

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
1	Besprechung der Zeichnung		3 Gruppen bilden
2	Erstellen von Arbeitsablaufplan und Holzliste		Das Werkstück soll von jeder Gruppe selbst hergestellt werden. Jeder Schüler soll sämtliche Arbeitsgänge durchführen.
3	Einweisung Lehrwerkstatt (Maschinen, Sicherheitsbestimmungen, Hausordnung)		Die Einweisung ist auch erforderlich, wenn die Lehrgangsteilnehmer bereits an einem TSM-Lehrgang in derselben Lehrwerkstatt teilgenommen haben.
4.	<b>Herstellung der Füße</b>		
4.1	Pendelkreissäge-, Handkreissäge- oder Handkettensägemaschine: Bretter auf Länge sägen	ja	
4.2	Formatkreissägemaschine: Besäumen und auf Breite sägen	ja	
4.3	Abrichthobelmaschine: Abrichten und fügen	ja	
4.4	Dickenhobelmaschine: Hobeln der Werkstücke	ja	
4.5	Formatkreissägemaschine: Ablängen der Werkstücke	ja	
4.6	Ständerbohrmaschine: Bohren der Dübellöcher für Zapfenverbindung	ja	
4.7	Langlochbohrmaschine: Bohren der Zapfenlöcher	ja	
4.8	Tischfräsmaschine: Kanten runden	ja	
4.9	Kanten-, Langbandschleifmaschine: Werkstücke schleifen	ja	

\* Sicherheit und Gesundheitsschutz:

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

**Ablaufplan TSM 3**  
**Werkstück: Kinderstuhl**

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
5	<b>Herstellung der Vorder- und Mittelzarge</b>		
5.1	Pendelkreissäge-, Handkreissäge- oder Handkettensägemaschine: Bretter auf Länge sägen	ja	
5.2	Formatkreissägemaschine: Besäumen und auf Breite sägen	ja	
5.3	Abrichthobelmaschine: Abrichten und fügen	ja	
5.4	Dickenhobelmaschine: Hobeln der Werkstücke	ja	
5.5	Formatkreissägemaschine: Ablängen der Werkstücke	ja	
5.6	Tischfräsmaschine: Schlitzen der vorderen Zarge	ja	4 mm Schlitzwerkzeug
5.7	Formatkreissägemaschine: Absetzen der Zapfen, vordere Zarge	ja	
5.8	Tischfräsmaschine: Einsetzfräsen, vordere Zarge oben und unten	ja	
5.9	Tischbandsägemaschine: Zapfen auf Breite absetzen	ja	
5.10	Zapfen mit Feile abrunden	nein	
5.11	Schablone für Mittelzarge herstellen	nein	mit Kniehebelspanner
5.12	Tischfräsmaschine: Mittelzarge mit Schablone am Anlauftring fräsen	ja	
5.13	Ständerbohrmaschine: Bohren der Dübellöcher in vordere Zarge	ja	
5.14	Langlochbohrmaschine: Bohren der Dübellöcher in Mittelzarge	ja	

\* Sicherheit und Gesundheitsschutz:

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

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
5.15	Tischfräsmaschine: Kanten abrunden Mittel- und vordere Zarge	ja	
5.16	Kanten-, Langbandschleifmaschine: Werkstücke schleifen	ja	
<b>6</b>	<b>Herstellung der Rückenlehne</b>		
6.1	Pendelkreissäge-, Handkreissäge- oder Handkettensägemaschine: Bretter auf Länge sägen	ja	
6.2	Formatkreissägemaschine: Besäumen und auf Breite sägen	ja	
6.3	Abrichthobelmaschine: Abrichten und fügen	ja	
6.4	Dickenhobelmaschine: Hobeln der Werkstücke	ja	
6.5	Rückenlehne verleimen	nein	
6.6	Abrichthobelmaschine: Rückenlehne abrichten	ja	
6.7	Dickenhobelmaschine: Rückenlehne hobeln	ja	
6.8	Formatkreissägemaschine: Ablängen der Rückenlehne	ja	
6.9	Ständerbohrmaschine: Bohren der Grifflöcher in Rückenlehne Dübellöcher für Stützsteg Dübellöcher für Mittelzarge	ja	Ø 35 mm Ø 8 mm Ø 10 mm
6.10	Tischfräsmaschine: Einsetzfräsen in die Außenseite der Rückenlehne	ja	
6.11	Tischfräsmaschine: Schlitz in untere Querseite der Rückenlehne fräsen	ja	

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

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
6.12	Schablone zum Rundungfräsen herstellen	nein	
6.13	Tischfräsmaschine: Rundung fräsen, an den Ecken der oberen Querseite	ja	mit Schablone
6.14	Schablone zum Schräghobeln herstellen	nein	
6.15	Dickenhobelmaschine: Rückenlehne schräg hobeln	ja	mit Schablone
6.16	Tischfräsmaschine: Kanten runden	ja	mit Anlaufring
6.17	Handoberfräsmaschine: Grifflöcher der Rückenlehne Rundung fräsen	ja	
6.18	Kanten-, Langbandschleifmaschine: Werkstücke schleifen	ja	
<b>7</b>	<b>Herstellung des Stützsteiges</b>		
7.1	Pendelkreissäge-, Handkreissäge- oder Handkettensägemaschine: Bretter auf Länge sägen	ja	
7.2	Formatkreissägemaschine: Besäumen und auf Breite sägen	ja	
7.3	Abrichthobelmaschine: Abrichten und fügen	ja	
7.4	Dickenhobelmaschine: Hobeln der Werkstücke	ja	
7.5	Formatkreissägemaschine: Ablängen der Werkstücke	ja	gerade ablängen
7.6	Tischfräsmaschine: Schräge an Längsseite fräsen	ja	
7.7	Tischfräsmaschine: Einsetzfräsen Anfräsen der Feder im Stützsteg	ja	

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

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
7.8	Formatkreissägemaschine: Absetzen der Feder im Stützsteg	ja	
7.9	Formatkreissägemaschine: Schräge schneiden an den Außenseiten	ja	
7.10	Kanten-, Langbandschleifmaschine: Werkstücke schleifen	ja	
7.11	Stützsteg in Rückenlehne leimen	nein	
7.12	Handbohrmaschine: Dübellöcher nachbohren	ja	
7.13	Dübel einleimen	nein	
7.14	Tischfräsmaschine: Einsetzfräsen im Bodenbereich	ja	im Umschlagverfahren
<b>8</b>	<b>Herstellung der Sitzplatte</b>		
8.1	Plattensäge-, Handkreissägemaschine: Multiplexplatte grob zusägen	ja	
8.2	Formatkreissägemaschine: Sitzplatte auf Format sägen	ja	gerade
8.3	Formatkreissägemaschine: Sitzplatte: Schräge sägen	ja	mit schräg gestelltem Winkelanschlag oder Schablone schneiden
8.4	Tischfräsmaschine: Kanten abrunden	ja	
8.5	Kanten-, Langbandschleifmaschine: Werkstücke schleifen	ja	

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

<b>Nr.</b>	<b>Arbeitsschritt</b>	<b>Check beachten *</b>	<b>Bemerkungen</b>
<b>9</b>	<b>Endmontage</b>		
9.1	Füße mit Vorderzarge verleimen	nein	
9.2	Handbohrmaschine: Dübellöcher nachbohren	ja	
9.3	Dübel einleimen	nein	
9.4	Mittel- mit Vorderzarge und Rückenlehne verleimen	nein	
9.5	Sitzplatte auf Zargen verleimen	nein	

\* Sicherheit und Gesundheitsschutz:

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