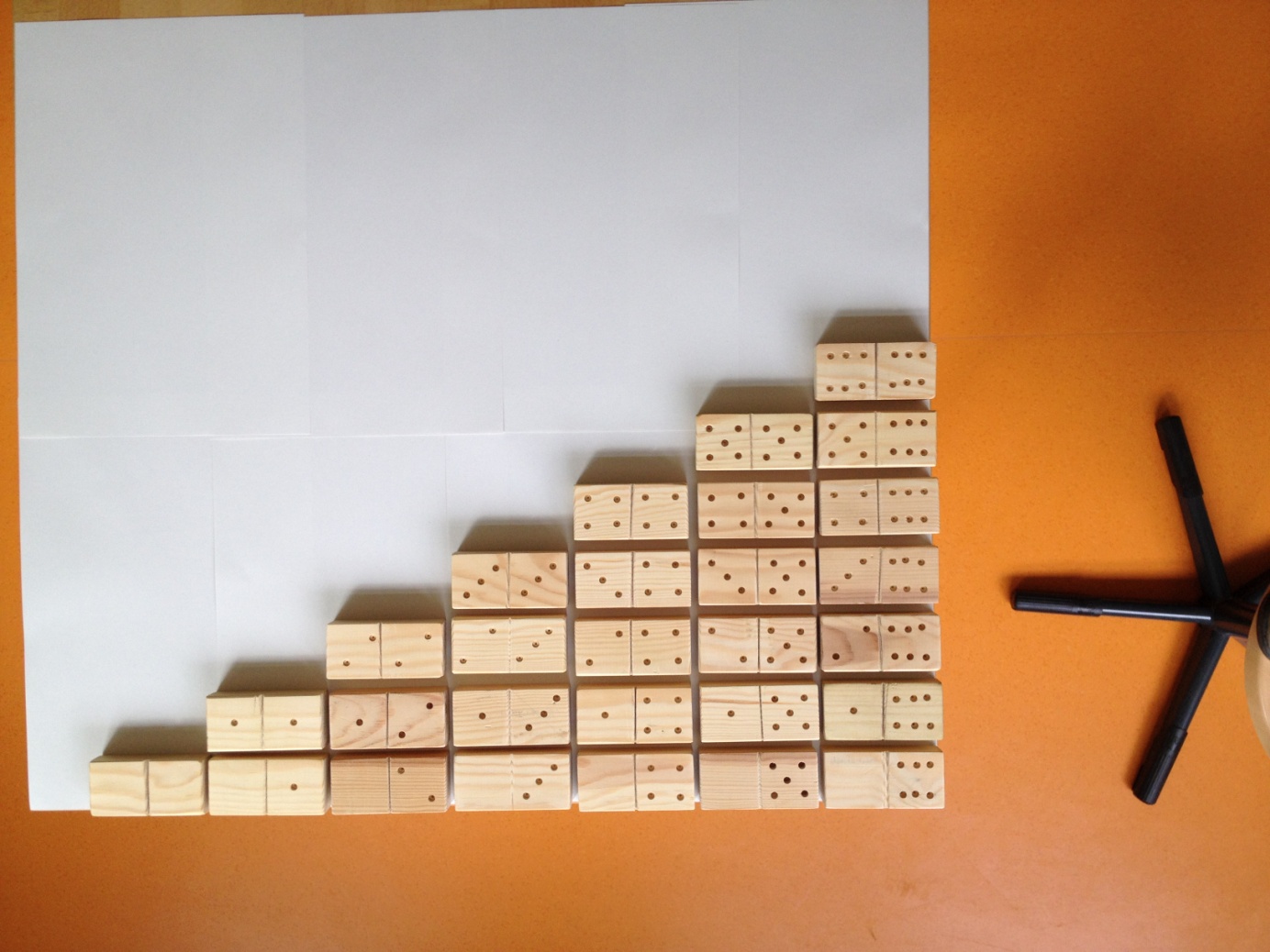
**Standardillustrierende Aufgaben – WAT**

Standardillustrierende Aufgaben veranschaulichen beispielhaft Standards für Lehrkräfte, Lernende und Eltern.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Fach** | Wirtschaft-Arbeit-Technik | | |
| **Name der Aufgabe** | WAT\_Arbeitsablaufplanung Dominospiel\_E | | |
| **Kompetenzbereich** | 2.3 Bewerten und Entscheiden | | |
| **Kompetenz** | Organisieren von Fertigungs- und Arbeitsabläufen | | |
| **Niveaustufe(n)** | E | | |
| **Standard** | Die Schülerinnen und Schüler können  Zeit- und Arbeitspläne entwickeln | | |
| **ggf. Themenfeld** | Entwicklung, Planung, Fertigung und Bewertung mehrteiliger Produkte (P8) 7/8; alle Themenfelder Wahlpflichtbereich, in denen gefertigt wird | | |
| **ggf. Bezug Basiscurriculum (BC) oder übergreifenden Themen (ÜT)** |  | | |
| **ggf. Standard BC** |  | | |
| **Aufgabenformat** | | | |
| **offen** | | **halboffen X** | **geschlossen** |
| **Erprobung im Unterricht:** | | | |
| **Datum 2015** | | **Jahrgangsstufe: 7** | **Schulart: Gymnasium** |
| **Verschlagwortung** | Fertigen, Dominospiel, Arbeitsablaufplanung | | |

**Aufgabe und Material:**

 Foto: Jörg-Ulrich Rauhut, LISUM

Im WAT-Unterricht der siebten Jahrgangsstufe werden auch Produkte hergestellt, die die Schülerinnen und Schüler mit nach Hause nehmen dürfen.

Die Klassensprecher Max und Karl schlagen der Klasse 7b aber vor, in diesem Schuljahr ein Produkt für Kinder in einem Krankenhaus herzustellen.

Die Schülerinnen und Schüler beschließen, ein Domino-Spiel für diesen Zweck zu fertigen.

Bei der Arbeitsablaufplanung wurden von der Klasse 7b in Gruppen zunächst alle Arbeitsschritte und alle Arbeitsmittel auf Zettel geschrieben.

Leider sind diese Zettel in der Pause durcheinandergeraten.

Die Klasse bittet dich um folgende Mithilfe:

* Bringe die Arbeitsschritte in die richtige Reihenfolge und
* trage die Nummern für die Reihenfolge der Schritte ein.

 LISUM 2017; Jörg-Ulrich Rauhut

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nr.** | **Arbeitsschritte** | **Arbeitsmittel** |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Kontrollieren des Endprodukts |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Anreißen der Tiefe der Trennlinie (Nut) | Streichmaß |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Schleifen | Schleifpapier |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Prüfen von Ausgangsmaterial und Bezugskante und gegebenenfalls Bezugskante herstellen | Anschlagwinkel, Stahlmaßstab, Bleistift, Sägelade, Feinsäge, Feile, Schleifpapier |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Einsägen der Trennlinie (Nut) | Sägelade mit Anschlag, Feinsäge |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Vorstechen der Augen | Vorstecher, Schablone |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Sägen auf Länge | Sägelade mit Anschlag, Feinsäge |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | Bohren der Augen | Bohrmaschine |

 LISUM 2017; Jörg-Ulrich Rauhut

**Erwartungshorizont:**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Nr.** | **Arbeitsschritte** | **Arbeitsmittel** |
| **1** | Prüfen von Ausgangsmaterial und Bezugskante und gegebenenfalls Bezugskante herstellen | Anschlagwinkel, Stahlmaßstab, Bleistift, Sägelade, Feinsäge, Feile, Schleifpapier |
| **2** | Anreißen der Tiefe der Trennlinie (Nut) | Streichmaß |
| **3** | Einsägen der Trennlinie (Nut) | Sägelade mit Anschlag, Feinsäge |
| **4** | Sägen auf Länge | Sägelade mit Anschlag, Feinsäge |
| **5** | Vorstechen der Augen | Vorstecher, Schablone |
| **6** | Bohren der Augen | Bohrmaschine |
| **7** | Schleifen | Schleifpapier |
| **8** | Kontrollieren des Endprodukts |  |

 LISUM 2017; Jörg-Ulrich Rauhut