

Ablaufplan TSM 3
Werkstück: Stuhl „Samurei“

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
1	Besprechung der Zeichnung	nein	
2	Erstellen von Arbeitsablaufplan und Holzliste	nein	Jeder Schüler soll sämtliche Arbeitsgänge durchführen
3	Einweisung Lehrwerkstatt (Maschinen, Sicherheitsbestimmungen, Hausordnung)	nein	Die Einweisung ist auch erforderlich, wenn der Lehrgangsteilnehmer bereits an einem TSM-Lehrgang in derselben Lehrwerkstatt teilgenommen hat.
4	Herstellung der Rückenlehne und Sitzfläche		
4.1	Pendelkreissäge-, Handkreissäge- oder Handkettensägemaschine: Bretter ablängen	ja	
4.2	Tischbandsägemaschine: Schablonenaufriß, Schablone ausschweifen	ja	Schablone: 6-8 mm breiter, 100 mm länger
4.3	Abrichtobelmaschine: Rückenlehne und Sitzfläche einseitig abrichten	ja	
4.4	Dickenhobelmaschine: Auf Dicke aushobeln	ja	mit etwas Übermaß
4.5	Tischfräsmaschine: Bogenfräsungen der Rückenlehne und Sitzfläche mit Schablone	ja	immer am Mittelriss anlegen
4.6	Formatkreissägemaschine: Ablängen der Sitzfläche und Rückenlehne	ja	
4.7	Tischfräsmaschine: Schlitzen der Sitzfläche und Rückenlehne mit Schablone (durchgehender Anschlag)	ja	<u>Achtung:</u> Schlitz soll symmetrisch in der Leiste liegen
4.8	Langlochbohrmaschine: - Bohren der Verschwertlöcher in der Rückenlehne - Bohren der Stemmzapfenlöcher in die Rückenlehne	ja	mit Schablone nach Riss

* Sicherheit und Gesundheitsschutz:

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

Ablaufplan TSM 3
Werkstück: Stuhl „Samurei“

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
4.9	Bankraum: Nachstemmen der Stemmzapfenlöcher und der Verschwertungslöcher	nein	
4.10	Breitbandschleifmaschine: Kalibrieren aller gebogenen Leisten	ja	Dicke muß mit Schwertausklinkung überein stimmen
4.11	Bankraum: Kantenbrechen, Verleimen der Sitzfläche und der Rückenlehne, Verschleifen	nein	
4.12	Ständerbohrmaschine: Verdübeln mit mittlerer Rückenlehnenverschwertung	ja	
4.13	Handbohrmaschine: Dübellöcher der Sitzfläche mit Bohrschablone bohren	ja	
5	Herstellung der Verschwertung		
5.1	Formatkreissägemaschine: Kleinleisten aus Restholz	ja	genügend stark lassen
5.2	Abrichthobelmaschine: Leisten anfügen	ja	
5.3	Dickenhobelmaschine: Leisten auf gleiche Dicke hobeln	ja	
5.4	Furnierpresse: Breitenverleimung der Hirnverschwertung	ja	
5.5	Abrichthobelmaschine: Hirnverschwertung abrichten und fügen	ja	
5.6	Dickenhobelmaschine: Hirnverschwertung mit etwas Übermaß aushobeln	ja	
5.7	Breitbandschleifmaschine: Hirnverschwertung auf Schlitzdicke kalibrieren	ja	

* Sicherheit und Gesundheitsschutz:

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

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
5.8	Formatkreissägemaschine: Hirnverschwertung auf Länge und Breite formatieren	ja	<ul style="list-style-type: none"> - untere Rückenlehnenverschwertung bereits mit Schräge formatieren - auf Schablonenmaß ablängen
5.9	Handoberfräsmaschine: Ausklinkung bei Rückenlehnenverschwertung mit Schablone fräsen	ja	
5.10	Tischfräsmaschine: Bogenfräsung der unteren Rückenlehnenverschwertung mit Schablone	ja	
6	Herstellung des U-Rahmens		
6.1	Pendelkreissäge-, Handkreissäge- oder Handkettensägemaschine: Bretter ablängen	ja	
6.2	Formatkreissägemaschine: Besäumen und auf Breite sägen	ja	
6.3	Abrichthobelmaschine: Abrichten und fügen	ja	
6.4	Dickenhobelmaschine: Rahmenteile auf Dicke hobeln	ja	
6.5	Formatkreissägemaschine: Formatieren der Rahmenteile	ja	
6.6	Tischfräsmaschine: <ul style="list-style-type: none"> - Schlitz fräsen - Zapfen mit Falzkopf von beiden Seiten anfräsen - Fase an Füße anfräsen 	ja	
6.7	Ständerbohrmaschine: Stemzapfenloch nach Riss vorbohren	ja	
6.8	Bankraum: Nachstemmen, verschleifen und verleimen des U-Rahmens	nein	

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

Ablaufplan TSM 3
Werkstück: Stuhl „Samurei“

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
6.9	Kantenschleifmaschine: Verschleifen des U-Rahmens	ja	
6.10	Breitbandschleifmaschine: Flächiges Verschleifen und Fertigstellung des U-Rahmens	ja	
7	Herstellung der Längsfriese mit Querverbindung		
7.1	Pendelkreissäge-, Handkreissäge- oder Handkettensägemaschine. Bretter ablängen	ja	
7.2	Formatkreissägemaschine: Besäumen und auf Breite sägen	ja	
7.3	Abrichtobelmaschine: Friese abrichten und besäumen	ja	
7.4	Dickenhobelmaschine: Friese auf Dicke hobeln	ja	
7.5	Zusammenzeichnen der Friese	nein	
7.6	Formatkreissägemaschine: Friese ablängen: - vorne winkelig, hinten 2° schräg - Querverbindung auf Fertigmaß schneiden	ja	2 mm Übermaß
7.7	Langlochbohrmaschine: - Löcher für Sitzfläche mit Schablone bohren - Dübelbohrungen für Quersteg	ja	
7.8	Formatkreissägemaschine: Obere Schräge der Friese anschneiden	ja	Endmaß
7.9	Tischfräsmaschine: - Zapfen seitlich mit Falzkopf absetzen - vordere Zapfenverbindungen mit Nutwerkzeug schlitzen	ja	schräges Nachschiebeholz

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

Ablaufplan TSM 3
Werkstück: Stuhl „Samurei“

Nr.	Arbeitsschritt	Check beachten *	Bemerkungen
7.10	Tischbandsägemaschine: Zapfen absetzen, Schnitte für Verkeilung	ja	
7.11	Formatkreissägemaschine: - hinteren Zapfen schräg absetzen - vordere Zapfenverbindung doppelt absetzen	ja	untere Brüstung mit Hand nachstemmen
7.12	Tischbandsägemaschine: 30° Schräge nach Riss sägen	ja	
7.13	Ständerbohrmaschine: Dübelbohrungen in Längsfriese	ja	
7.14	Bankraum: - vordere Keilschlitz mit Handsäge einsägen - Zapfenverbindungen anpassen, schleifen - Verleimen der Längsfriese mit dem Quersteg	nein	
8	Fertigstellung des Stuhls		
8.1	- Verleimung des kompletten Stuhls - Verputzen und Verschleifen	nein	
8.2	Aufleimen der Sitzfläche je nach Oberfläche	nein	

* Sicherheit und Gesundheitsschutz:

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