

1.8 Fachgespräch

Im Fachgespräch soll der Auszubildende zeigen, dass er

fachbezogene Probleme und deren Lösungen darstellen,
die für den Auftrag relevanten fachlichen Hintergründe aufzeigen, sowie
die Vorgehensweisen bei der Ausführung des Auftrags begründen
kann.

Ausbilder und Auszubildender führen ein Fachgespräch, in dem auftragsbezogene Probleme und deren Lösungen erörtert werden.

Ein Fachgespräch hat einen anderen Charakter als eine mündliche Prüfung. Hier geht es nicht um richtig oder falsch, sondern um die Erörterung komplexer Sachverhalte, die durchaus unterschiedlich beurteilt werden können – je nachdem welche Randbedingungen technischer, wirtschaftlicher oder arbeitsorganisatorischer Art vorliegen.

Vorbereitung des Fachgesprächs

Das Fachgespräch ist thematisch auf den durchgeführten Arbeitsauftrag festgelegt. Deshalb sollte es bei der Durchsicht der Dokumentation vorbereitet werden. Bei der Durchsicht der Dokumentation ergibt sich die Möglichkeit, die Vorgehensweise des Auszubildenden zu analysieren, und sich Notizen zu machen für die Fragen an den Auszubildenden (Siehe Formular „Bewertungsmatrix für Fachgespräch“).

Durchführung des Fachgesprächs

Zu Beginn des Fachgesprächs sollte dem Auszubildenden Gelegenheit gegeben werden, den Auftrag vorzustellen. Zum Beispiel:

- Ausgangszustand, angestrebtes und erreichtes Ziel,
- Arbeitsschritte,
- Erläuterung der Abweichungen von dem beantragten Auftrag und der Zeitplanung.

Der Ausbilder kann daran seine Fragestellungen direkt anschließen.

Arbeitsplanung

Projekt: Flaschenzug
Rolle, Pos.-Nr. 3

Name:

Prüfnummer:

Ausbildungsberuf:

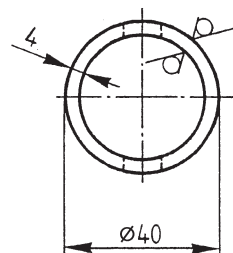
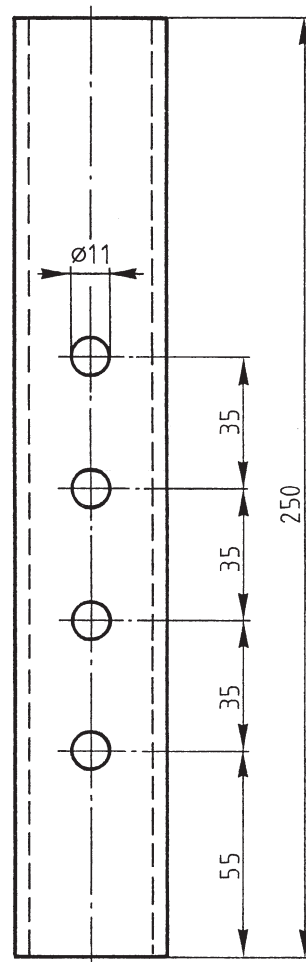
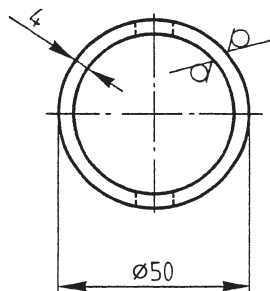
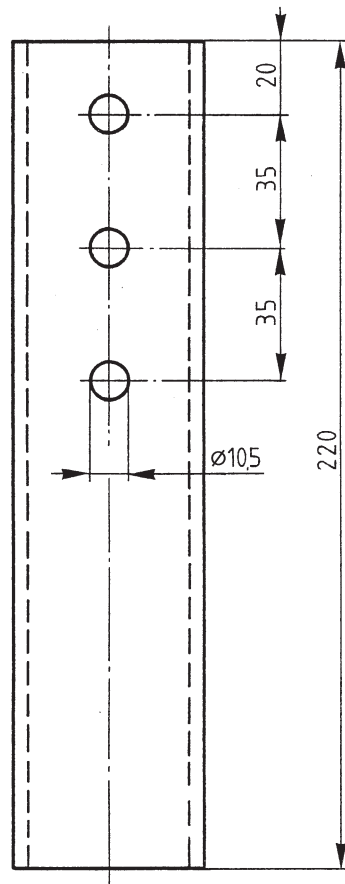
Datum:

Erstellen Sie einen Arbeitsplan für die Herstellung des Einzelteils (Pos.-Nr. 3)
Tragen Sie in richtiger Reihenfolge die Arbeitsschritte in den Arbeitsplan ein.
Prüfmittel sind nur einmal anzugeben.

Lfd.- Nr.	Arbeitsschritte	Bereitstellung: Werkzeuge/Betriebs- und Arbeitsmittel	v_c m/min	f mm/U	geplante Arbeitszeit	tatsächliche Arbeitszeit

Qualitätskontrolle
Bereitstellung (Prüfmittel):

6 $\nabla \sqrt{R_z 100} \left(\nabla \right)$



6	1	verstellbares Ständerrohr		Rohr 40×4×252 DIN 2391		S235G2T	
5	1	Ständerrohr		Rohr 50×4×222 DIN 2391		S235G2T	
Pos.	Menge	Benennung		Halbzeug		Werkstoff	
1	2	3		4		5	
					Datum	Name	Benennung Verstellbarer Ständer Maßstab 1 : 2
				Bearb.	27.2.03	D.Wahl	
				Gepr.	2.3.03	<i>Kauf</i>	
							Blatt: 4 v. 4 Bl.
Zust.	Änderung	Datum	Name				

Dokumentation

Projekt: Verstellbarer Hubtisch, Pos.-Nr. 1...16	Name:	Prüfnummer:
	Ausbildungsberuf:	Datum:

1. Beschreiben Sie kurz Ihre Vorgehensweise bei der Durchführung dieses Teilprojekts.

[illegible]

2. Welche neuen Erkenntnisse konnten Sie bei der Bearbeitung dieses Teilprojekts gewinnen?

[illegible]

3. Was sollten Sie beim nächsten Mal bei einer ähnlichen Aufgabenstellung besser machen?

[illegible]

[illegible]

Punkte
