

Unterweisungsentwurf zur Ausbildereignungsprüfung

Zur Vorlage bei der IHK- Erfurt !

Tag der Unterweisung : 17.06.2002

Daten des Prüfungsteilnehmers :

Name : Detlef Kugler

Prüfungsnummer

Straße

Wohnort

Erklärung des Prüfungsteilnehmers !

Hiermit erkläre ich, dass dieser 11 Seiten umfassende Unterweisungsentwurf von mir selbst ohne Hilfe weiterer Personen erstellt wurde.

Eisenach 10.06.2002

Detlef Kugler

Inhaltsverzeichnis

1. Rahmen der Unterweisung Seite 3

2. Lernbereiche Seite 4

3. Lernziele Seite 5

4. Ausgangssituation Seite 6

5. Auswahl und Anwendung der Vier-Stufen-Methode Seite 7

Stufe 1 - Vorbereiten Seite 8

Stufe 2 - Vorführen und Erklären Seite 9

Stufe 3 - Nachmachen und Erklären lassen Seite 10

Stufe 4 - Selbständiges Anwenden Seite 11

6. Auswertung der Unterweisung Seite 11

7. Lernerfolgskontrolle Seite 11

Anhang

Produktionsauftrag Seite 12

Materialanforderung Seite 13

1. Rahmen der Unterweisung

Ausbildungsberuf : Verfahrensmechaniker für Kunststoff und Kautschuk

Dauer der Ausbildung : 3 Jahre

Unterweisungsthema : Materialkalkulation durch Gewichtsermittlung

Thema in Bezug auf Ausbildungsrahmenplan Pos. 7 a -

Ausbildungsordnung : Planen und Steuern von Arbeitsabläufen unter Berücksichtigung organisatorischer und informatorischer Notwendigkeit (Festlegen u. Sicherstellen)

Schwerpunkt Formteile Pos. 1 a -

Material nach Art, Menge und Zeitpunkt bereitstellen

Zahl der Auszubildenden : 1

Auszubildender befindet 3. Ausbildungsjahr / 1. Monat
sich im :

Dauer der Unterweisung : ca.15 min

Zeitraum der Unterweisung : 8.35 - 8.50 Uhr

Lernort : Lehrecke im Bereich der Produktion

Ausbildungsmittel : Präzisionswaage

Kundenmuster

Verlängerungskabel

Schreibzeug

Taschenrechner

Produktionsaufträge
Formulare für Materialanforderungen

2. Lernbereiche

Kognitiver Bereich

- Wahrnehmung der Produktionsunterlagen und Erkennen dessen Wichtigkeit für die betrieblichen Abläufe
- Verstehen und Bearbeiten von betrieblichen Produktionsunterlagen
- Situationsgerechtes Denken und Ausführen der nötigen Rechnung

Psychomotorischer Bereich

- Vertiefen der erlangten Fertigkeiten, bei Arbeiten mit der Präzisionswaage
- Festigung des bereits erlernten Umgangs mit dem Taschenrechner
- Handhabung des bereitgestellten Kundenmusters

Affektiver Bereich

- Schaffung von Kompetenzbewusstsein durch erlerntes Wissen
- Festigung der Persönlichkeit durch Erfolg
- Schulen des verbalen Umgang mit Vorgesetzten nach sozialen Aspekten

3. Lernziele

Leitziel

- Erfolgreiches Abschließen einer geeigneten beruflichen Ausbildung

Richtziele

- Das Aneignen aller notwendigen Kenntnisse und Fertigkeiten eines Verfahrensmechanikers für Kunststoff und Kautschuk.

Grobziele

- Das Erlernen der erforderlichen Kenntnisse und Fertigkeiten, welche für eine eigenständige Planung und Produktion von Kunststoffformteilen gebraucht werden.

Feinziele

- Bestimmung der Masse von Kunststoffteilen
- Ausfüllen des innerbetrieblichen Formulars für die Materialanforderung
- Errechnen und Bestimmen des benötigten Gesamtmaterials bezogen auf die Stückzahl des vorliegenden Auftrags
- Erkennen der Unverzichtbarkeit der Kooperation zwischen Verwaltung und Produktion

4. Ausgangssituation

Des Auszubildenden

Der zu unterweisende Ulli Artschwager ist 19 Jahre alt und besitzt einen guten Realschulabschluss. Herr Artschwager hat sich auf Grund seines großen persönlichen Interesses am gewählten Ausbildungsberuf umfangreiche und gut fundierte fachliche Kenntnisse und Fertigkeiten angeeignet. Er ist bei den Kollegen beliebt. Seine Aufgeschlossenheit und die überdurchschnittliche Lernbereitschaft bilden gute Voraussetzungen für eine schnelle Aufnahme und Verarbeitung des zu vermittelnden Lernstoffes. Die theoretischen Kenntnisse und die praktische Anwendung über den Einsatz von Messmitteln (z.B. Präzisionswaage), bei der Ermittlung von Eckdaten für die Planung und Ausführung von Produktionsprozessen, sind ihm bekannt.

Des Ausbilders

Der Ausbilder ist im Bereich der Produktion für das Einrichten, Einfahren und die Wartung der Produktionsanlagen zuständig. Die detaillierten Kenntnisse über Produktionsverfahren und Anlagen bilden eine gute Grundlage für seine zusätzliche Tätigkeit als Ausbilder.

Des Betriebes

Bei dem Ausbildungsbetrieb handelt es sich um eine Firma mit ca. 12 Mitarbeitern, die für ihre Kunden in Lohnarbeit Kunststoffformteile im Spritzgießverfahren herstellt. Der Auszubildende stellt in der Regel einen Auszubildenden pro Jahr ein.

5. Auswahl und Anwendung der Vier-Stufen-Methode

Methode

Für die heute zu bewältigende Aufgabe in der Produktionsplanung und Vorbereitung (Materialkalkulation) habe ich die Vier-Stufen-Methode gewählt. Sie wird den einzelnen Lernzielen besonders gerecht und ist wegen der hohen Behaltensquote durch Visualisieren, Präsentieren, Vormachen und Nachmachen sehr gut geeignet. Die in Stufe 3 erbrachten Erfolge oder Misserfolge können auf Grund der sofortigen Rückkopplung in Stufe 3 und 4 zeitnah gefestigt bzw. korrigiert werden.

Themenwahl

Das Thema der Unterweisung bezieht sich auf die im Berufsbild der geltenden Ausbildungsordnung festgeschriebenen, mindestens zu vermittelnden, Kenntnisse und Fertigkeiten. Der gewählte Lehrstoff ist ein wichtiger Grundbaustein beim Erlernen der selbständigen Arbeitsplanung. Des Weiteren zeigt er die enge Verknüpfung von Produktions- und Verwaltungsprozessen und deren Stellenwert für einen möglichst reibungslosen gesamtbetrieblichen Ablauf. In kleineren Unternehmen mit wenigen Fachabteilungen und dem entsprechenden Bedarf an vielseitigen und flexiblen Mitarbeitern, stellt er einen besonderen Schwerpunkt dar.

Ausbildungsort

Die unter Punkt 1 aufgeführten Ausbildungsmittel wurden vor ihrer Bereitstellung auf Funktionstüchtigkeit überprüft. Zur Durchführung der Unterweisung wird ein Arbeitstisch an einer gut beleuchteten Stelle mit einer erreichbaren Stromquelle (230 V) bereitgestellt, auf dem die Präzisionswaage betriebsbereit aufgestellt wird. Für die Sicherheit am Arbeitsplatz geltenden die entsprechenden Unfallverhütungsvorschriften, sowie die besonderen Hinweise des Herstellers der Waage. Sie sind dem Auszubildenden, durch die regelmäßig erfolgenden Arbeitsschutzunterweisungen bekannt.

Ausbilder

Der Ausbilder hat sich eingehend fachlich und persönlich auf die Unterweisung vorbereitet. Er ist motiviert und kompetent, den geplanten Lehrstoff zu vermitteln und schafft eine einheitliche Beziehungsebene für sich und den Auszubildenden.

Stufe 1 - Vorbereiten ca. 3 min

Begrüßung

Der Auszubildende wird wie gewohnt freundlich begrüßt. Durch ein kleines auflockerndes Gespräch wird der soziale Kontakt hergestellt und die Situation entspannt. Der Ausbilder identifiziert sich mit dem Auszubildenden und gibt ihm das Gefühl der Akzeptanz. Es wird eine angenehme Atmosphäre geschaffen ohne den autoritären Charakter des Ausbilders in Frage zu stellen.

Motivation

- Hinweis auf den hohen berufsbezogenen Ausbildungsstand des Auszubildenden
- Lobende Erwähnung der erreichten Lernerfolge vergangener Unterweisungen
- Darstellen sich ergebender technischer Möglichkeiten durch Erreichen des Lernzieles

Unterweisungsthema

Dem Auszubildenden wird mit einfachen und leicht verständlichen Worten der Inhalt der heutigen Unterweisung klar gemacht. Der Stellenwert des Themas in der Ausbildung wird aufgezeigt und Verknüpfungen mit vergangenen und zukünftigen Unterweisungen hergestellt. Die zu erreichenden Lernziele werden konkret erläutert. Das verschaffte Bild der Thematik ermöglicht dem Auszubildenden sofort mit der geistigen Arbeit zu beginnen.

Lernziele

- Festigen des erlernten Umgangs mit der Präzisionswaage
- Verstehen des Produktionsauftrages
- Erlernen einer kundenorientierten Denkweise
- Ausführen von Mengenbedarfsrechnungen
- Ausfüllen der Materialanforderung
- Konversationsfähigkeit mit Kollegen

Stufe 2 - Vorführen und Erklären ca. 6 min

Algorithmische Gliederung des Unterweisungsablaufes

{PRIV ATE}P os. Nr.	Was ? Bezeichnung der Arbeitsschritte	Wie ? Womit ? Ablauf, Werkzeug und Hilfsmittel	Warum ? Begründung der Vorgehensweise
1	Lesen der Produktionsunterlagen	Vorlesen und Erläutern der einzelnen Daten und Positionen, Herstellen von Verknüpfungen	Verstehen der Unterlagen, Fehlervermeidung bei der späteren selbständigen Bearbeitung
2	Sichten der Kundenmuster	Begutachten der	Erkennen und Zuordnen

		Kundenmuster nach Farbe, Form und Material	der Muster zu den entsprechenden Papieren
3	Kundenmuster wiegen	Kundenmuster mit der Hand auf die Waagschale legen und Gewicht im Display ablesen, Gewicht wird auf eine ganze Grammzahl aufgerundet	Gewichtsfeststellung ist die Grundlage für die Materialkalkulation
4	Materialberechnung	Abgelesenes Gewicht wird in den Taschenrechner eingegeben und mit der vom Kunden gewünschten Stückzahl multipliziert, Ergebnis wird in kg umgerechnet und notiert	Ermitteln des Materialbedarfs ist die Voraussetzung für dessen Bestellung
5	Wiederholung der Materialberechnung	Siehe Wie ? Womit ? Pos. 4 , Ergebnisse werden verglichen	Vermeidung bzw. Feststellung von Eingabefehlern am Taschenrechner
6	Ausfüllen der Materialanforderung	Eintragen des Datum, der errechnete Menge, der Maßeinheit und des Namens des ausführenden Facharbeiters in die Materialanforderung	Dokumentieren des Materialbedarfs für die spätere Bearbeitung in der Verwaltung
7	Prüfen der Unterlagen	Alle Eintragungen werden nochmals verglichen und kontrolliert, nach fest stellen der sachliche Richtigkeit wird unterschrieben	Vermeidung von Denk- und Schreibfehlern, Gewährleisten der korrekten Produktionsplanung
8	Übergabe der		

	Unterlagen	Übergeben der fertigen Materialanforderung an den Meister, eine Kopie wird in den persönlichen Arbeitsunterlagen abgeheftet	Zum Auslösen der Materialbestellung und zur Sichtung bei Verlust der Unterlagen oder bei Rückfragen
--	------------	---	---

Stufe 3 - Nachmachen und Erklären lassen ca. 6 min

Die in Stufe 2 vorgemachte und erklärte Thematik, wird nun schrittweise vom Auszubildenden nachgemacht. Er erklärt dabei, was er tut, wie er es tut und warum er es tut. Der Ausbilder beobachtet den Ablauf und wirkt korrigierend bei Fehlern, bzw. kommentiert er lobend erfolgreiche Arbeitsschritte und verknüpft das neu Erlernte, mit zukünftig zu bewältigenden Aufgaben.

- Lesen und Verstehen der Arbeitsunterlagen
- Begutachten der Kundenmuster
- Wiegen des Kundenmuster
- Materialbedarfsrechnung
- Prüfen der Rechnung
- Ausfüllen der Unterlagen
- Prüfen der Unterlagen
- Auslösen der Materialbestellung

Stufe 4 - Selbständiges Anwenden

Das Erlernte wird nun vom Auszubildenden unter der Verwendung verschiedener vorbereiteter Fallbeispiele selbständig angewendet. Dabei werden die erlangten Kenntnisse und Fertigkeiten gefestigt. Der Ausbilder hält sich in der Nähe des Ausbildungsortes auf, um bei Problemen eingreifen zu können bzw. zwischenzeitlich durch Lob zu motivieren. Bei guter Auffassungsgabe und hoher Lernfähigkeit des Auszubildenden besteht die Möglichkeit fließend von Stufe 3 in Stufe 4 überzugehen.

6. Auswertung der Unterweisung

Die bewertende Betrachtung der gezeigten Leistungen des Auszubildenden sollte in einem Gespräch erörtert werden. Dabei sollten Lernerfolge und auch Lerndefizite gezielt angesprochen werden. Das Erreichte muss im Vordergrund stehen, um so zusätzlich für künftige Lernaufgaben zu motivieren. Der Ausbilder macht sich bewertende Notizen als Dokumentation für zu erstellende Zeugnisse bzw. Beurteilungen. Er erhält dadurch ein lückenloses Bild der persönlichen und fachlichen Entwicklung des Auszubildenden über den gesamten Zeitraum seiner Ausbildung.

7. Lernerfolgskontrolle

Der Auszubildende wird beim Ausführen der Stufe 4 und bei der Anwendung des Gelernten in späteren Arbeitsprozessen mit gezielten Fragen über sein Tun und Denken kontrolliert und bei Bedarf korrigiert. Damit wird der Gefahr der Fehler behafteten Routine vorgebeugt und der Auszubildende in seiner Handlungsweise bestätigt.



Materialanforderung

Perfekt Plast

Auftragsnummer : 026 / 02

Kunde : Technik & Design GmbH

Kundenliefertermin : 11.09.2002

Material : ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol)

Farbe : gelb

Benötigte Menge / Einheit : _____

Erstellt von Facharbeiter
(in): _____

Unterschrift
: _____



Eisenach 14.06.2002

Produktionsauftrag

Perfekt Plast

Auftragsnummer : 026 / 02

Kunde : Technik & Design GmbH

Kundenliefertermin : 11.09.2002

Artikel / Produkt : Radkappe

Stückzahl : 50 000

Material : ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol)

Farbe : gelb

Erstellt von Sachbearbeiter/ (in) : Anja Müller

Unterschrift : _____