

Präsentation
nach
Ausbildereignungsverordnung

Mechatroniker

Verordnung vom 07.06.2018

Bonn, 11.11.2019

Persönliche Vorstellung

- Vorname Ausbilder
- 52 Jahre, staatl. gepr. Elektrotechniker
- Seit April 2019 bei der Fa. XXX XXXXX Metall GmbH in Grundzentrum als Instandhaltungsleiter

Gliederung

- Planung
 - Betrieb
 - Azubi
 - Ziele
- Durchführung
 - Methodenwahl
 - Ablauf der Ausbildungssituation
- Kontrolle
 - Lernerfolgssicherung
 - Ausblick

Ausbildungsbetrieb

- XXX XXXXXX Metall GmbH in Grundzentrum
 - eigenständiges Unternehmen im Firmenverbund der XXXX-Gruppe
- Ca. 120 Mitarbeiter
 - Verwaltung, Produktentwicklung, Vertrieb, Qualitätssicherung, Logistik, Produktion und Instandhaltung
- Ausbildung in den Bereichen: Produktentwicklung, Verwaltung, Produktion und Instandhaltung
 - Abteilung „Instandhaltung“ 4 Mitarbeiter und 2 Auszubildende zum Mechatroniker

Auszubildender

- Josef Azubi, 19 Jahre
- 3 1/2 Jahre Ausbildung, z.Zt. 4. Monat des 2. Ausbildungsjahr
- Berufskolleg, 2 Tage pro Woche
- Abgangszeugnis in der 10. Klasse
- Berufskolleg mit Abschluss Fachoberschulreife
- Aufmerksam aber wenig Eigenständig
- Auditiv und motorisch/haptischer Lerntyp
- Extrinsisch motiviert

Ausbildungssituation

- Lernort – Werkstatt Elektro
- 09:45 -12:30 Uhr (nach der Frühstückspause bis zur Mittagspause)
- Erhöhte Leistung – Leistungskurve
- Ausbildungsmittel

Benötigte Vorkenntnisse

- Vorschriften & einschlägige Normen
 - DGUV Vorschrift 3 und VDE 0701 / 0702
- Messen und Prüfen elektrischer Größen
- Gerätekunde, Aufbau der Messung
 - Gossen Metrawatt Secutest S2 N+



Lernziele

Richtlernziele	Groblernziele
Sicherheits- und Gesundheitsschutz bei der Arbeit (AO § 3 Nr. 3)	3 a) Gefährdung von Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz feststellen und Maßnahmen zu ihrer Vermeidung ergreifen
Inbetriebnehmen und Bedienen mechatronischer Systeme (AO § 3 Nr. 20)	20 a) Schutz gegen direktes Berühren prüfen
Planen und Steuern von Arbeitsabläufen, Kontrollieren und Beurteilen der Arbeitsergebnisse (AO § 3 Nr. 7)	7 g) Werkzeuge, Bearbeitungsmaschinen, Prüf- und Messmittel sowie techn. Einrichtungen betriebsbereit machen, überprüfen, warten, sowie Maßnahmen zur Fehlerbeseitigung einleiten. 7 i) Material, Ersatzteile, Arbeitszeit und technische Prüfungen dokumentieren

Feinlernziele

- Kommunikation der möglichen Gefährdungen und daraus resultierende präventive Maßnahmen
- Zeitpunkte der Prüfungen (Wann muss geprüft werden)
 - Wiederholungsprüfungen / Prüffristen
- Arbeitstechniken anwenden, Messungen durchführen und dokumentieren

Lernbereiche

- Kognitiv:
 - logische Reihenfolge der Arbeitsschritte
 - Beurteilung der Messergebnisse
- Affektiv:
 - gewissenhafte, wiederkehrend durchgeführte Prüfungen als aktive Maßnahme des Arbeitsschutz
- Psychomotorisch:
 - Durchführung der Prüfung, Dokumentation im Prüfprotokoll

Ausbildungsmethode

- Lernauftrag
- Einweisungsgespräch und Motivation
- Begründung der Methode
- Alternative Methode - Vier-Stufen-Methode

Vorgehensweise

- Informieren
- Planen
- Entscheiden
- Ausführen

Kontrolle

- Bewerten
- Feedback-Gespräch
- Lernerfolgssicherung durch Ausbildungsnachweis
- Thematischer Ausblick

Vielen Dank für Ihre Aufmerksamkeit