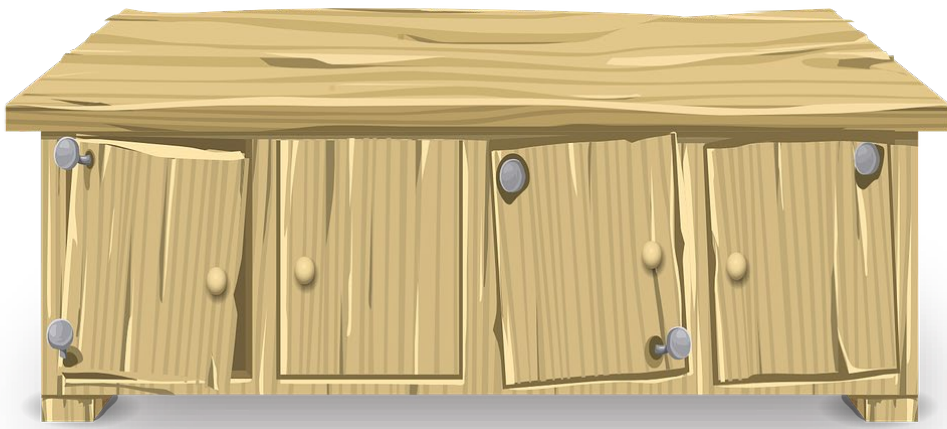


Lokal Undervisningsplan

Bygnings-, Maskin- og Møbelsnedker

Hovedforløb 1 EUD

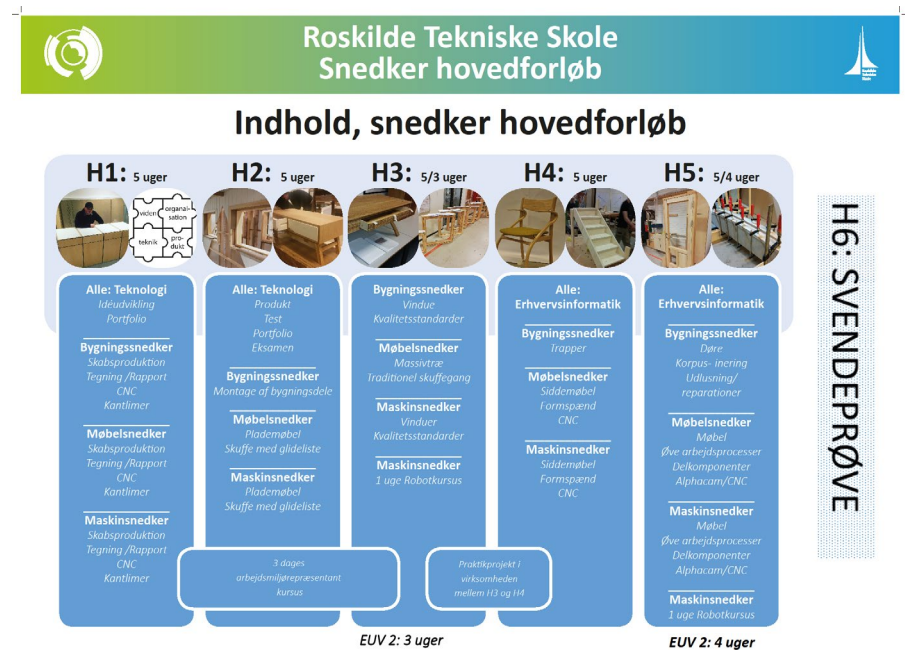
Opdateret forår 2025



Uddannelse	Bygningssnedker, Møbelsnedker og Maskinsnedker Hovedforløb 1
Mål for undervisningen	Overordnede mål: 1) Planlægning og udførelse af de almindeligt stillede opgaver inden for fagområdet i den forventede kvalitet og i henhold til love, regler og traditioner. 2) Deltagelse i planlægning og udførelse af specialopgaver på fagområdet, herunder innovativt og problemløsende arbejde. 3) Informationssøgning, valg og rådgivning om materialer samt kvalitetssikring og kvalitetskontrol. 4) Planlægning, tilrettelæggelse og udførelse af arbejdsopgaver i samarbejde med de øvrige faggrupper på arbejdspladsen. 5) Anvendelse af love og regler vedrørende byggeri og træ- og møbelproduktion, herunder energikrav, brandsikring, arbejdsmiljø, licitation og tilbudsgivning. 6) Planlægning og udførelse af opgaverne i respekt for det nære, omliggende og globale miljø. 7) Branchens arbejdsfunktioner og uddannelser samt etablering af selvstændig virksomhed. Ad5: <u>Du kan læse mere om arbejdsmiljøfaget her</u>

Indhold

Indhold på hovedforløbene:



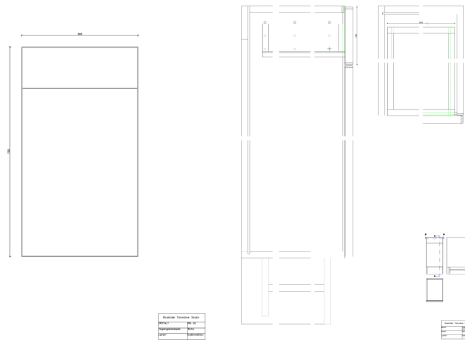
Eksempel på struktur på et hovedforløb

Teknologi og Skabsproduktion (køkken)				
Uge 1	Uge 2	Uge 3	Uge 4	Uge 5
Teknologi (4 dage)	Opstart teori Tegning og rapport	Tegning og rapport Afleveres fredag d. 14. juni (Praktik)	Praktik Skabsproduktion	Praktik, skabsproduktion og afslutning Skuemestre vil se på jeres produkt og give feedback

Teknologifaget:

- Her skal du arbejde i en gruppe med de forskellige faser af produktudvikling; Brainstorm, videns-, teknik- organisation og produktområder.
- I skal tage udgangspunkt i problematikker eller nyudvikling af produkter som din virksomhed kan have brug for.
- Da fagets niveau er "E", skal i udarbejde en portfolio, udføre test af dit produkt som dokumentation af produktet.
- Faget afsluttes med en Eksamen. Eksamen foregår enkeltvis.

Skabsproduktion:



Du kommer til at arbejde med:

- Kantlimer
- CNC
- Stationære maskiner
- Finéring

Du vil kunne producere og opstille skabselementer og montere låger og skuffer, herunder:

- Benytte vejledninger
 - Beslag til skuffer og låger: BLUM_Tandemudtræk og BLUM_Hinge-Hængsler
 - Foretage overfladebehandling (to metoder på prøveplader)
 - At kunne udføre anvendelig procesbeskrivelse samt nødvendigt tegningsmateriale.
- Arbejdet i praktik foregår i grupper af 2
 - Tegning og rapport er selvstændigt, men under vejledning fra din lærer.

Evaluering og feedback	I dette modul er snedkerteamet særligt opmærksomme på at give feedback på: Teoretiske opgaver • Tegneopgaver vurderes i lodret og vandret plan, og i hvilken grad emnerne er rigtigt udført. • Brug af korrekte linietyper Praktiske opgaver • I dette modul vurderes der på samarbejde i grupperne og der gives vejledning omkring kvaliteten i udførelsen, og om hovedmålene passer, så den løste opgave passer sammen med de øvrige opgaver. • Der er fokus på de faglige færdigheder og på samarbejdsprocessen. • Der afgives feedback både på de faglige færdigheder, og på hvordan der samarbejdes med og i gruppe. Feedback gives løbende i forløbet, dels 1:1 henholdsvis gruppens samarbejde. Sidst på forløbet gives en bedømmelse af tegning, rapport og praktisk opgave mellem lærer og elev. Desuden får eleverne en dialog med skuemestre fra det lokale uddannelsesudvalg (LUU) om deres arbejde: hvordan har du løst..., næste gang bør du.... og lignende. Senest 14 dage efter forløbets afslutning vil lærlingene kunne se deres formelle ministerielle karakterer. Se fagmål fra uddannelsesordningen, herunder Del Betyder at faget afsluttes på et senere forløb Sta Betyder faget afsluttes (3) Betyder at det er avanceret niveau (2) Betyder rutineret niveau Bygningssnedker <table> <tr> <td>10826 Del</td><td>Teknologi E</td></tr> <tr> <td>22129 Del</td><td>Bygningsdele og inventar fremstilling, (3)</td></tr> <tr> <td>22133 Del</td><td>Produktionstegning, IT og dokumentation, (2)</td></tr> <tr> <td>22134 Del</td><td>Produktionstegning, IT og dokumentation, (3)</td></tr> <tr> <td>22135 Del</td><td>Arbejds miljø, møbel træ og byg, (2)</td></tr> <tr> <td>22136 Sta</td><td>Plademøbel industriel, (2)</td></tr> </table> Møbelsnedker <table> <tr> <td>22133 Del</td><td>Produktionstegning, IT og dokumentation, (2)</td></tr> <tr> <td>22137 Sta</td><td>Montering elementer, (2)</td></tr> <tr> <td>22134 Del</td><td>Produktionstegning, IT og dokumentation, (3)</td></tr> <tr> <td>22135 Del</td><td>Arbejds miljø, møbel træ og byg, (2)</td></tr> <tr> <td>22136 Del</td><td>Plademøbel industriel, (2)</td></tr> <tr> <td>10826 Del</td><td>Teknologi E</td></tr> </table> Maskinsnedker	10826 Del	Teknologi E	22129 Del	Bygningsdele og inventar fremstilling, (3)	22133 Del	Produktionstegning, IT og dokumentation, (2)	22134 Del	Produktionstegning, IT og dokumentation, (3)	22135 Del	Arbejds miljø, møbel træ og byg, (2)	22136 Sta	Plademøbel industriel, (2)	22133 Del	Produktionstegning, IT og dokumentation, (2)	22137 Sta	Montering elementer, (2)	22134 Del	Produktionstegning, IT og dokumentation, (3)	22135 Del	Arbejds miljø, møbel træ og byg, (2)	22136 Del	Plademøbel industriel, (2)	10826 Del	Teknologi E
10826 Del	Teknologi E																								
22129 Del	Bygningsdele og inventar fremstilling, (3)																								
22133 Del	Produktionstegning, IT og dokumentation, (2)																								
22134 Del	Produktionstegning, IT og dokumentation, (3)																								
22135 Del	Arbejds miljø, møbel træ og byg, (2)																								
22136 Sta	Plademøbel industriel, (2)																								
22133 Del	Produktionstegning, IT og dokumentation, (2)																								
22137 Sta	Montering elementer, (2)																								
22134 Del	Produktionstegning, IT og dokumentation, (3)																								
22135 Del	Arbejds miljø, møbel træ og byg, (2)																								
22136 Del	Plademøbel industriel, (2)																								
10826 Del	Teknologi E																								

	22133 Del 22136 Sta 22150 Del 10826 Del	Produktionstegning, IT og dokumentation, (2) Plademøbel industriel, (2) Møbel-og Bygningskomp. industriel, (3) Teknologi E
	14 dage inde på forløbet udfylder eleverne en digital feedback som lærerteamet drøfter efterfølgende ifht nødvendige tiltag.	

Bedømmelsesgrundlag	Mål	Fagligt fokus	Bedømmelsesgrundlag
	Eleven skal fremstille et fagligt produkt. På dette hovedforløb skal eleven fremstille et køkkenskab.	Fremstilling og håndværksmæssige kompetencer.	Bedømmelsesgrundlaget er elevens fremstillede produkt og vurdering af elevens udførte processer.
	Eleven skal fremstille en digital arbejdstegning for produktet.	Tegningsforståelse.	Bedømmelsesgrundlaget er elevens fremstilling og forståelse af en arbejdstegning.
	Eleven skal skrive en rapport omhandlende det produkt, der skal fremstilles.	Skriftlig kommunikation og planlægning af arbejdsprocesserne.	Bedømmelsesgrundlaget er elevens skriftlige rapport.

Bedømmelseskriterier	Bygnings- og møbelsnedker	
	Emne	Bedømmelse
	Produkt	Karakteren 12 Produktet fremstår færdigt med korrekt udført overfladebehandling. Produktet fremstår uden opflosninger, trykmærker og limrester. Alle mål er korrekte. Karakteren 02 Produktet fremstår i mindre grad færdigt og med en del opflosninger, trykmærker og limrester. Ikke alle mål er korrekte.
	Tegning	Karakteren 12 Tegningen er komplet med alle detaljer samt overskuelig målsætning samt benyttet korrekte linietyper. Snitdetaljer er korrekt placeret, anvendt og anvist. Alle mål er korrekt placeret og angivet. Karakteren 02 Tegningen er anvendelig med en del fejl og mangler mht til detaljer. Snitdetaljer er delvis korrekt placeret, anvendt og anvist. Flere mål er ukorrekt placeret og angivet.
	Rapport	Karakteren 12 Tidsplan/procesbeskrivelse, operationskort, skæreseddel og prisberegning er klar forståelig, udtømmende og fagligt overbevisende. Produktet er helt færdigt, og kan umiddelbart anvendes af en kunde. Argumentationen for valget af materialer, samlinger og maskiner er klart forståeligt, og udtrykker bevidsthed om både de positive sider ved valget og om eventuelt alternativer, ulemper eller indvendinger i forhold til valget. Karakteren 02 Tidsplan/procesbeskrivelse, operationskort, skæreseddel og prisberegning er indeholdt i rapporten. Beskrivelserne er mangelfulde, men forståelige. Produktet er samlet med visse mangler. Der er en nødtørftig argumentation, der udtrykker en basal forståelse for valget af materialer, samlinger og maskiner.
	Maskinsnedker	
	Emne	Bedømmelse
	Produkt	Karakteren 12 Produktet fremstår færdigt med korrekt udført overfladebehandling.

		Produktet fremstår uden opflosninger, trykmærker og limrester. Alle mål er korrekte. Karakteren 02 Produktet fremstår i mindre grad færdigt og med en del opflosninger, trykmærker og limrester. Ikke alle mål er korrekte.
	Tegning	Karakteren 12 Tegningen er komplet med alle detaljer samt overskuelig målsætning samt benyttet korrekte linietyper. Snitdetaljer er korrekt placeret, anvendt og anvist. Alle mål er korrekt placeret og angivet. Karakteren 02 Tegningen er anvendelig med en del fejl og mangler mht til detaljer. Snitdetaljer er delvis korrekt placeret, anvendt og anvist. Flere mål er ukorrekt placeret og angivet.
	Rapport	Karakteren 12 Operationskort, skæreseddel og er klar forståelig, udtømmende og fagligt overbevisende, og der er en stor grad af anvendelighed. Produktet er helt færdigt, og kan umiddelbart anvendes af en kunde. Argumentationen for valget af materialer, samlinger og maskiner er klart forståeligt, og udtrykker bevidsthed om både de positive sider ved valget og om eventuelt alternativer, ulemper eller indvendinger i forhold til valget. Karakteren 02 Operationskort, skæreseddel og er indeholdt i rapporten og er forståeligt, og der skal være en acceptabel grad af anvendelighed. Produktet er samlet med enkelte mangler. Der er en acceptabel argumentation, der udtrykker en acceptabel forståelse for valget af materialer, samlinger og maskiner.