

Furnierarbeit (Fachrichtung Möbel/Innenausbau)

Stationäre Maschinen

Furnierfügemaschine (Optional)
Furnierpresse
Bandschleifmaschine
Formatieren (Gemäss Angaben Prüfungsort)

Handmaschinen

Handschleifmaschine

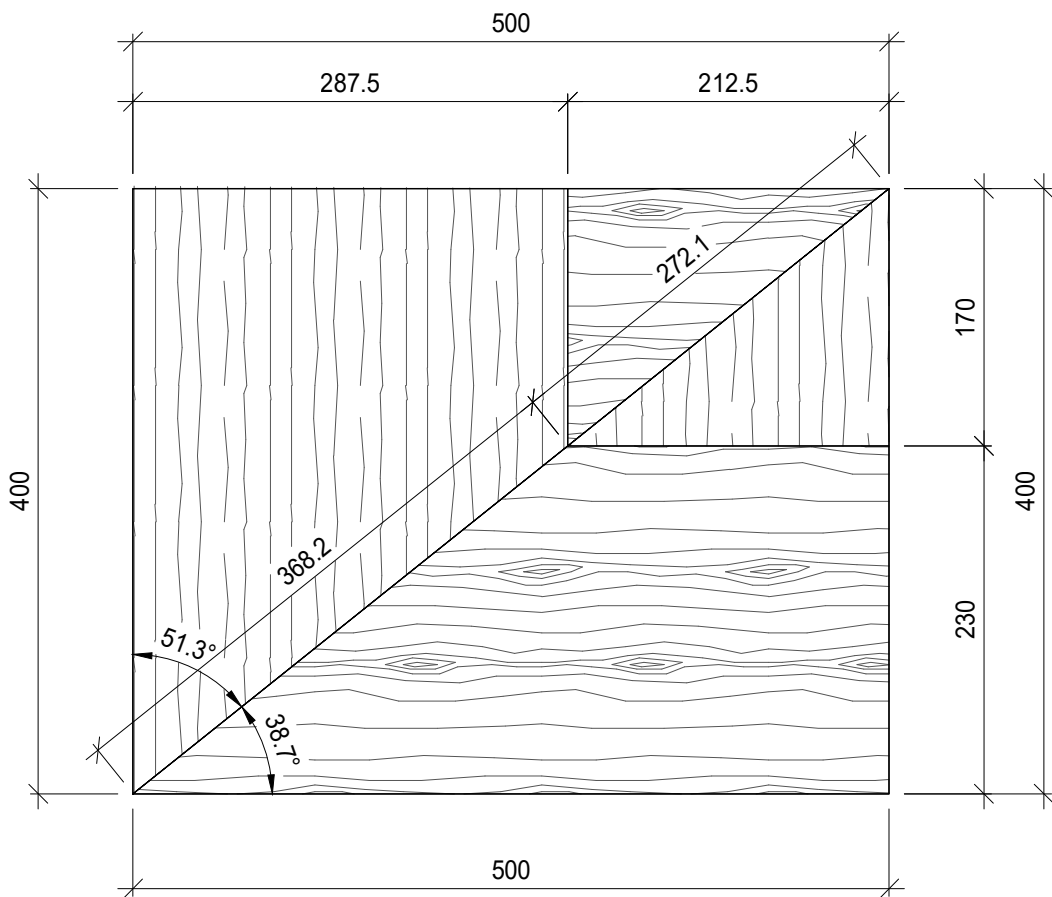
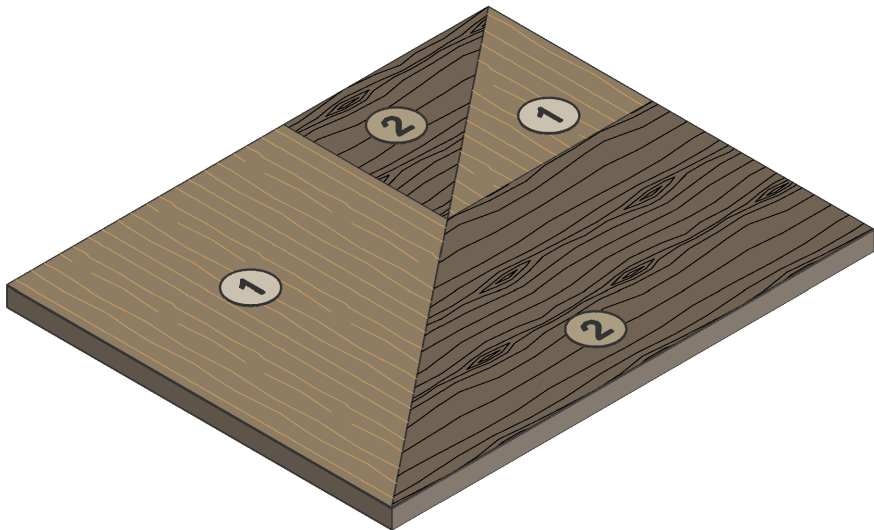
Handwerkzeug

Furniersäge (Optional)
Schleifmittel

Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Furnierfügemaschine / Furniersäge	Furnier zuschneiden
Bank	Furnier zusammensetzen
Furnierpresse	Leim auftragen, pressen
Bank	Furnier bündig abstossen
Maschinelles Formatieren	Formatieren
Bandschleifmaschine	schleifen Körnung 120
Handschleifmaschine	obere Fläche schleifen
Handschleifen	bereit für Oberflächenbehandlung
Bank	Kanten brechen

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Blatt	MDF	1	500	400	19
Teil 1 hell	Fur	1	400	287.5	0.6 - 0.9
Teil 2 dunkel	Fur	1	500	230	0.6 - 0.9
Gegenzug	Fur	1	500	400	0.6 - 0.9



Einpassarbeit

Handmaschinen

Stichsäge
Handhobelmaschine

Handwerkzeug

Reisswerkzeug
Handwerkzeug
Schleifmittel

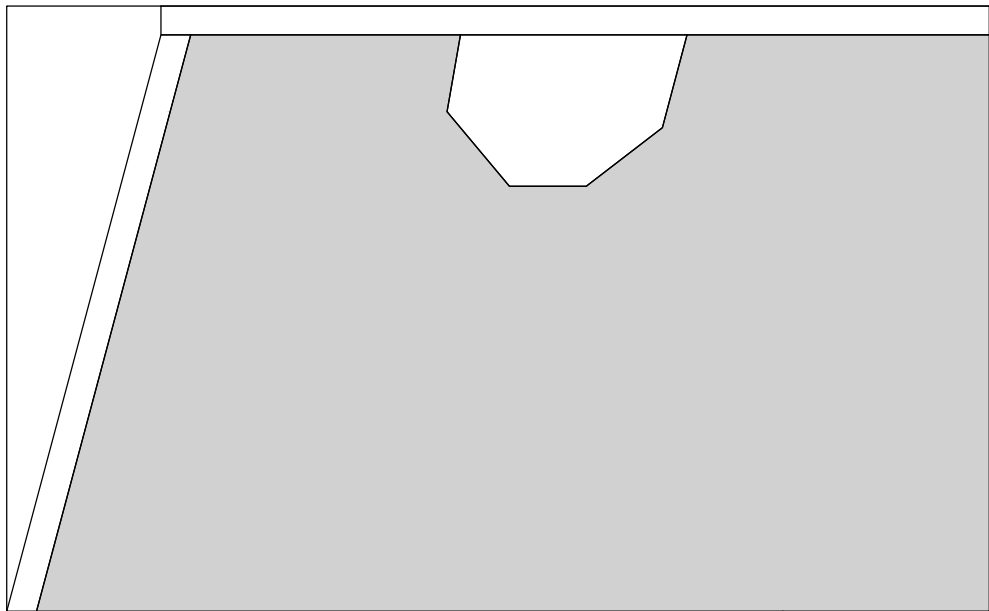
Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
	Schablone anpassen
	Schablone auf Platte übertragen
	Platte zuschneiden / anpassen
	Kanten leicht brechen

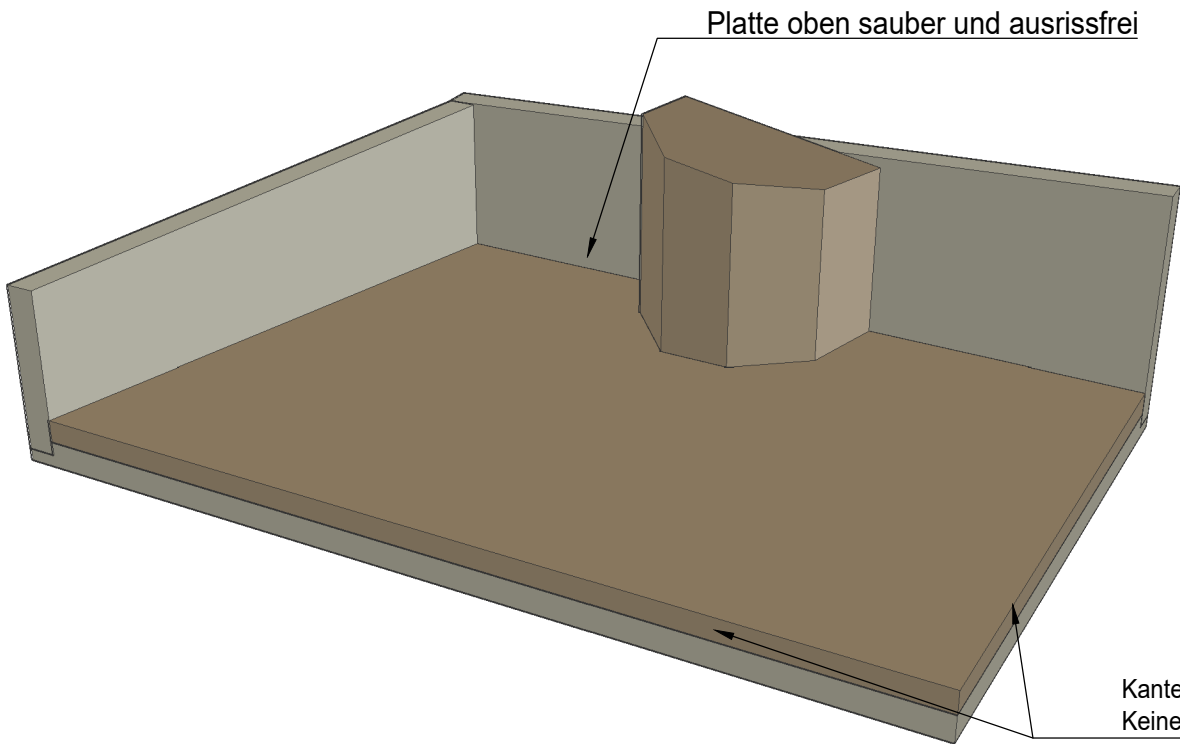
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Platte	Spa bes	1	650	400	19
Schablone	MDF	1	650	400	5 - 8

Schablonenmaterial gemäss Prüfungsregion.

Draufsicht



Kante bündig mit Schablone
Keine Bearbeitung an den Sichtkanten



Platte oben sauber und ausrissfrei

Kante bündig mit Schablone
Keine Bearbeitung an den Sichtkanten

Rahmenfragment

Stationäre Maschinen

Langlochbohrmaschine
Kehlmaschine A

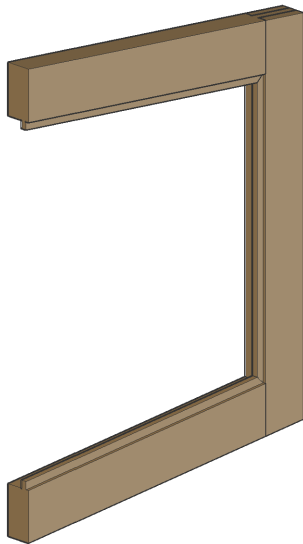
Handmaschinen

Gehrungskreissäge

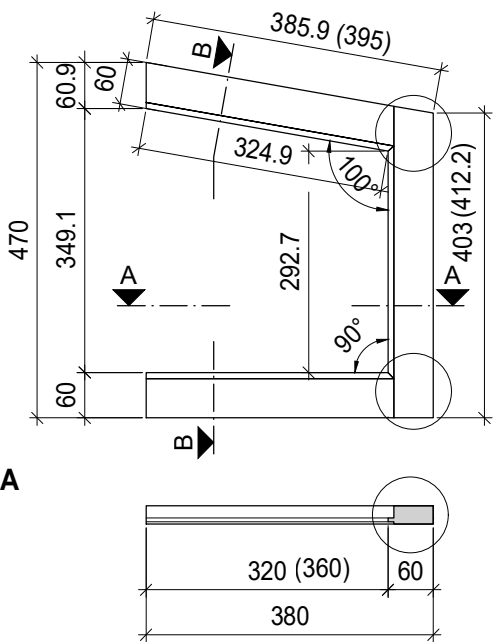
Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Gehrungskreissäge	Ablängen der Teile
Langlochbohrmaschine	Zapfenloch stemmen
Kehlmaschine A	Schlitz - Zapfen fräsen
	Fälzen
Bank	Verbindung fertig stellen
	Zusammenstecken
	Kein Verputzen
	Kein Verleimen

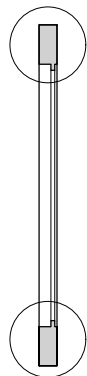
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Fries oben	N	1	395	60	24
Fries unten	N	1	360	60	24
Fries rechts	N	1	412.2	60	24
Probeholz	N	2	340	60	24
Stossholz	N	2	550	120	24



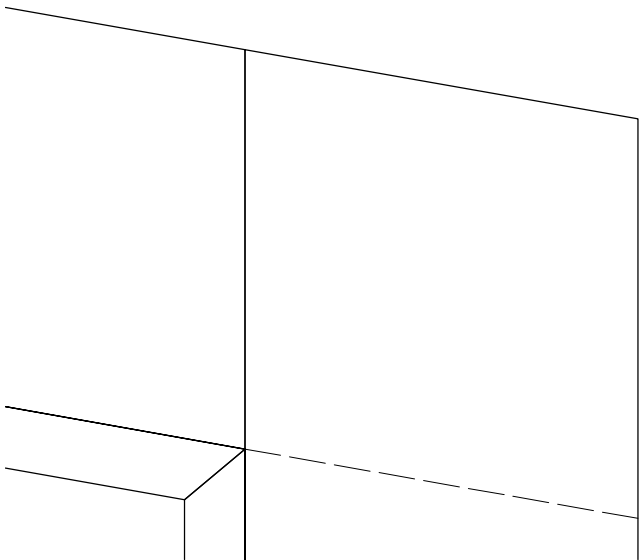
Ansicht C



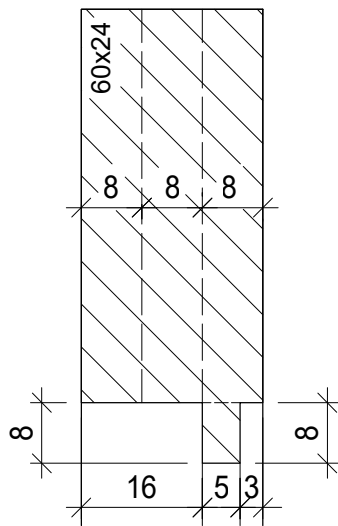
B-B



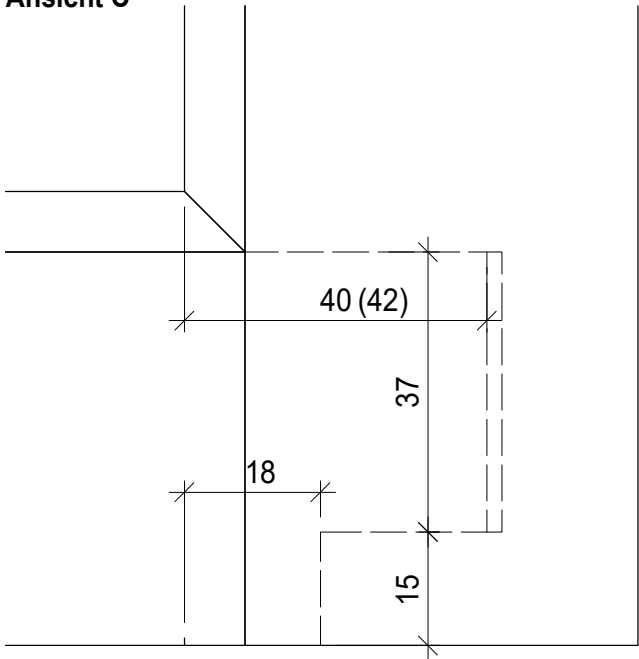
Ansicht C



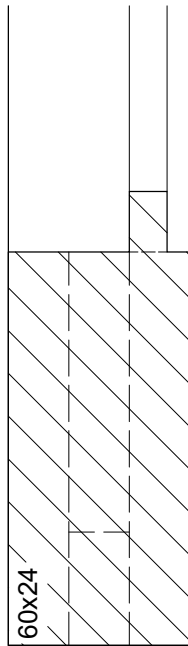
B-B



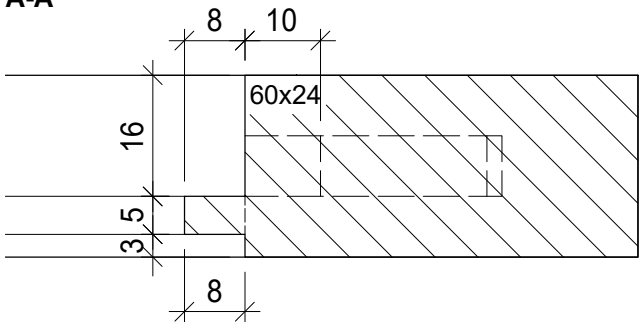
Ansicht C



B-B



A-A

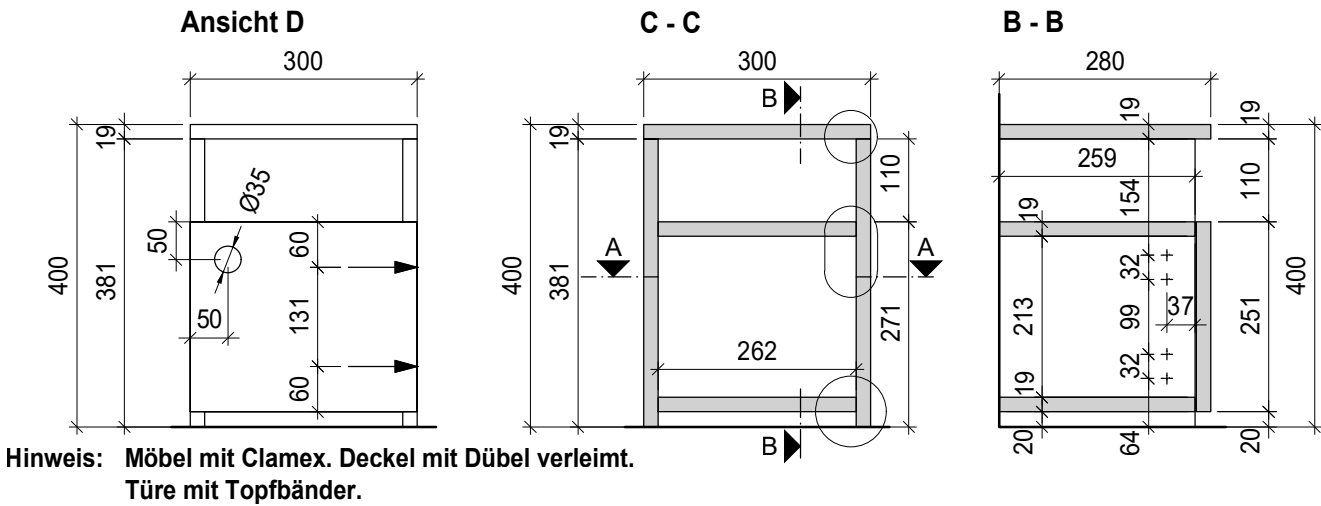
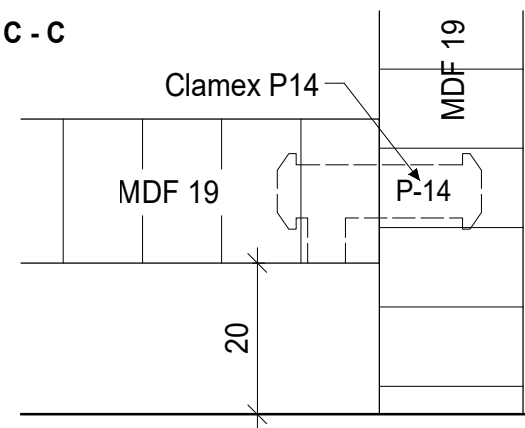
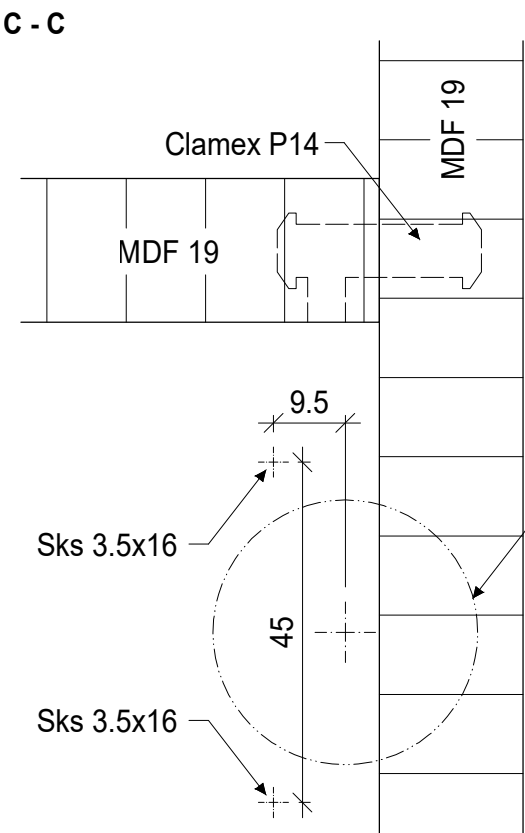
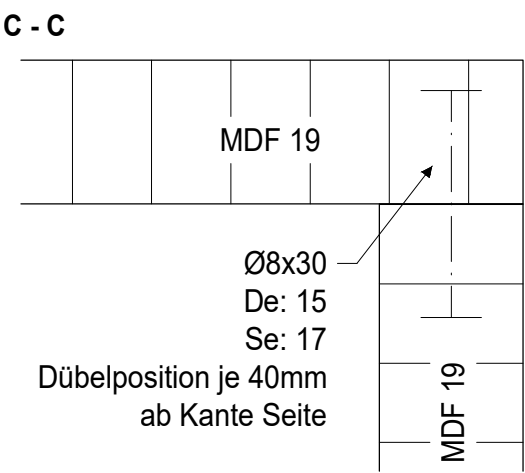
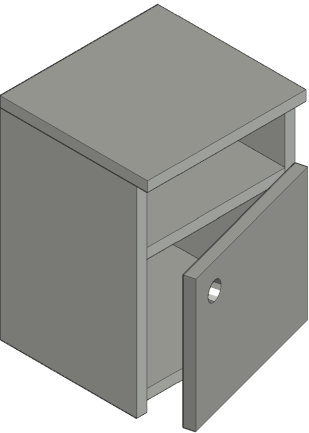


Möbel mit Türe

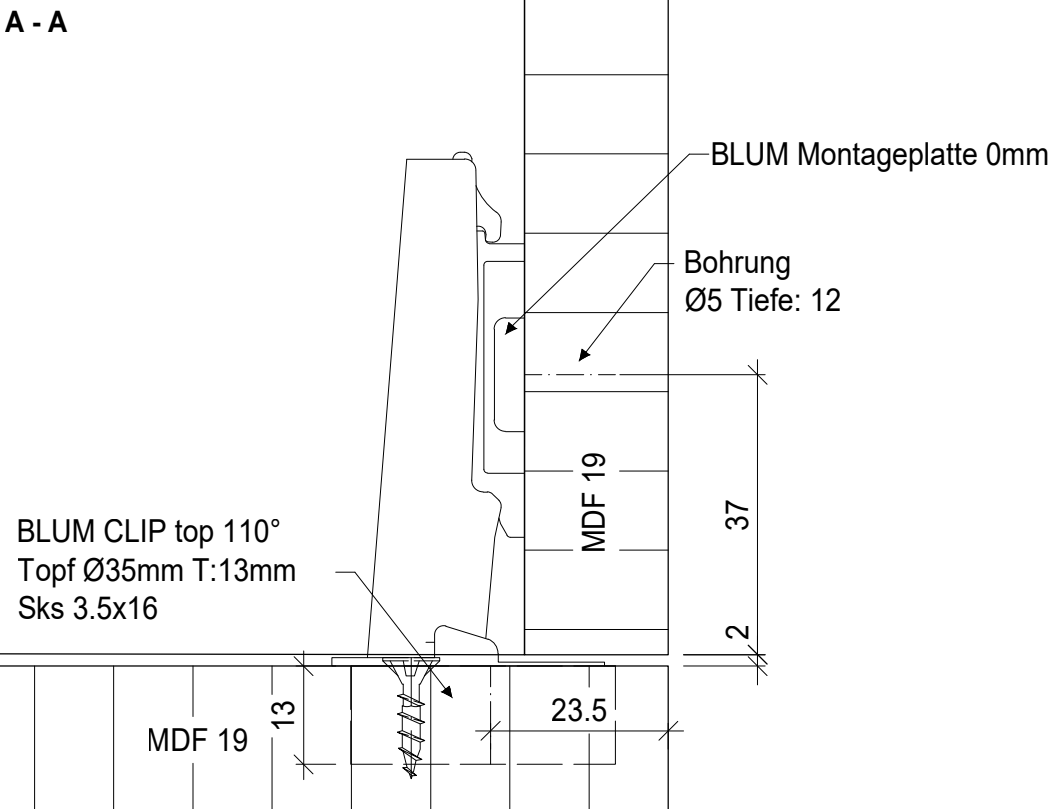
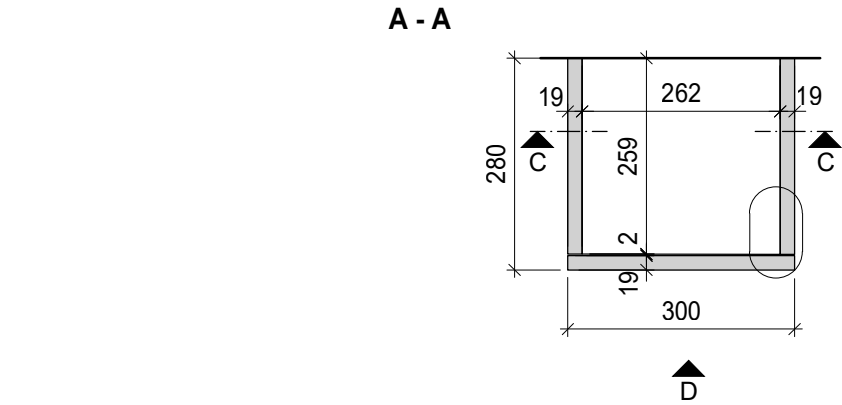
Stationäre Maschinen	
Ständerbohrmaschine	
Langlochbohrmaschine	
Handmaschinen	
Nutfräsemaschine Clamex	
Handbohrmaschine	
Handwerkzeug	
Schraubzwingen	
Handwerkzeug	

Arbeiten	
Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Ständerbohrmaschine	Dübellöcher, Griffloch, Topfband und Grundplatte bohren
Langlochbohrmaschine	Dübellöcher bohren
Nutfräsemaschine	Clamex an Möbel fräsen
Bank	Möbel zusammenbauen (demontabel)
	Möbeldeckel verleimen
	Beschläge anschrauben / montieren
	Türe montieren
	Kein Schleifen & Verputzen

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Seiten Möbel	MDF	2	381	259	19
Deckel Möbel	MDF	1	300	280	19
Böden Möbel	MDF	2	262	259	19
Türe	MDF	1	300	251	19
Topfband Eck 110°	Stk.	2	OPO 48.910.34		
Grundplatte 0	Stk.	2	OPO 48.919.04		
Schraube 3.5x16	Stk.	4	Senkkopfschraube Ø3.5x16		
Clamex P14	Stk.	8			
Dübel 8 x 30	Stk.	4	Dübel Ø8x30		



Hinweis: Möbel mit Clamex. Deckel mit Dübel verleimt.
Türe mit Topfbänder.



Abricht- und Dickenhobelmaschinen-Arbeit

Stationäre Maschinen

Abrichtobelmaschine
Dickenhobelmaschine

Handmaschinen

Gehrungskreissäge
Handbohrmaschine

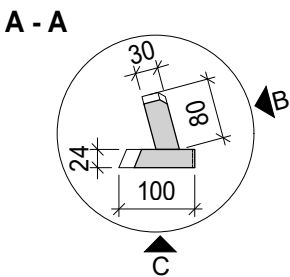
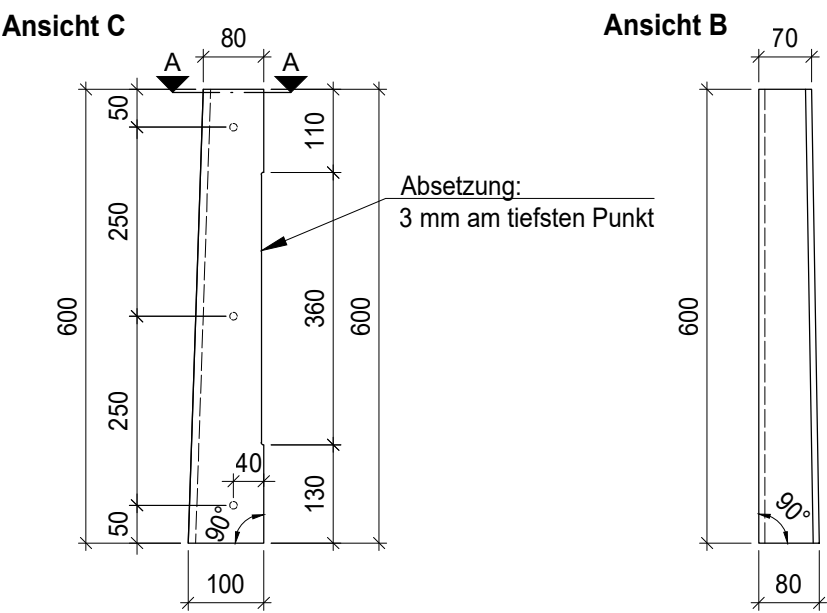
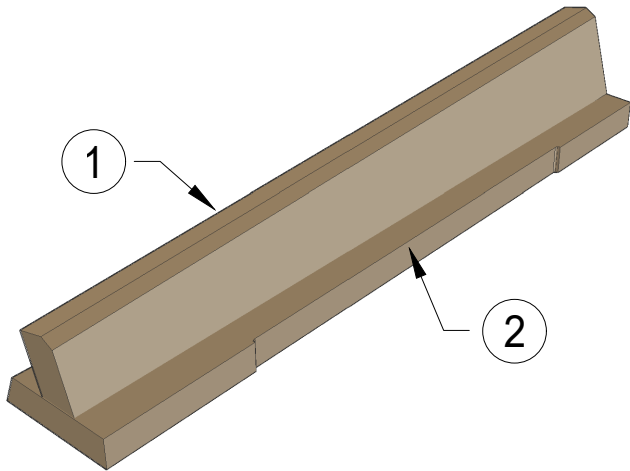
Arbeiten

Abrichtobelmaschine	Friese abrichten / fügen
Dickenhobelmaschine	Auf Mass aushobeln
Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Gehrungskreissäge	Ablängen
Abrichtobelmaschine	Konisch hobeln
	Absetzung hobeln
	Fasen hobeln
Handbohrmaschine	Sackloch / Schraube vorbohren
Bank	Beide Teile zusammenbauen
	Kein Verputzen
	Kein Verleimen

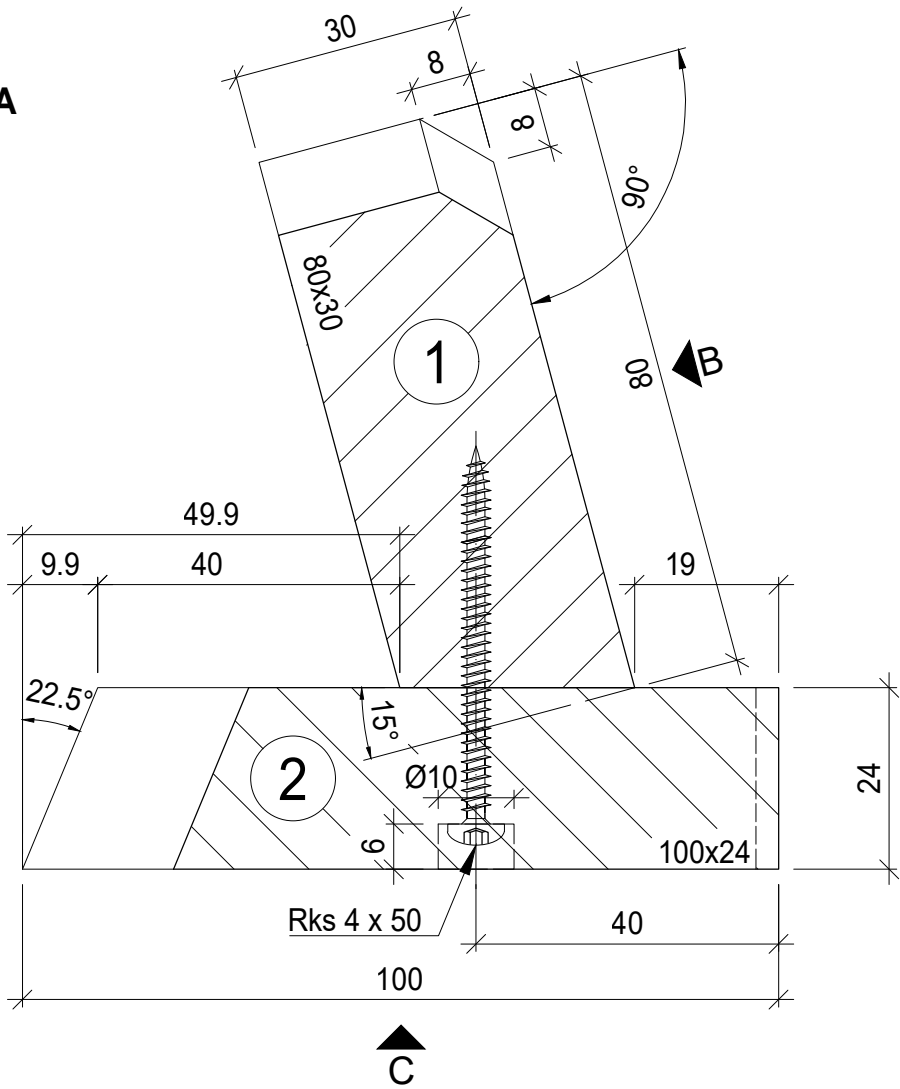
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Fries 1	N	1	600	80	30
Fries 2	N	1	600	100	24

Die Friese sind aus rohen ungehobelten Brettern auszuhobeln.

Probeholz	N	1	600	70	24
Rks Ø4x50		3			



A - A



Handarbeit

Handmaschine

Keine

Handwerkzeug

Japansäge / Feinsäge

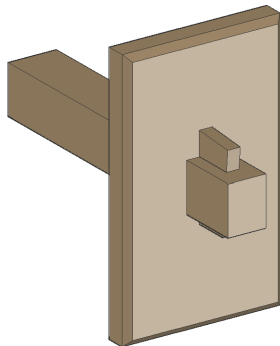
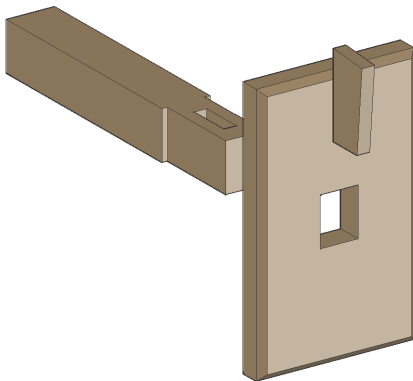
Stechbeitel

Handhobel

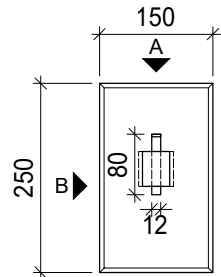
Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Japansäge/Feinsäge	Sägen
Stechbeitel	Ausstechen/Ausstemmen
Hobel	Fasen / Keil
Bank	Zusammenbau
	Kein Verputzen
	Kein Verleimen

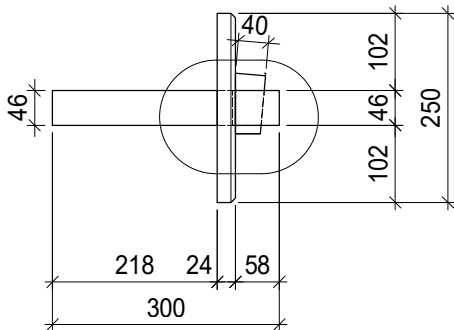
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Fries liegend	N	1	300	46	46
Platte	N	1	250	150	24
Keil	N	1	80	40	12
Hilfsholz	N	1	250	40	24



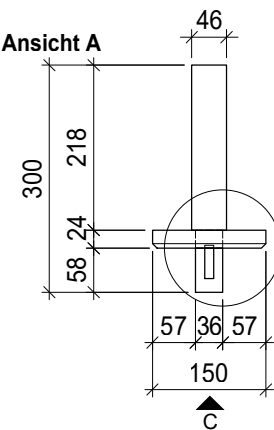
Ansicht C



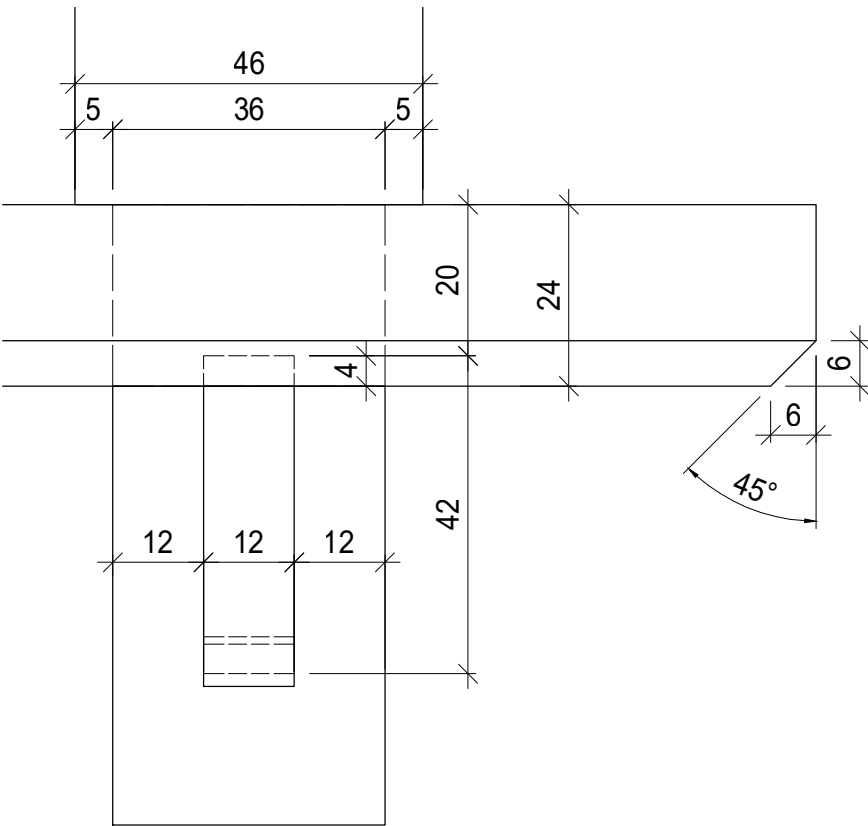
Ansicht B



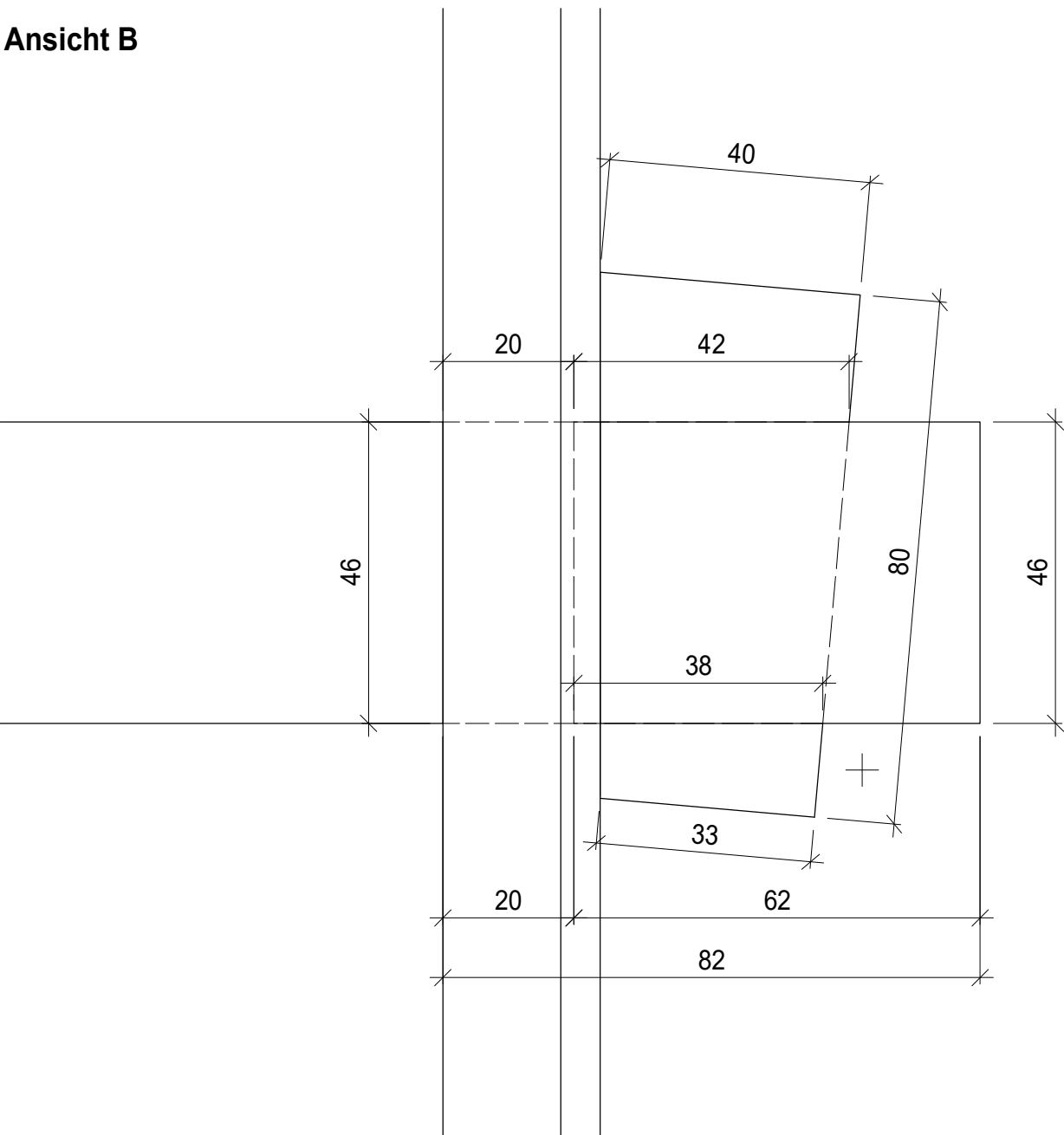
Ansicht A



Ansicht A



Ansicht B



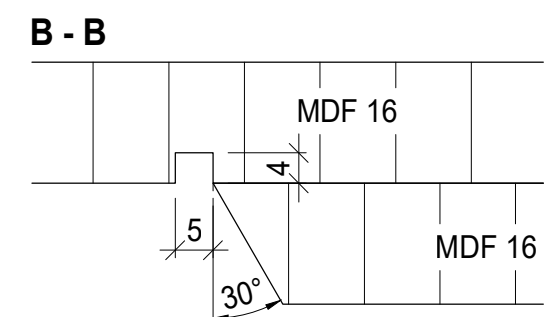
6

Teilprüfung

VSSM

Verband Schweizerischer
Schreinermeister
und Möbelfabrikanten

Aufgaben-Nr.:	24_P.6
Massstab:	1:10 / 1:1
Plangrösse:	420 x 297 / A3
Datum:	13.02.2024
Gezeichnet:	as



Kehlarbeit

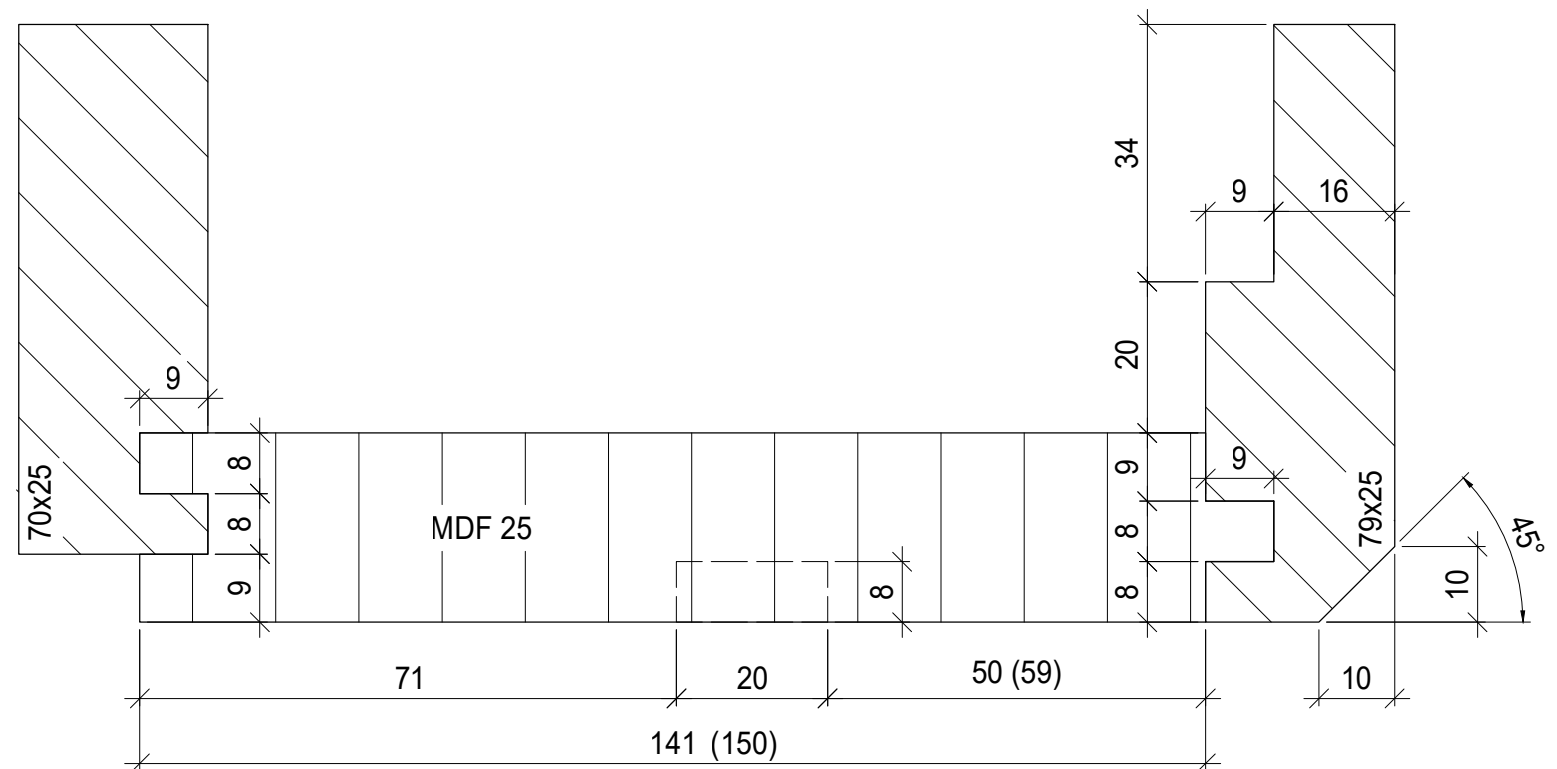
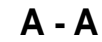
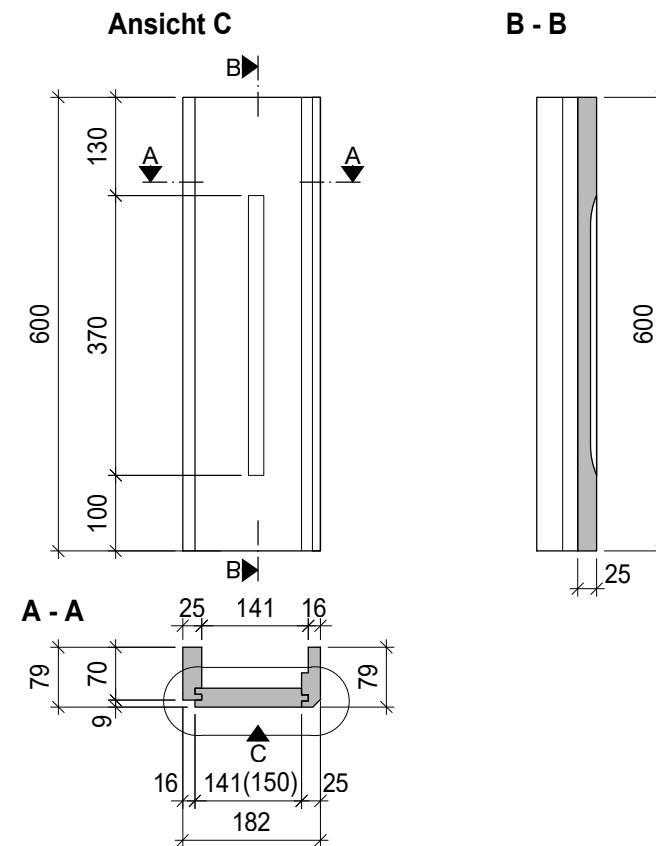
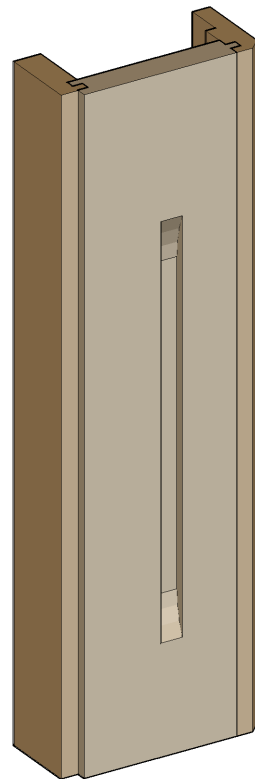
Stationäre Maschinen

Kehlmaschine B

Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Kehlmaschine	Abgesetzte Nut
	Nuten
	Fälzen
	Fasen
Bank	Keine Bankarbeit
	Kein Verputzen

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Futter	MDF	1	600	150	25
Verkleidung links	L	1	600	70	25
Verkleidung rechts	L	1	600	79	25
Probeplatte	MDF	1	600	150	25
Probeholz	L	2	600	79	25



8

Teilprüfung

VSSM | Verband Schweizerischer
Schreinermeister
und Möbelfabrikanten

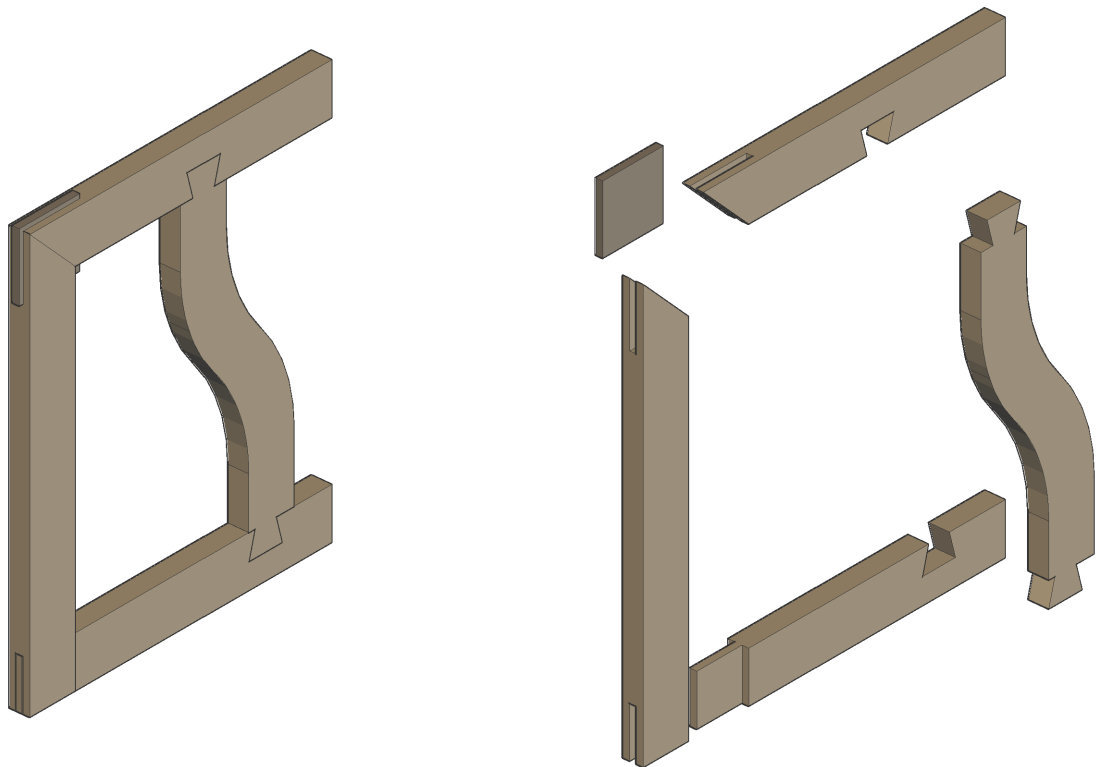
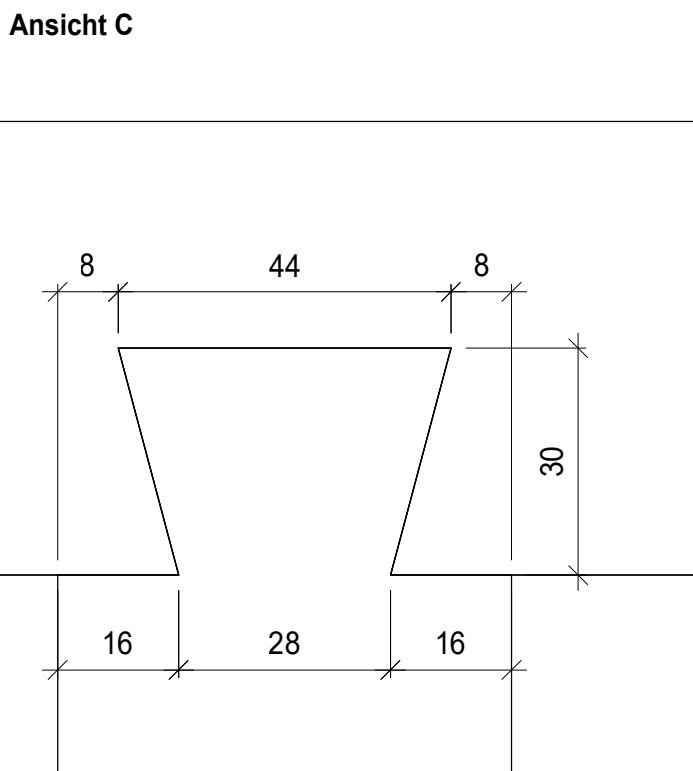
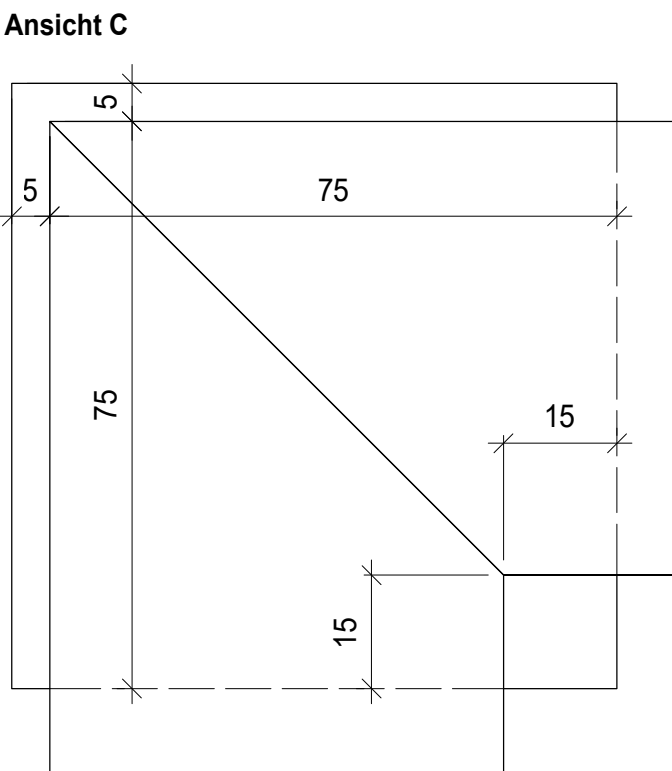
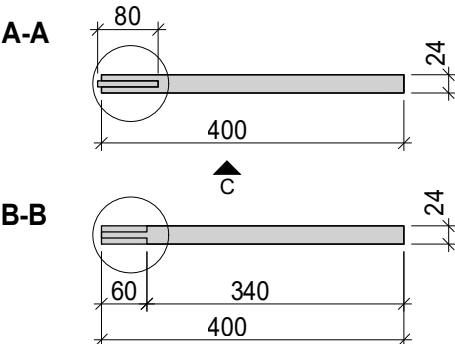
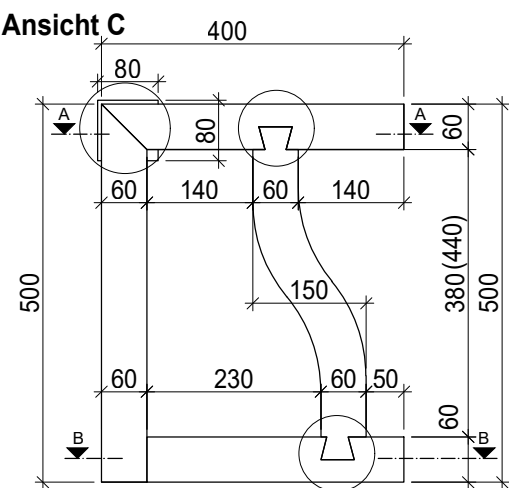
Aufgaben-Nr.:	24_P.8
Massstab:	1:10 / 1:1
Plangrösse:	420 x 297 / A3
Datum:	13.02.2024
Gezeichnet:	as

Bandsägearbeit

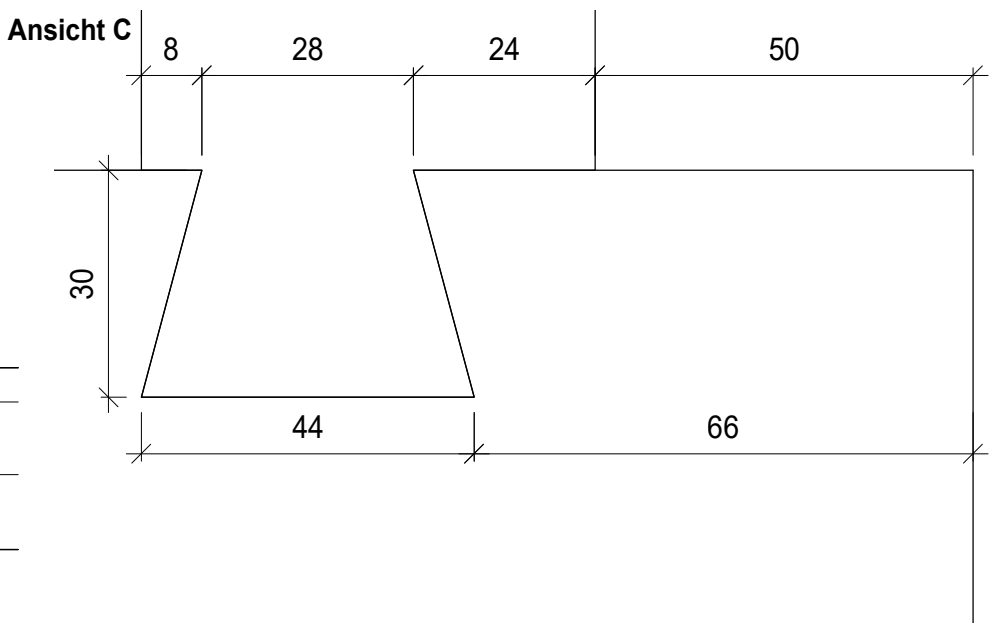
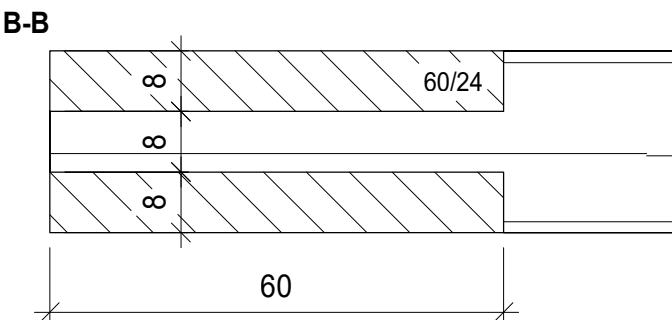
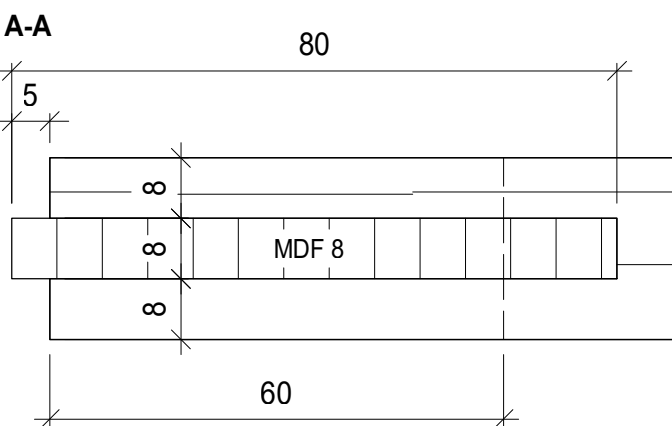
Stationäre Maschinen	
Bandsäge	
Kantenschleifmaschine	

Arbeiten	
Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Bandsäge	Verbindungen und Schweifung sägen
Kantenschleifmaschine	Schweifung am rechten Fries schleifen
Bank	Keine Bankarbeit

Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Fries oben & unten	N	2	400	60	24
Fries links	N	1	500	60	24
Fries rechts	N	1	440	150	24
Probe- / Stossholz	N	1	250	60	24
Verbindungsplatte	MDF	1	80	80	8



Reisschablone für geschwungenes Fries wird durch die Prüfungsorganisation zur Verfügung gestellt.



Platte mit Leiste

Stationäre Maschinen

Ständerbohrmaschine

Handmaschinen

Handoberfräse

Gehrungskreissäge

Handbohrmaschine

Stichsäge

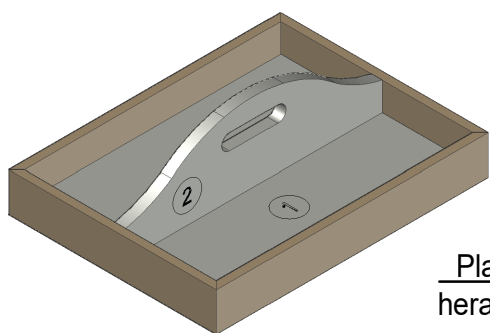
Handwerkzeug

Schleifmittel

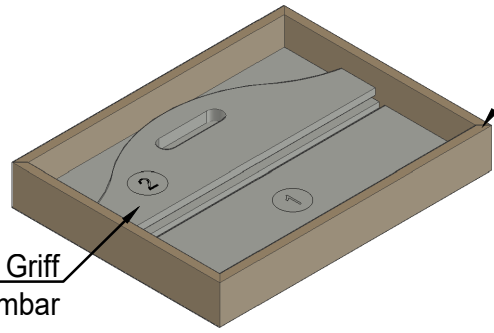
Arbeiten

Bank	Reissen (ohne Bewertung)
Ständerbohrmaschine	2 Bohrungen für Griff
Stichsäge	Griff aussägen (zwischen Bohrungen)
Stichsäge	Aussenkontur am Griffstück vorschneiden
Handoberfräse	Aussenkontur am Griffstück mit Schablone fräsen. Nut in Boden und Falz in Griffstück fräsen
Gehrungskreissäge	Leisten zuschneiden
Handbohrmaschine	Schraubenlöcher bohren
Schleifen von Hand	Leisten und Griffausschnitt schleifen
	Alle Kanten schleifen und brechen
	Leisten montieren / Gehrung verleimen
	MDF-Flächen nicht schleifen

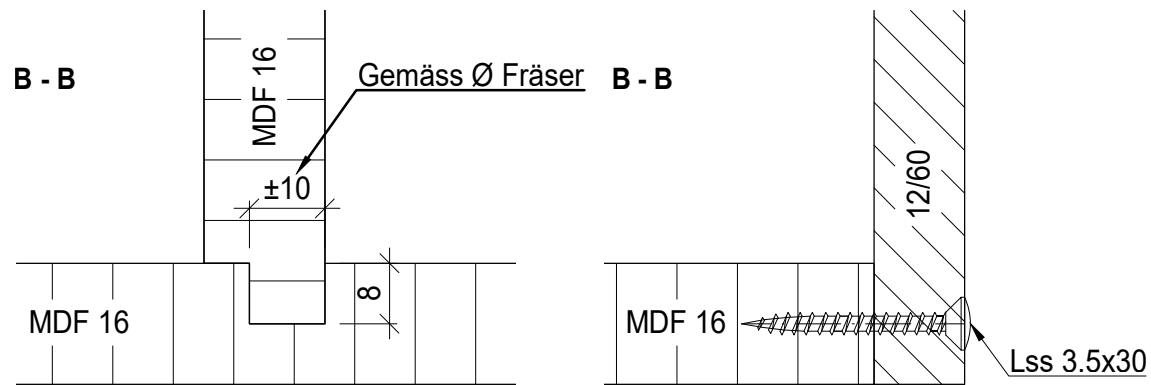
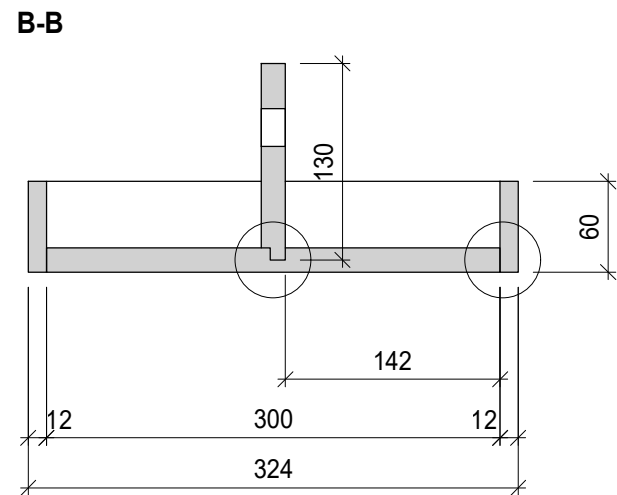
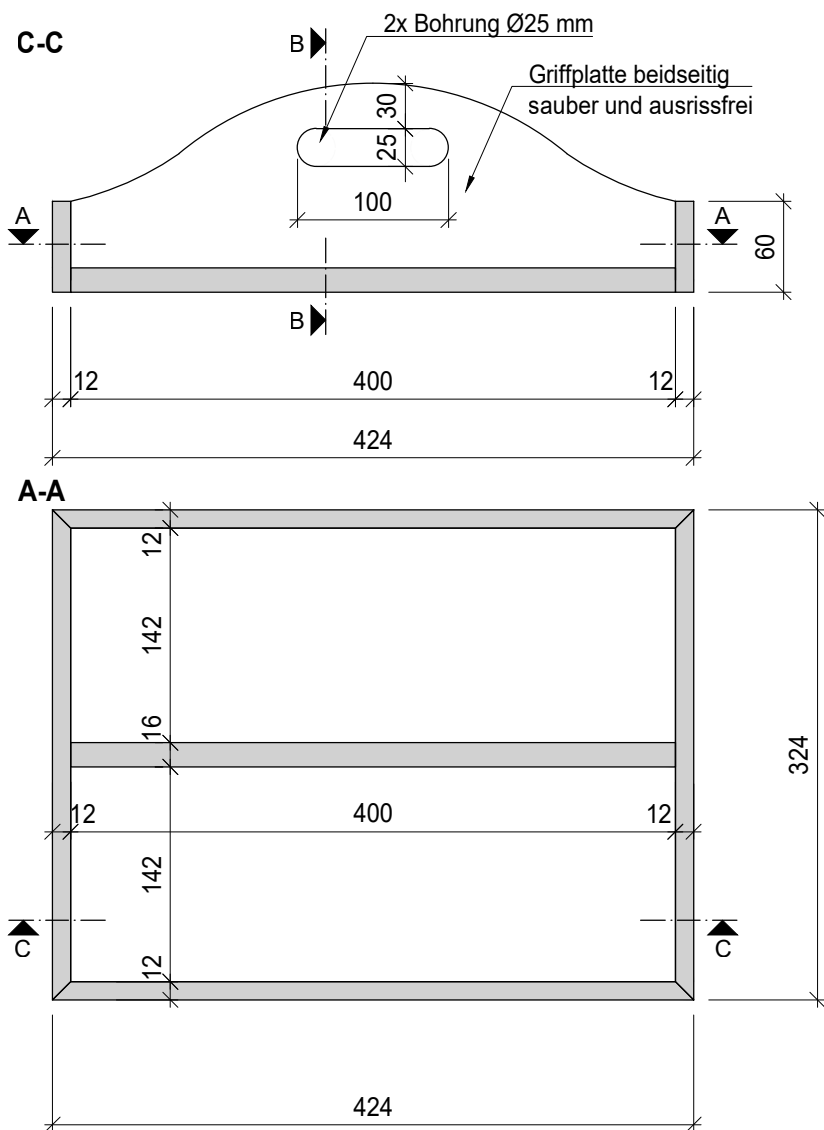
Werkstoffliste	Mat.	Stk.	Länge	Breite	Dicke
Boden 1	MDF	1	400	300	16
Griffstück 2	MDF	1	400	130	16
Probestück / Führung	MDF	2	500	180	16
Randleiste	L	2	800	60	12
Schrauben Linsenkopf Lss		10	3.5 x 30		



Platte mit Griff
herausnehmbar



Gehrungen
verleimen



Frässhablone für geschwungenes Griffstück wird durch die Prüfungsorganisation zur Verfügung gestellt.

10

Teilprüfung

VSSM

Verband Schweizerischer
Schreinermeister
und Möbelfabrikanten

Aufgaben-Nr.:	24_P.10
Massstab:	1:5 / 1:1
Plangrösse:	420 x 297 / A3
Datum:	13.02.2024
Gezeichnet:	as