

Ablaufplan
Werkstück:

TSM 3
Höhenverstellbarer Werkstattbock

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 Arbeitsablaufplan und Holzliste	nein	Jeder Schüler soll sämtliche Arbeitsgänge durchführen
5.	Handkettensägemaschine erklären	ja	
6.	Handkettensägemaschine: Bretter ablängen	ja	
7.	Pendelkreis - Handkreis - oder Handkettensägemaschine: Bretter ablängen	ja	
8.	Formatkreissägemaschine: Werkstücke besäumen Werkstücke auf Breite sägen	ja	
9.	Abrichthobelmaschine: Werkstücke Abrichten und Fügen	ja	
10.	Dickenhobelmaschine: Werkstücke hobeln		
11.	Formatkreissägemaschine: Werkstücke ablängen		Ecken erst später ablängen
12.	Herstellung ausziehbarer Stützen und Stege		
12.1	Stützteile verleimen	nein	Stützen vorn und hinten mit Stützen Mitte oben und unten
12.2	Tischfräsmaschine: Steg:Nut fräsen	ja	für Gewindestange
12.3	Steg verleimen	nein	
12.4	Abrichthobelmaschine: Stützen und Stege abrichten	ja	

* Sicherheit und Gesundheitsschutz:

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

Ablaufplan **TSM 3**
Werkstück: **Höhenverstellbarer Werkstattbock**

12.5	Dickenhobelmaschine: Stützen und Stege hobeln	ja	
12.6	Formatkreissägemaschine: Stützen und Stege ablängen	ja	
12.7	Langlochbohrmaschine: Stützen: Dübellöcher bohren	ja	für Holm
12.8	Langlochbohrmaschine: Stege: Schraubenlöcher bohren Dübellöcher bohren	ja	
12.9	Tischfräsmaschine: Stützen: Schlitz fräsen	ja	für Holm
12.10	Tischfräsmaschine: Stützen und Stege: Fase fräsen	ja	
13.	Herstellung der Pipe's	nein	
13.1	Tischfräsmaschine: Pipe: Einsetzfräsung	ja	flach und hochkant
13.2	Langlochbohrmaschine: Pipe: Dübellöcher und Schraubenlöcher bohren	ja	für Steg, Ecken und Kufen 32 Bohrrasterung möglich
13.3	Kantenschleifmaschine: Federn schleifen	ja	evt. mit Schablone
13.4	Pipe verleimen	nein	innen und außen nur im Bereich der Federn verleimen evt. in der Furnierpresse
13.5	Tischfräsmaschine: Pipe: Fase fräsen	ja	mit Vorschubapparat
13.6	Formatkreissägemaschine: Pipe: Fase sägen	ja	nur oben schräg gestelltes Sägeblatt und Winkelbrett

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

Ablaufplan
Werkstück:**TSM 3**
Höhenverstellbarer Werkstattbock

14.	Herstellung Holm, Kufen und Ecken	nein	
14.1	Ständerbohrmaschine: Kufen: Schraublöcher bohren	ja	
14.2	Tischfräsmaschine: Kufen: Einsetzfräsung	ja	mit Spannlade
14.3	Langlochbohrmaschine: Holm: Schraublöcher bohren	ja	
14.4	Tischfräsmaschine: Holm, Kufen und Ecken: Fasen fräsen	ja	
14.5	Formatkreissägemaschine: Ecken ablängen	ja	mit Winkelanschlag
14.6	Langlochbohrmaschine: Ecken: Dübellöcher bohren	ja	
14.7	Formatkreissägemaschine Holm und Kufen: Fase sägen	ja	schräg gestelltes Sägeblatt und Winkelbrett
15.	Kanten- und Bandschleifmaschine: Alle Werkstücke Kanten und Flächen schleifen	ja	
16.	Werkstattbock zusammenbauen	nein	
17.	Handbohrmaschine / Akkuschrauben Stützen: Dübellöcher in Holm bohren	ja	

* Sicherheit und Gesundheitsschutz:

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