Anordnung der Lernsituationen im Lernfeld 6: „Leistungserstellung planen, steuern und kontrollieren“ (80 UStd.)

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nr.** | **Abfolge der Lernsituationen** | **Zeitrichtwert (UStd.)** |
| 6.1 | Analyse eines Fertigungsauftrags für digital anpassbare Schreibtische mit Memory Funktion für *Workspace* und Entscheidung über dessen Realisierbarkeit (Absatz 1 und 2) | 36 |
| 6.2 | Erstellung eines Fertigungsplans im Hinblick auf die verfügbaren Ressourcen (Absatz 3) und Steuern des Produktionsauftrages (Absatz 4) | 32 |
| 6.3 | Abweichungsanalyse mit Hilfe geeigneter Kennzahlen zur Produktionsprozessoptimierung (Absatz 5) | 12 |

|  |  |
| --- | --- |
| **Curricularer Bezug:**  Ausbildungsjahr: 2  Lernfeld Nr. 6: Leistungserstellung planen, steuern und kontrollieren (80 UStd)  Lernsituation Nr. 6.2: Erstellung eines Fertigungsplans im Hinblick auf die verfügbaren Ressourcen und Steuern des Produktionsauftrages | |
| **Handlungssituation:**  Nachdem der Fertigungsauftrag hinsichtlich der technischen Machbarkeit erfolgreich geprüft wurde, soll der Auftrag eingelastet werden. Die Vertriebsabteilung bittet um eine schnelle Rückmeldung, ob der vom Kunden gewünschte Liefertermin eingehalten werden kann. Nach Freigabe des Auftrages soll eine reibungslose Fertigung unter Einhaltung der Qualitätsstandards gewährleistet sein. | **Handlungsergebnis (m. H. geeigneter digitaler Werkzeuge):**   * Balkendiagramm retrograd/progressiv * Maschinenbelegungsplan * Netzplan * Optimale Losgröße * Optimale Fehlerquote * Gesprächsprotokoll bei Fertigungsstörungen * Telefonat/Infomail an andere Abteilung bei Störungen |
| **Berufliche Handlungskompetenz** **als vollständige Handlung:**  Die Schülerinnen und Schüler:   * planen die Umsetzung des Fertigungsauftrags im Hinblick auf die verfügbaren Ressourcen * ermitteln die Durchlaufzeiten * erstellen die Kapazitätspläne * bestimmen die optimale Losgröße * veranlassen die Produktion * überwachen i. R. des Qualitätsmanagements den Auftrag hinsichtlich der Termine, Kosten, Mengen und Qualität * entwickeln Lösungsvorschläge bei auftretenden Störungen und kommunizieren diese mit den zuständigen Schnittstellen * setzen informationstechnische Systeme aus der Produktion ein * arbeiten selbstorganisiert im Team. | **Konkretisierung der Inhalte:**   * Fertigungsauftrag konkret (retrograde/progressive Terminierung) * Durchlaufzeit des Auftrages * Kapazitäts- und Maschinenbelegungspläne * Netzplan LF 2~~)~~ * Optimale Losgröße OLG * Qualitätsmanagementsysteme * Optimale Fehlerquote |
| **Didaktisch-methodische Anregungen:** (z. B. Möglichkeiten der Leistungsbewertung und Lernortkooperationen sowie Materialien und Medien)  Lern- und Arbeitstechniken:  Unterrichtsgespräch, Gruppenarbeit, Reflexion der Teilprozesse der Leistungserstellung  Unterrichtsmaterialien/Fundstelle:  Fertigungsauftrag, Spezifikationen des Schreibtisches, Daten des Leistungsangebots aus einem betrieblichen Informationssystem, Internetrecherche, Textverarbeitungsprogramm, Tabellenkalkulationsprogramm  Organisatorische Hinweise:  Computer (z. B. Browser, Tabellenkalkulationsprogramm, Textverarbeitungsprogramm), Möglichkeit von Leihgeräten  Hinweise zur Lernerfolgsüberprüfung und Leistungsbewertung:  − Bewertung der Präsentation zu den Teilprozessen der Leistungserstellung − Klassenarbeit oder Präsentation der Ergebnisse | |

Medienkompetenz, Anwendungs-Know-how, Informatische Grundkenntnisse

(Bitte markieren Sie alle Aussagen zu diesen drei Kompetenzbereichen in den entsprechenden Farben.)