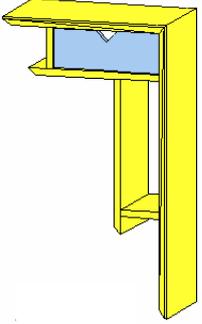
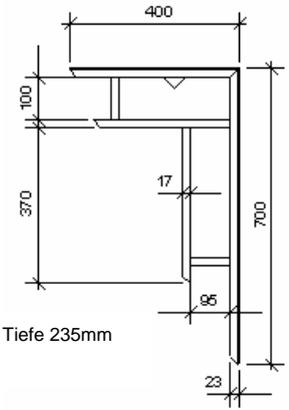


LF 5 Lernsituation Telefonregal in Plattenbauweise	40 UStd.
AUTOR: ROBERT HERMANN EMAIL: ROBERTHERMANN@T-ONLINE.DE	
AUFTRAG:	
<p>Für einen Kunden ist ein Telefonregal herzustellen. Der Meister gibt Ihnen die untenstehende Maßskizze und folgende konstruktiven Hinweise:</p> <p>Korpus Buche furniert in Plattenbauweise ohne Rückwand mit geeigneter Aufhängung. Einstellkästchen in massiv Ahorn für Utensilien und offene Nische für die Telefonbücher. Oberfläche transparent lackiert.</p> <p>Materialien, Kantenausbildung, Korpusverbindungen, die Aufhängung und die Konstruktion für das Einstellkästchen sind festzulegen.</p>	
ZIELBESCHREIBUNG	
<p>Die Schüler/innen ...</p> <ul style="list-style-type: none"> ... erfassen den Auftrag. ... informieren sich über verschiedene Holzwerkstoffe und führen Versuche zu deren Eigenschaften durch. ... legen in Gruppen einen geeigneten Holzwerkstoff sowie die Kantenausbildung fest. ... legen die Eckverbindungen für den Korpus und das Einstellkästchen sowie die Aufhängung fest. ... führen Materialbedarfsberechnungen durch. ... erstellen die erforderlichen Fertigungsunterlagen. ... fertigen die Telefonablagen arbeitsteilig im Team und erstellen einen Spannplan für die Montage des Korpus. ... prüfen und reflektieren gemeinsam den Arbeitsprozess. 	
DIDAKTISCH-METHODISCHE BEMERKUNGEN	
<p>Zum Einstieg wird zur Orientierung ein Advance Organizer erstellt, welcher sämtliche Aspekte der Telefonablage erfasst. Recherchen in Fachbüchern und Produktinformationen sowie praktische Versuche in der Werkstatt unterstützen die erforderlichen Entscheidungen. Insbesondere die Eigenschaften der Holzwerkstoffe, die Kantenausbildung und die Korpuseckverbindungen bei der Plattenbauweise bilden dabei Schwerpunkte. Die Eckverbindungen werden DIN-gerecht in Detailschnitten dargestellt und eine Stückliste rechnerunterstützt erstellt. Bei den Materialberechnungen werden die Fertigmengen an Plattenwerkstoffen sowie der Klebstoffbedarf berechnet. Bei der Fertigung wird die Rohmenge der Plattenwerkstoffe erfasst und mit der Fertigungsmenge verglichen.</p> <p>Schwerpunkte bei der Fertigung sind neben der Kantenausbildung mit Vollholzanleimern, das Schleifen und Verputzen furnierter Teile und die Arbeitssicherheit beim Einsatz von Handmaschinen (Lamellofräse und Handoberfräse). Insbesondere werden Fehler in der Produktion sorgfältig dokumentiert und abschließend der Arbeitsprozess gemeinsam reflektiert. Die gesamte Furniertechnik und die Oberflächenbehandlung sind auf die praktische Ausführung beschränkt, da diese Themen schwerpunktmäßig Inhalt im LF 5 sind.</p>	
HINWEISE	
<p>Der Korpus kann je nach Intention sowohl in furnierter Ausführung mit Vollholzanleimern als auch mit durchgefärbten MDF-Platten ausgeführt werden. Das Einstellkästchen ist bewusst nicht als Schubkasten mit entsprechender Führung konzipiert, da dies im LF 2 noch verfrüht ist. Durch eine eigenständige „Grifflösung“ könnte der Gestaltungsaspekt in die Aufgabe aufgenommen werden.</p>	<p>Meisterskizze:</p>  <p>Tiefe 235mm</p>