

Unterweisungsprobe der Ausbilder nach AEVO

Bezeichnung der zuständigen Stelle:	IHK Regensburg
Name und Anschrift des Prüfungsteilnehmers:	Bernd Marxreiter Höferhöhe 18 93170 Bernhardswald
Tag der Unterweisung:	03.04.02
Ausbildungsort:	Eckert Regenstauf
Ausbildungsberuf:	Industriemechaniker/Betriebstechnik
Lernort (Ausbildungsplatz):	Unterrichtsraum/Lehrwerkstatt
Anzahl der Auszubildenden:	2 Auszubildende
Ausbildungsstand:	3. Monat im 1. Ausbildungsjahr
Unterweisungszeit:	20 Minuten
Unterweisungsmethode:	Vier – Stufen – Methode
Benötigte Ausbildungsmittel:	Messschieber Werkstücke Overheadfolie/Messschieber Arbeits-Übungsblätter

Erklärung des Prüfungsteilnehmers:

Die folgende Beschreibung des Unterweisungsentwurfes umfasst 5 Seiten
Hiermit bestätige ich, dass ich diese selbstständig erstellt habe.

Bernhardswald, 02.04.02

Strukturierte und gegliederte Darstellung des Unterweisungsverlaufs

1. Vorbereitung

Zeit	Unterweisungsinhalt/ Unterweisungstechnik	
7 Min	Begrüßung	
	Rückblick auf die letzte Unterweisung	Messen mit dem Stahlmaßstab
	Wiederholungsfragen zur letzten Unterweisung	Worauf ist beim Messen mit dem Stahlmaßstab zu achten?
	Bekanntgabe des neuen Unterweisungsthemas	Messen von Außenmaßen mit dem Messschieber
	Erklärung des Messwerkzeuges	Folie
	Erklärung des Nonius	Overheadmessschieber
	Interesse wecken	Warum glauben Sie, ist es von Vorteil Maße mit dem Messschieber zu messen?
	Motivieren	Nach dieser Unterweisung sind Sie in der Lage selbstständig mit dem Messschieber Außenmaße zu ermitteln!

Arbeitsregeln

1. Die Messschenkel müssen möglichst weit über das Werkstück geführt werden.
2. Beim Ablesen soll der Blick senkrecht auf die Skala gerichtet sein.
3. Der Messschieber ist hin und wieder auf seine Genauigkeit zu prüfen.
4. Beim zusammenschieben der Messschenkel müssen die Nullstriche des Nonius und der Millimeterskala übereinanderstehen.
5. Das Messergebnis kann durch wiederholte Messungen bestätigt oder verbessert werden.

Wichtig!

Die Bezugstemperatur für Messgerät und Messgegenstand ist +20°C, d.h. Messwerkzeuge und Werkstücke an einen wärmegeschützten Ort legen.

2. Vormachen

Zeit	Unterweisungsinhalt/Unterweisungstechnik	Unterweisungsmittel
4 Min	Messschenkel weit über den Zapfen führen und zusammenschieben. Rechtwinkligkeit und Parallelität überprüfen	Messschieber Werkstück
	Darauf achten, dass der Messdruck auf das Messgerät nicht zu hoch ist. Das Werkstück wenn nötig erst säubern.	

3. Nachmachen

Zeit	Unterweisungsinhalt/Unterweisungstechnik	Unterweisungsmittel
4 Min	Der Auszubildende wiederholt die einzelnen Arbeitsschritte des Ausbilders und erklärt dabei die Vorgehensweise. ggf. Korrektur durch Ausbilder	Werkstück Messschieber

4. Üben

Zeit	Unterweisungsinhalt/Unterweisungstechnik	Unterweisungsmittel
5 Min	Dem Auszubildenden wird Gelegenheit gegeben, alle erforderlichen Arbeitsschritte selbstständig auszuführen und die Messergebnisse zu protokollieren. Hierbei bleibt der Ausbilder im Hintergrund. Er befindet sich jedoch in der Nähe der Auszubildenden um bei Fragen und Fehlern helfen zu können	Werkstück Messschieber Arbeitsblatt

Abschließende Worte:

Dieser Unterweisung können wir entnehmen :

Der Messschieber ist ein wichtiges Messgerät, das uns in unserem Beruf immer begleiten wird.

Während Ihrer gesamten Lehrzeit aber auch im späteren Berufsleben werden Sie immer wieder mit dem Messschieber konfrontiert.

Tragen Sie bitte das heutige Unterweisungsthema in ihr Berichtsheft ein.

Nächstes Unterweisungsthema

Messen mit allen Funktionen des Messschiebers!

Tiefenmaß/Innenmaß/Außenmaß

Arbeitszergliederung

Was?	Wie?	Womit?	Warum?
Werkstück vorbereiten	Werkstück in einer Hand halten	Hand	Werkstück soll fixiert sein
Werkstück und Messschieber zueinander führen	Messschenkel weit über das Werkstück führen	Hände, Werkstück Messschieber	Um ein möglichst genaues Maß zu erhalten
Maß ablesen	Blick senkrecht zur Skale	Augen	Um das Maß bestimmen zu können
eventuell Vorgang wiederholen	obiger Vorgang	Augen, Messschieber, Hände, Werkstück	Um das Maß zu kontrollieren