







Der Lehrgang - Memohalter

ist eine genau vorgeplante und lückenlos gestufte Lernsequenz. und hat hauptsächlich mitteilenden, informierenden Charakter, steht also primär im Dienst der Aneignung von fachlichen und praktischen Inhalten. Dabei wird Basiswissen und Basiskönnen generiert. Der Verlauf wird vom Ziel bestimmt und ist planmäßig, systematisch und ökonomisch angelegt.

Bohren und Gewindeschneiden sind grundlegende Arbeitstechniken mit einer starken ökonomischen und sicherheitstechnischen Komponente. Eine grundlegende Einführung mittels Lehrgang ist unumgänglich, dabei kommt auch die Lehrerdemonstration zum Einsatz. Wenn diese nicht passend aufbereitet wird, bleibt diese Methode wenig effektiv. Das korrekte Vorgehen wird am Werkstückbeispiel „Memohalter“ gezeigt.

	<p>Methodisches vorgehen Beispiel – Gewinde schneiden Aussen- und Innengewinde je gleichermaßen Sozialform: Stehkreis am Gruppentisch; Gesprächsformen: vorbereitend Unterrichtsgespräch, Impulstechnik, Verbalisierung von Fachbegriffen, nach der L-Demo S-Vortrag Methode: Lehrerdemonstration mit Beobachtungsaufträgen Sicherung: Schülerdemonstration, Medien: Tafel, Arbeitsblatt, Laminat Durchführung: Einzelarbeit oder Partnerarbeit Lernzielkontrolle: Werkbetrachtung nach gegebenen. Kriterien, Messen und Prüfen, Wertung, z. B. mit Smiley Unterrichtsprinzipien: Vom Leichten zum Schweren, vom Einfachen zum Komplexen, vom Konkreten zum Abstrakten, vom Bekannten zum Unbekannten. Dabei ist die Ausgangslage des Lernenden zu berücksichtigen.</p>	<p>Beobachtungsaufträge:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Werkzeugnahmen • Werkzeugpflege • Arbeitsschritte • Arbeitstechnik • Handbewegung • Fußstellung • Hilfsmittel • Vorbereitung • Nachbereitung • Geräusche • Kriterien
--	---	--

Der Lehrgang kann mit anderen Methoden ergänzt werden wie dem Experiment, der Demontage, der Leittextmethode, einem Lernprogramm oder der Werkanalyse. Andererseits müssen Unterrichtsverfahren wie die Werkaufgabe oder das Projekt stets dann durch einen Lehrgang ergänzt werden, wenn neues Basiswissen oder –können benötigt wird, welches durch seine Komplexität, sein Gefahrenpotential oder seinem Schwierigkeitsgrad geschuldet nicht zur Selbsterschließung geeignet ist.

<p>Werkzeuge</p> <p>Allgemein</p>  Öler <p>Außengewinde</p>  Schneideisen  Schneideisenhalter <p>Innengewinde</p>  Gewindebohrer  Windeisen	<p style="text-align: center;">Memohalter</p> <p style="text-align: center;">Arbeitsschritte</p> <table border="1"> <tr> <td data-bbox="483 1682 794 2045"> <p>Alufuß</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen 2. Seite 1 eben/winklig feilen 3. Messen 4. Anreißen mit Höhenreißer 5. Auf Maß und winklig feilen 6. Entgraten 7. Bohrung anreißen 8. Körnen 9. Bohren Kernloch Ø 3.2 10. Senken 11. Ölen 12. Innengewinde M 4 schneiden 13. Feilstrich aufbringen </td> <td data-bbox="794 1682 1121 2045"> <p>Alustab</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Messen 2. Anreißen 3. Sägen mit der Handbügelsäge 4. Stirnflächen eben feilen 5. Stirnflächen fasen (45°) 6. Ölen 7. Außengewinde M 4 Vorschneiden (I) 8. Mit Mittelschneider schneiden (II) 9. Fertig schneiden () </td> </tr> </table>	<p>Alufuß</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen 2. Seite 1 eben/winklig feilen 3. Messen 4. Anreißen mit Höhenreißer 5. Auf Maß und winklig feilen 6. Entgraten 7. Bohrung anreißen 8. Körnen 9. Bohren Kernloch Ø 3.2 10. Senken 11. Ölen 12. Innengewinde M 4 schneiden 13. Feilstrich aufbringen 	<p>Alustab</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Messen 2. Anreißen 3. Sägen mit der Handbügelsäge 4. Stirnflächen eben feilen 5. Stirnflächen fasen (45°) 6. Ölen 7. Außengewinde M 4 Vorschneiden (I) 8. Mit Mittelschneider schneiden (II) 9. Fertig schneiden () 	<p style="text-align: right;">08.06.2018</p> <p>Kriterien</p> <p>Sauberkeit</p> <ul style="list-style-type: none"> — Oberflächen mit Feilstrich — Kanten gebrochen <p>Genauigkeit</p> <ul style="list-style-type: none"> — Eben — Winklig — auf Maß — Bohrung mittig — Stab senkrecht
<p>Alufuß</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Prüfen 2. Seite 1 eben/winklig feilen 3. Messen 4. Anreißen mit Höhenreißer 5. Auf Maß und winklig feilen 6. Entgraten 7. Bohrung anreißen 8. Körnen 9. Bohren Kernloch Ø 3.2 10. Senken 11. Ölen 12. Innengewinde M 4 schneiden 13. Feilstrich aufbringen 	<p>Alustab</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Messen 2. Anreißen 3. Sägen mit der Handbügelsäge 4. Stirnflächen eben feilen 5. Stirnflächen fasen (45°) 6. Ölen 7. Außengewinde M 4 Vorschneiden (I) 8. Mit Mittelschneider schneiden (II) 9. Fertig schneiden () 			