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 *Workspaces* 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: 2Lernfeld Nr. 6: Leistungserstellung planen, steuern und kontrollieren (80 UStd)Lernsituation Nr.6.1: Analyse eines Fertigungsauftrags für digital anpassbare Schreibtische mit Memory Funktion für *Workspaces* und Entscheidung über dessen Realisierbarkeit (36 UStd.) |
| Handlungssituation:Die Fertigungsvorbereitung erhält einen Fertigungsauftrag über einen Schreibtisch mit Spezifikationen und Terminwunsch. In einem Meeting wird diskutiert, ob dieser Auftrag umsetzbar ist. Die Abteilungsleitung erwartet die Vorlage der erforderlichen Materialien. | **Handlungsergebnis:*** Schriftliche Empfehlung an Geschäftsleitung zu einer eventuellen Umstellung der Fertigungsorganisation
* Aktualisierung des Absatz-/Produktionsprogramms um das neue Produkt
* Mindmap zu den Kriterien hinsichtlich der Machbarkeitsprüfung des Kundenauftrages
* EPK über den Produktentwicklungsprozess mithilfe eines geeigneten Programmtools
* Stücklisten (Struktur-, Mengen-, Baukastenstückliste) mithilfe eines Tabellenkalkulationsprogramms
* Make-Or-Buy-Analyse quantitativ/qualitativ: (Tabellenkalkulationsprogramm)/digitale Kartenabfrage)
* Vervollständigter Arbeitsplan für das gewünschte Produkt
 |
| **Berufliche Handlungskompetenz** **als vollständige Handlung:**Die Schülerinnen und Schüler:* analysieren einen Auftrag zur Leistungserstellung unter inhaltlichen, technischen und zeitlichen Aspekten. Sie machen sich mit den Zielen und Aufgaben im Bereich der Leistungserstellung vertraut.
* identifizieren die Auswirkungen veränderter Kundenbedürfnisse auf die Leistungserstellung
* informieren sich über das Produktionsprogramm und Fertigungsverfahren und –organisation aus ökonomischer Sicht sowie unter den Aspekten der Digitalisierung, der Nachhaltigkeit und des Gesundheitsschutzes
* verschaffen sich einen Überblick über die Arbeitspläne und Stücklisten für den vorliegenden Auftrag
* bereiten die Entscheidung „Make-Or-Buy“ mithilfe eines Tabellenkalkulationsprogramms
* erstellen eine EPK (Ereignisgesteuerte Prozesskette) mithilfe eines geeigneten Programmtools
 | Konkretisierung der Inhalte:* Absatz-/Produktionsprogramm, Fertigungstypen/-organisation, Phasen Produktentwicklung, F+E, Make-Or-Buy-Analyse, OB, Zielkonflikte, Machbarkeitsprüfung
* Kreislaufwirtschaftsgesetz, Produktprogrammbreite/‑tiefe/Fertigungstiefe, Industrie 4.0 (Gefahrenzeichen LF 1) Erstellen von Konstruktionszeichnungen, Stücklisten, Erzeugnisstrukturen, Arbeitspläne
 |
| **Didaktisch-methodische Anregungen:** (z. B. Möglichkeiten der Leistungsbewertung und Lernortkooperationen sowie Materialien und Medien)Betriebserkundung, Einsatz digitaler Werkzeuge |

Medienkompetenz, Anwendungs-Know-how, Informatische Grundkenntnisse

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