

Ablaufplan **TSM 3**
Werkstück: **Stuhl mit Leistensitzfläche**

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
1.	Einweisung Lehrwerkstatt (Maschinen, Sicherheitsbestimmungen, Hausordnung)	nein	Die Einweisung ist auch erforderlich, wenn der Lehrgangsteilnehmer bereits an einem TSM-Lehrgang in der derselben Lehrwerkstatt teilgenommen hat
2.	Besprechung der Zeichnungen	nein	
3.	Gruppen einteilen	nein	
4.	Erstellen von Aufriss, Arbeitsablaufplan und Holzliste	nein	
5.	Handkettensägemaschine Maschine erklären:	ja	Schutzbekleidungen erklären
6.	Handkettensägemaschine: Bretter ablängen	ja	
7.	Pendelkreis -, Handkreis -, oder Handkettensägemaschine: Bretter ablängen	ja	evtl. mehrere hintere Füße aus einem breiten Brett an der Bandsäge aussägen
8.	Handkreissägemaschine: Plattenwerkstoff für Schablonenbau zuschneiden	ja	
9.	Formatkreissägemaschine: Werkstücke besäumen Werkstücke von Breite sägen	ja	
10.	Abrichthobelmaschine Werkstücke Abrichten und Fügen	ja	
11.	Dickenhobelmaschine: Werkstücke hobeln	ja	
12.	Formatkreissägemaschine: Werkstücke ablängen	ja	

* Sicherheit und Gesundheitsschutz:
 Alle Anforderungen nach dem Check für Sicherheit und Gesundheitsschutz, dem Lehrgangsheft und den Unterweisungsblättern berücksichtigen.

Ablaufplan **TSM 3**
Werkstück: **Stuhl mit Leistensitzfläche**

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
13.	Herstellung der hinteren Füße, Holme und Sprossen		
13.1	Formatkreissägemaschine: Schablone zum Fräsen der Füße sägen Schablone zum Aufreisen der Füße sägen	ja	mit Winkelbrett
13.2	Schablone zum Fräsen der Füße herstellen	nein	Einlegeschablone (beidseitig gespannt) oder Schablone mit Schnellspanner / Kniehebel
13.3	Füße anreißen	nein	mit Anrißschablone, ca. 4mm breit
13.4	Tischbandsägemaschine: Füße und Riß aussägen	ja	
13.5	Tischfräsmaschine: Bogenfräsen der hinteren Füße	ja	
13.6	Langlochbohrmaschine: Zapfenlöcher in Füße fräsen	ja	mit Zapfenfräser, für Holme, Sprossen und Stege
13.7	Ständerbohrmaschine: Dübellöcher bohren	ja	für obere gerade Zarge
13.8	Formatkreissägemaschine: Fase an Fußunterseite sägen	ja	mit schräg gestellten Sägeblatt und Winkelbrett
13.9	Tischfräsmaschine: Zapfen an Holme und Sprossen fräsen	ja	
13.10	Formatkreissägemaschine: Zapfen absetzen an Holme und Sprossen	ja	mit Winkelbrett alle 4 Seiten
13.11	Kanten- und Bandschleifmaschine: Kanten und Flächen schleifen	ja	
13.12	Hinterfüße mit Holme und Sprossen verleimen	nein	mit Hobelbank und Zwingern

* Sicherheit und Gesundheitsschutz:
 Alle Anforderungen nach dem Check für Sicherheit und Gesundheitsschutz, dem Lehrgangsheft und den Unterweisungsblättern berücksichtigen.

Ablaufplan **TSM 3**
Werkstück: **Stuhl mit Leistensitzfläche**

Nr.	Arbeitsschritt	* Check beachten	Bemerkungen
14.	Herstellung der vorderen Füße und des vorderen Querholmes		
14.1	Tischfräsmaschine: Schlitzen von Füßen	ja	
14.2	Tischfräsmaschine: Zapfen an Querholm fräsen	ja	
14.3	Formatkreissägemaschine: Zapfen absetzen am Querholm	ja	mit Winkelbrett
14.4	Ständerbohrmaschine : Dübellöcher bohren	ja	für obere gerade Zarge
14.5	Langlochbohrmaschine: Zapfenlöcher in Füße fräsen	ja	für Sprossen
14.6	Formatkreissägemaschine: Fase an Fußunterseite sägen	ja	mit schräg gestellten Sägeblatt und Winkelbrett
14.7	Kantenschleifmaschine: Kanten schleifen	ja	
14.8	Füße und Querholm verleimen	nein	mit Hobelbank
14.9	Bandschleifmaschine: Flächen schleifen	ja	
15.	Herstellung von Zargen und Stegen		
15.1	Langlochbohrmaschine: Dübellöcher in Zargen bohren	ja	auf beiden Seiten
15.2	Langlochbohrmaschine: Schraublöcher in Zarge bohren	ja	zum Befestigen der Sitzfläche
15.3	Tischfräsmaschine: schräge Zapfen an Stege fräsen	ja	schräge Schablone Fräswerkzeug gerade oder gerade Schablone Fräswerkzeug schräg gestellt
15.4	Kantenschleifmaschine: Kanten und Flächen schleifen	ja	
15.5	Stuhlgestell verleimen	nein	Hinterteile, Vorderteile mit Zargen und Stege

* Sicherheit und Gesundheitsschutz:
Alle Anforderungen nach dem Check für Sicherheit und Gesundheitsschutz, dem Lehrgangsheft und den Unterweisungsblättern berücksichtigen.

Ablaufplan **TSM 3**
Werkstück: **Stuhl mit Leistensitzfläche**

Nr.	Arbeitsschritt	* Check beachten	Bemerkungen
16.	Herstellung der Leistensitzfläche		
16.1	Tischfräsmaschine: Einsetzfräsen Sitzleisten unten	ja	mit Spannlade
16.2	Langlochbohrmaschine: Dübellöcher für Sitzquerleisten bohren	ja	
16.3	Tischbandsägemaschine: Sitzfläche nach Riss aussägen	ja	
16.4	Tischfräsmaschine: Sitzfläche Schablonen fräsen	ja	Rundung der Sitzfläche
16.5	Ständerbohrmaschine: Sitzquerleisten Dübellöcher für Sitzleisten bohren	ja	
16.6	Tischfräsmaschine: Rundung der Sitzfläche Fase fräsen	ja	Doppelschablone mit Vorschubapparat
16.7	Formatkreissägemaschine: Sitzquerleisten vorne schräge sägen	ja	schräg gestelltes Sägeblatt, Winkelbrett
16.8	Kantenschleifmaschine: Kanten und Flächen schleifen	ja	
16.9	Sitzfläche verleimen	nein	
16.10	Formatkreissägemaschine: Sitzfläche konisch sägen	ja	gegen Verschieben sichern
16.11	Formatkreissägemaschine: Sitzfläche oben Kanten fasen	ja	schräg gestelltes Sägeblatt, Winkelbrett
16.12	Sitzfläche Kanten brechen	nein	
16.13	Sitzfläche auf Stuhlgestell schrauben	nein	

* Sicherheit und Gesundheitsschutz:
 Alle Anforderungen nach dem Check für Sicherheit und Gesundheitsschutz, dem Lehrgangsheft und den Unterweisungsblättern berücksichtigen.