelt.

Under produktionen anvendes kvalitetsstyring og kvalitetskontrol under hensyntagen til normer og standarder inden for branchen. Dette foregår ved anvendelse af normalt forekommende måleinstrumenter samt ved vedligeholdelse af de maskiner og værktøjer, der anvendes i produktionen.

Branchen er inde i en løbende rationaliseringsproces, der indebærer indførelse af højteknologisk produktionsudstyr såsom CAD/CAM anlæg, fuldautomatiske produktionslinjer og robotteknologi. Udviklingen ansporer også, at de enkelte virksomheder har fokus på optimeret materialeudnyttelse og logistik, ligesom et stærkt fokus på kvalitetssikring.

Markedets ønsker om færre krav til vedligeholdelse og længere produktlevetid medfører til stadighed fokus på anvendelse af nye materialer, som kan tilgodese disse krav. Dette medfører øgede krav til produktionsudstyr og materialer samt medarbejdernes kendskab til disse.

Særlige kvalifikationskrav, som er en forudsætning for udførelsen af jobbet, f.eks. certifikatkrav

Medarbejdere, der betjener forskellige former for kraner og truck, skal have de fornødne lovpligtige uddannelser og tilhørende certifikater.

Kompetencens udbredelse på arbejdspladser i jobområdet

Kompetencen er udbredt på de fleste arbejdspladser inden for jobområdet. Kompetencerne til at betjene højteknologisk udstyr er især udbredt på de større arbejdspladser. Det er typisk ikke alle medarbejdere inden for jobområdet, der skal have kompetencen til at betjene højteknologisk udstyr på de arbejdspladser, selvom en arbejdsplads benytter sig heraf.

Beskrivelse af de tilhørende arbejdsmarkedsrelevante kompetencer

Trætørring, imprægnering og overfladebehandling

Kort beskrivelse af kompetencen og dens anvendelse i jobområdet

Medarbejderne inden for jobområdet skal have kompetencer til at varetage trætørring, imprægnering og overfladebehandling af træ.

Løsning af arbejdsopgaverne kræver, at medarbejderne har kompetencer til at betjene de anlæg, den enkelte virksomhed anvender til trætørring, imprægnering og overfladebehandling.

I forbindelse med trætørring skal medarbejderne have kompetencer til at stable og oppinde træet, så det sikres, at luften kan komme ind og tørre træet. Medarbejderne skal desuden kunne tømme tørrestuen. De skal desuden have kompetencer til at oppinde, fylde og tømme anlæg ved imprægnering og overfladebehandling af træet.

Da håndtering af hele pakker med træ og enkeltemner til tørrestuerne eller imprægneringsanlæggene foregår med kran eller truck, er det centralt, at medarbejderne har kompetencer til at betjene kran, truck og andet hjælpeudstyr, der anvendes i den enkelte virksomhed.

For at medarbejderne kan betjene tørreanlæg, imprægneringsanlæg og/eller overfladebehandlingsanlæg er det centralt, at de har kompetencerne til at betjene det it-styrede programmel, der anvendes i virksomhederne.

Medarbejderne skal være kvalitetsbevidste, og de skal kunne styre processerne ud fra den enkelte kundes ønske om f.eks. træfugtighed.

Medarbejderne skal kunne klargøre og pakke leverancer til ind- og udland i henhold til de ordrer, virksomheden modtager. I denne forbindelse er det ofte centralt, at medarbejderne har de it-kompetencer, der gør dem i stand til at betjene virksomhedens it-baserede ordresystem.

Medarbejderne skal kunne optimere arbejdsprocesserne, og de skal bidrage til kvalitetssikring.

Endelig skal medarbejderne have kompetencer til at udføre arbejdet efter gældende arbejdspladsbrugsanvisning (APB), så det sikres, at arbejdet udføres sikkerheds- og sundhedsmæssigt korrekt.

Teknologi og arbejdsorganisering

Medarbejderne arbejder typisk i mindre teams.

Der sker i stigende grad en automatisering af processerne inden for trætørring, imprægnering og overfladebehandling, og dette stiller øgede krav til medarbejdernes it-kompetencer.

Særlige kvalifikationskrav, som er en forudsætning for udførelsen af jobbet, f.eks. certifikatkrav

Medarbejdere, der betjener forskellige former for kraner og truck, skal have de fornødne lovpligtige uddannelser og tilhørende certifikater.

Kompetencens udbredelse på arbejdspladser i jobområdet

Medarbejderne skal løbende optimere og justere processen, så træet ikke skades, og derfor er medarbejderne typisk involveret i hele processen. Dermed er det vigtigt, at alle de medarbejdere, der arbejder med trætørring, imprægnering og overfladebehandling, har alle kompetencerne.

Aktuelt tilkoblede mål

Niveau kan angives ved enkeltfag.

Nummer, niveau og titel	EUU	Varighed i dage	Tilknyttet i perioden	
6192-3	Avanceret brug af El-håndværktøj	AH	5,0	02-10-2017 og fremefter
6193-3	Samlinger i høvlet konstruktionstræ	AH	5,0	02-10-2017 og fremefter
6386-3	Plademøbler og massivt træ	AH	17,5	02-10-2017 og fremefter
6425-3	Samlinger i møbelselementer	AH	5,0	02-10-2017 og fremefter
6426-3	Korpus, finer og intarsia	AH	5,0	02-10-2017 og fremefter
25000	RKV før erhvervsuddannelse for voksne	AP	5,0	02-10-2017 og fremefter
31577-3	Design, produktudvikling og produktionsmodning	AH	18,0	02-10-2017 og fremefter
40137	Fagunderstøttende dansk som andetsprog for F/I	AP	10,0	29-09-2017 og fremefter
40181	Styrkesortering af brædder og planker i nåletræ	AH	5,0	08-02-2019 og fremefter
40274	Måleteknik fra tegning til produkt i træindustrien	AH	2,0	02-10-2017 og fremefter
40309	Anvendelse af INSTA 142, styrkesortering af træ	AH	1,0	19-02-2019 og fremefter
40392	Ergonomi inden for faglærte og ufaglærte job	AD	2,0	29-09-2017 og fremefter
40533	Introduktion til et brancheområde (F/I)	AP	40,0	29-09-2017 og fremefter
40534	Arbejdsmarked, it og jobsøgning (F/I)	AP	40,0	29-09-2017 og fremefter
42730	Introduktion til førstehjælp på jobbet	AP	0,4	02-10-2017 og fremefter
43343	Praktik for F/I	AP	48,0	29-09-2017 og fremefter
43937	Anvendelse af 5-S modellen for operatører	AA	2,0	02-10-2017 og fremefter
43938	Lean-kortlægning af værdistrøm for operatører	AA	3,0	02-10-2017 og fremefter
43939	Systematisk problemløsning for operatører	AA	2,0	02-10-2017 og fremefter
43943	Logistik for produktionsmedarbejdere	AA	2,0	02-10-2017 og fremefter
44228	Pladematerialer, lim og finer	AH	2,0	02-10-2017 og fremefter
44257	CNC - programmering fra CAD til CAM 2D	AH	3,0	02-10-2017 og fremefter
44341	PTP teknik, træ	AH	5,0	02-10-2017 og fremefter
44400	Bearbejdning på dobbelttapper	AH	5,0	02-10-2017 og fremefter
44576	Indvendige trapper, beregning og vedligeholdelse	AH	3,0	02-10-2017 og fremefter
44637	PLC introduktion, automatiske maskiner og anlæg	AB	5,0	02-10-2017 og fremefter
44727	CNC - styret overfræser, maskinlære, træ	AH	1,0	02-10-2017 og fremefter
44896	Optimering af processer på CNC overfræser	AH	3,0	02-10-2017 og fremefter
44897	Tegningsfremstilling i CAD, træindustri	AH	5,0	02-10-2017 og fremefter
44898	Skaftværktøjer, træindustri	AH	1,0	02-10-2017 og fremefter
44899	Maskinelle møbelsamlinger på standardmaskiner	AH	4,0	02-10-2017 og fremefter
44904	Limteknik for træ, manuelt spændedyr	AH	3,0	02-10-2017 og fremefter
44905	Limteknik, finér/møbel	AH	3,0	02-10-2017 og fremefter
44911	Vedligeholdelse af håndværktøj i træindustri	AH	2,0	02-10-2017 og fremefter
44978	Jobrelateret fremmedsprog med nuanceret ordforråd	AD	5,0	29-09-2017 og fremefter
44979	Jobrelateret fremmedsprog med basalt ordforråd	AD	5,0	29-09-2017 og fremefter
45141	Brandforanstaltninger v. gnistproducerende værktøj	AF	1,0	02-10-2017 og fremefter
45215	Grundlæggende faglig regning	AP	2,0	29-09-2017 og fremefter
45347	Grundlæggende faglig matematik	AP	3,0	29-09-2017 og fremefter
45361	IT og produktionsstyring for medarbejdere	AA	5,0	02-10-2017 og fremefter
45362	Personlig udvikling til arbejde og uddannelse	AA	5,0	02-10-2017 og fremefter
45370	Kvalitetsbevidsthed ved industriel produktion	AA	3,0	02-10-2017 og fremefter
45511	Faglig læsning	AP	2,0	29-09-2017 og fremefter
45536	Faglig skrivning	AP	3,0	29-09-2017 og fremefter
45545	Dansk som andetsprog for F/I, basis	AP	40,0	29-09-2017 og fremefter
45565	Brug af pc på arbejdspladsen	AD	3,0	02-10-2017 og fremefter
45567	Dansk som andetsprog for F/I, alment niveau	AP	40,0	29-09-2017 og fremefter
45569	Dansk som andetsprog for F/I, udvidet niveau	AP	40,0	29-09-2017 og fremefter
45571	Fagunderstøttende dansk som andetsprog for F/I	AP	10,0	29-09-2017 og fremefter
45572	Dansk som andetsprog for F/I, basis	AP	40,0	29-09-2017 og fremefter
45573	Dansk som andetsprog for F/I, alment niveau	AP	40,0	29-09-2017 og fremefter
45574	Dansk som andetsprog for F/I, udvidet niveau	AP	40,0	29-09-2017 og fremefter

Nummer, niveau og titel	EUU	Varighed i dage	Tilknyttet i perioden
47632 Den personlige uddannelses- og jobplan	AA	2,0	01-01-2018 og fremefter
47668 Grundlæggende faglig regning	AP	2,0	29-09-2017 og fremefter
47669 Grundlæggende faglig matematik	AP	3,0	29-09-2017 og fremefter
47670 Faglig læsning	AP	2,0	29-09-2017 og fremefter
47671 Faglig skrivning	AP	3,0	29-09-2017 og fremefter
47781 Elteknik og fejlfinding for orgelbyggere	AH	3,0	02-10-2017 og fremefter
47942 Pers. sikkerhed v arbejde med epoxy og isocyanater	AA	2,0	19-10-2018 og fremefter
48049 Arbejds miljø 1 i faglærte og ufaglærte job	AD	2,0	29-09-2017 og fremefter
48050 Arbejds miljø 2 i faglærte og ufaglærte job	AD	2,0	29-09-2017 og fremefter
48411 Tegningsfremstilling i 3D CAD, træ, 1	AH	5,0	02-10-2017 og fremefter
48558 Parametrisk CNC programmering, træ	AH	5,0	02-10-2017 og fremefter
48559 Fremstilling af CNC-programmer i ISO-koder træ	AH	4,0	02-10-2017 og fremefter
48847 Træets vækst, opbygning, svind, opskæring og tørring	AH	2,0	19-11-2018 og fremefter
48849 Pudsning og slibning i træindustri	AH	2,0	20-11-2018 og fremefter
48852 Overfladebehandling møbelproduktion	AH	3,0	04-01-2019 og fremefter
48853 Overfladebehandling af vinduer og døre	AH	3,0	04-01-2019 og fremefter
48855 Bearbejdning på kehlmaskiner, træ	AH	5,0	20-11-2018 og fremefter
48856 Kantlimer, opstilling og betjening	AH	3,0	29-01-2019 og fremefter
48857 Tegningsforståelse i træ- og møbelindustri	AH	5,0	20-11-2018 og fremefter
48858 Værktøjer i træindustrien	AH	5,0	26-11-2018 og fremefter
48859 3D kant - og overfladebehandling på CNC, træ	AH	5,0	20-11-2018 og fremefter
48860 Tegningsfremstilling i 3D CAD, træ 2	AH	5,0	08-01-2019 og fremefter
48861 Maskinelle møbel- og bygningssamlinger	AH	5,0	08-01-2019 og fremefter
48862 Beslåning, systembeslag og isætning af termoruder	AH	5,0	08-01-2019 og fremefter
48863 Renovering af ældre møbler	AH	5,0	08-01-2019 og fremefter
48864 Maskinsikkerhed og arbejdsmiljø i træindustrien	AH	5,0	08-01-2019 og fremefter
48865 Optimering af processer på CNC overfræser	AH	5,0	08-01-2019 og fremefter
48894-A Håndtering med industrirobotter for operatører 1	AA	2,0	31-05-2019 og fremefter
48894-B Håndtering med industrirobotter for operatører 2	AA	3,0	31-05-2019 og fremefter
48905-B Robotbetjening for operatører, trin 2	AA	3,0	31-05-2019 og fremefter
48905-A Robotbetjening for operatører, trin 1	AA	2,0	31-05-2019 og fremefter
49234 EUD-Praktikvejledning - for den daglige oplærer	AF	1,0	08-07-2020 og fremefter
49554 Bæredygtig produktion	AA	2,0	01-10-2020 og fremefter
49580 EUD-Praktikvejledning for den uddannelsesansvarl	AF	1,0	08-07-2020 og fremefter