

IV. Ausführungsphase

Der Auszubildende bekommt jetzt die Materialien gemäß der Stückliste ausgehändigt. Die Werkzeuge und Hilfsmittel muss er nach seiner Arbeitsplanung selbst zusammen stellen.

Die Ausführung soll weitgehend selbstständig erfolgen.

Der Ausbilder übernimmt die Rolle des Beraters und greift nur ein, wenn grobe Fehler oder arbeitssicherheitliche Verstöße festgestellt werden.

V. Kontrollphase

Der Ausbilder erläutert dem Auszubildenden die Handhabung des Kontroll- und Bewertungsbogens sowie den nach Punkten aufgebauten Bewertungsmaßstab. Der Auszubildende kontrolliert sein fertiggestelltes Projekt und trägt seine Ergebnisse in den Kontroll- und Bewertungsbogen ein. Der Auszubildende nimmt die Kontrolle selbstständig ohne Hilfestellung durch den Ausbilder vor.

VI. Bewertungsphase

Die Bewertungsphase läuft wie folgt ab:

Der Ausbilder bewertet das Projekt und Kontrollergebnis des Auszubildenden und trägt seine Bewertung ebenfalls in den Kontroll- und Bewertungsbogen ein.

In einem Fachgespräch mit dem Auszubildenden werden die Abweichungen zwischen beiden Kontrollen festgestellt, mögliche Kontrollfehler aufgezeigt und begründet.

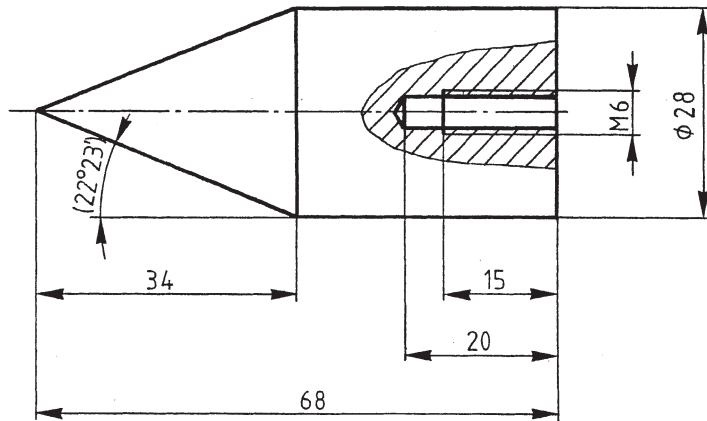
Ausbilder und Auszubildende überlegen gemeinsam, welche Fertigkeiten als Konsequenz der Bearbeitungsfehler wiederholt werden sollen. Weiterhin wird anhand der Erkenntnisfragen erörtert, wie aufgetretene Fehler in Zukunft vermieden werden können.

1.7 Erstellung einer Dokumentation

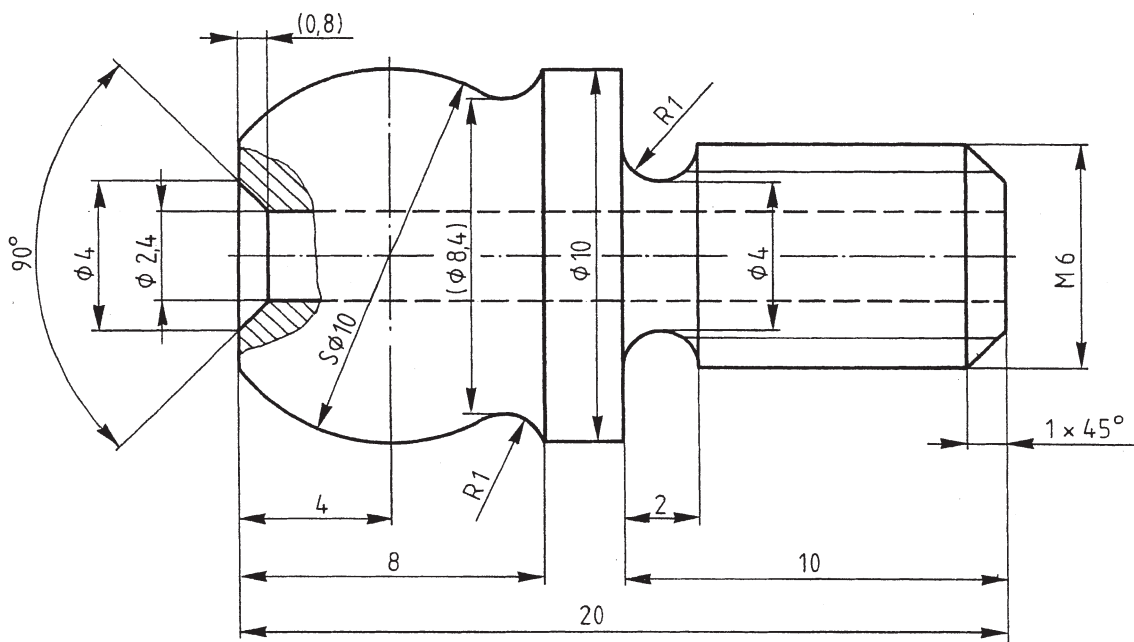
Oft werden Einzelteile, Baugruppen usw. mehrmals angefertigt. Dabei muss man auf die bereits vorhandenen Arbeitspläne und andere technische Unterlagen zurückgreifen können. Darum ist es wichtig, durchgeführte Fertigungsaufgaben zu dokumentieren. Oft ergeben sich zu einem späteren Zeitpunkt noch Reklamationen oder Nachfragen zu einem Arbeitsauftrag. Mit Hilfe des Prüfprotokolls und der Dokumentation lässt sich auch dann noch nachweisen, dass die gefertigten Werkstücke in Ordnung waren.

Anhand des vorbereiteten Arbeitsblatts „Dokumentation“, können die geforderten Sachverhalte dokumentiert werden:

1. Beschreibung der Vorgehensweise bei der Durchführung des Teilprojekts,
2. Welche Erkenntnisse wurden bei der Fertigung des Teilprojekts gewonnen,
3. Was sollte man beim nächsten Mal bei einer ähnlichen Aufgabenstellung besser machen,
4. Welche Informationen werden benötigt, damit ein Kollege die Arbeiten nachvollziehen und weiterbearbeiten kann.

$$1 \sqrt{R_z - 25}$$


2 $\nabla \sqrt{R_z 25}$ 5:1

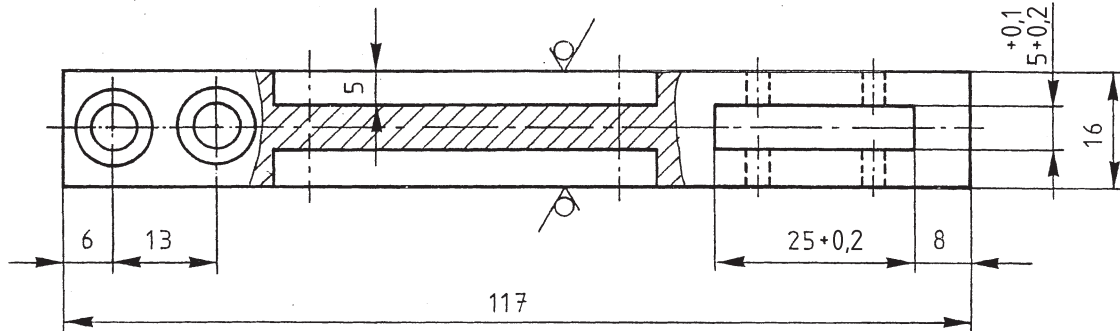
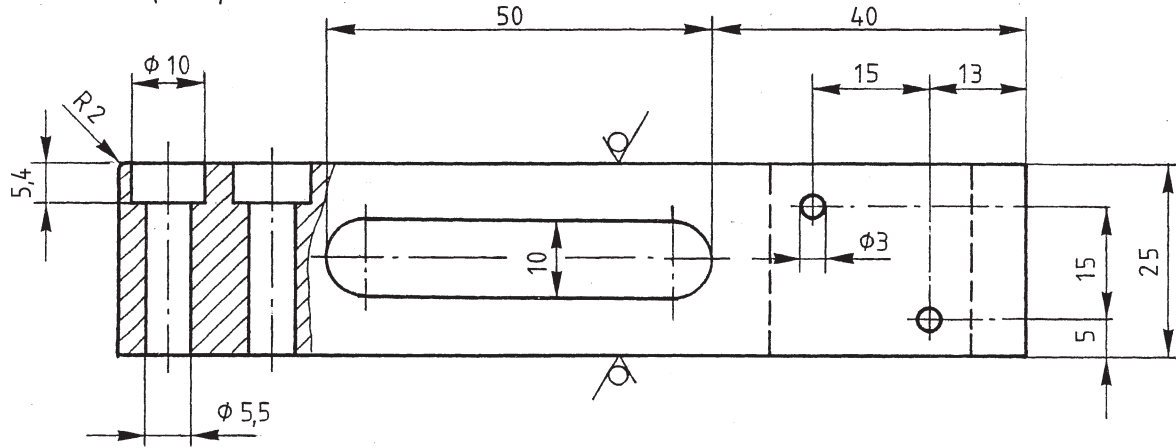


Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe nach ISO 2768-mittel

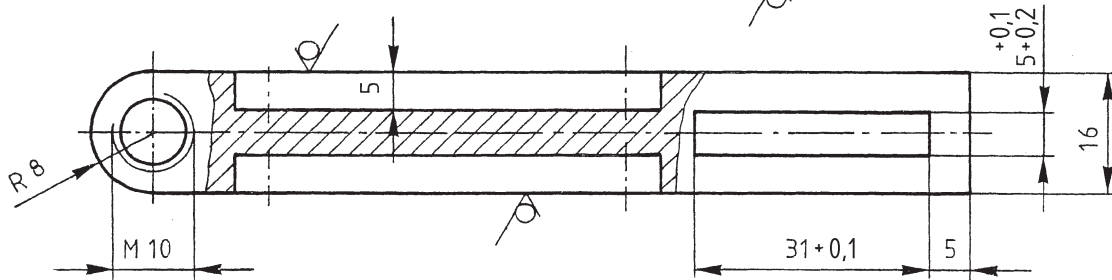
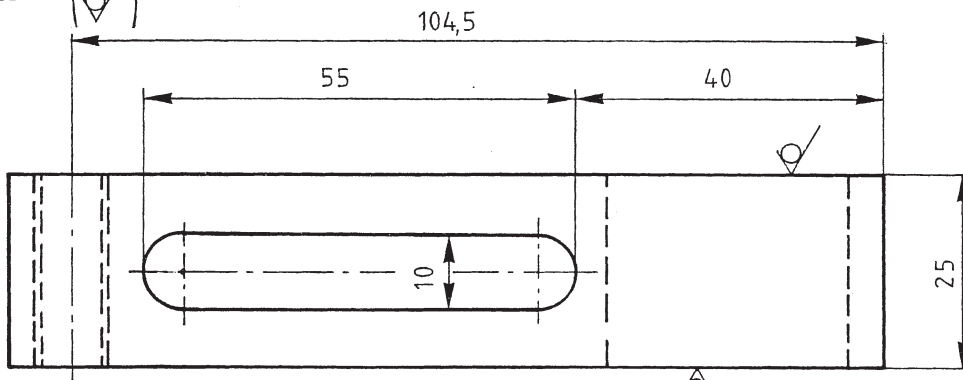
2	1	Kugelhohlschraube	Rd 12×60 DIN 1756	CuZn39Pb2
1	1	Grundkörper	Rd 30×70 DIN 1013	S235JR
Pos.	Menge	Benennung	Halbzeug	Werkstoff
1	2	3	4	5

				Datum	Name	Benennung	Maßstab
			Bearb.	9.2.03	D. Wahl		
			Gepr.	11.2.03	<i>Kauf</i>		
						Lot	1 : 1 5 : 1
							Blatt:
							2
							v. 2 Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Name				

2 $\nabla_{R_z}^{25}$ (∇) mit Pos. 1 zusammen geböhrt



3 $\nabla \sqrt{R_z 25}$ (∇)



Abweichungen für Maße ohne Toleranzangabe nach ISO 2768-mittel

3	1	Beweglicher Schenkel	FI 25 × 16 × 115 EN 10278			S235JRG2C+C		
2	1	Fester Schenkel	FI 25 × 16 × 120 EN 10278			S235JRG2C+C		
Pos.	Menge	Benennung		Halbzeug			Werkstoff	
1	2	3		4			5	
					Datum	Name	Benennung Schraubzwinge	Maßstab 1 : 1
				Bearb.	14.5.03	R.Biesler		
				Gepr.	18.5.03	<i>Kauf</i>		
								Blatt: 4
								v. 6 Bl.
Zust.	Änderung		Datum	Name				