



# **Integrating Companies in a Sustainable Apprenticeship System**

Projekt 2017-1-DE02-KA202-004174

## **Arbeitsergebnis 3**

# **Ausbilder-Unterlagen**

## **– Finish –**

Autoren: Carité, CTCP, CFPIC und ICSAS-Team

Version: Final



Dieses Projekt wurde mit Unterstützung der Europäischen Kommission finanziert.

Die Verantwortung für den Inhalt dieser Veröffentlichung trägt allein der Verfasser; die Kommission haftet nicht für die weitere Verwendung der darin enthaltenen Angaben.



Dieses Werk ist lizenziert unter einer Creative Commons Namensnennung - Nicht-kommerziell - Weitergabe unter gleichen Bedingungen 4.0 International Lizenz.  
<http://creativecommons.org/licenses/by-nc-sa/4.0/>

### Sie dürfen:

**Teilen** — das Material in jedwedem Format oder Medium vervielfältigen und weiterverbreiten

**Bearbeiten** — das Material remixen, verändern und darauf aufbauen

Der Lizenzgeber kann diese Freiheiten nicht widerrufen solange Sie sich an die Lizenzbedingungen halten.

---

### Unter folgenden Bedingungen:



**Namensnennung** — Sie müssen angemessene Urheber- und Rechteangaben machen, einen Link zur Lizenz beifügen und angeben, ob Änderungen vorgenommen wurden. Diese Angaben dürfen in jeder angemessenen Art und Weise gemacht werden, allerdings nicht so, dass der Eindruck entsteht, der Lizenzgeber unterstütze gerade Sie oder Ihre Nutzung besonders.



**Nicht kommerziell** — Sie dürfen das Material nicht für kommerzielle Zwecke nutzen.



**Weitergabe unter gleichen Bedingungen** — Wenn Sie das Material remixen, verändern oder anderweitig direkt darauf aufbauen, dürfen Sie Ihre Beiträge nur unter derselben Lizenz wie das Original verbreiten.

**Keine weiteren Einschränkungen** — Sie dürfen keine zusätzlichen Klauseln oder technische Verfahren einsetzen, die anderen rechtlich irgendetwas untersagen, was die Lizenz erlaubt.

---

### Hinweise:

Sie müssen sich nicht an diese Lizenz halten hinsichtlich solcher Teile des Materials, die gemeinfrei sind, oder soweit Ihre Nutzungshandlungen durch Ausnahmen und Schranken des Urheberrechts gedeckt sind.

Es werden keine Garantien gegeben und auch keine Gewähr geleistet. Die Lizenz verschafft Ihnen möglicherweise nicht alle Erlaubnisse, die Sie für die jeweilige Nutzung brauchen. Es können beispielsweise andere Rechte wie Persönlichkeits- und Datenschutzrechte zu beachten sein, die Ihre Nutzung des Materials entsprechend beschränken.



## Inhalt

1. EINLEITUNG .....	3
1.1. Ziele des ICSAS-Projekts.....	3
1.2. Elf Leitfäden, an denen sich betriebliche Ausbilder orientieren können .....	3
1.3. Zum Auftakt: Betriebsführung für die Auszubildenden .....	4
2. WARUM MAN SCHUHE FINISHT .....	5
3. FINISHPRODUKTE.....	5
4. AUFGABEN DER FINISHABTEILUNG .....	7
4.1. Decksohlen einlegen.....	7
4.2. Kanten färben.....	8
4.3. Schuhe reinigen und reparieren .....	8
4.4. Fadenenden abbrennen.....	9
5. FINISHEN .....	9
5.1. Cremes auftragen.....	9
5.2. Bürsten .....	10
5.3. Farben auftragen .....	11
5.4. Föhnen und bügeln .....	11
5.5. Schuhfüller einlegen.....	12
5.6. Etikettieren, Kontrolle, Einkartonieren.....	12
6. QUALITÄTSKONTROLLE AM ENDE DER FINISHABTEILUNG .....	13
7. PACKLISTE UND VERSAND .....	15
8. FINISHABTEILUNG BEI CARITÉ .....	16
9. BEWERTUNGSBOGEN / VORLAGE .....	21
9.1. Einleitung zum Feedback-Bogen .....	21



## 1. Einleitung

### 1.1. Ziele des ICSAS-Projekts

Die Ziele des Erasmus+ Projekts «Integrating Companies in a Sustainable Apprenticeship System» (kurz: ICSAS, übersetzt: Integration von Produktionsfirmen in ein nachhaltiges Ausbildungssystem) sind

- Wege aufzuzeigen, wie die vorhandenen Ausbildungssysteme für Schuh-Facharbeiter in Rumänien und Portugal im Sinne einer praxisorientierten betrieblichen Ausbildung weiterentwickelt werden können, und darüber hinaus die Schulung der betrieblichen Ausbilder in Spanien und Deutschland durch sektorspezifische Unterlagen zu verbessern.
- einen sektoralen Qualifikationsrahmen zu entwickeln, in den die nationalen Qualifikationen, wie sie in Deutschland, Portugal, Rumänien und Spanien bestehen, eingeordnet werden können.

### 1.2. Elf Leitfäden, an denen sich betriebliche Ausbilder orientieren können

Im dualen System wird das arbeitsplatzspezifische Wissen durch Facharbeiter in den jeweiligen Abteilungen vermittelt. Im ICSAS-Projektantrag wurde vereinbart, dass das Projektkonsortium elf Leitfäden entwickelt, die der Vorbereitung der betrieblichen Ausbilder auf ihre Aufgabe dienen und das arbeitspraktische Lernen während der Ausbildung unterstützen sollen. Die Aufgaben der Ausbilder sind:

- die Arbeitsgänge zu demonstrieren, die die Auszubildenden am Ende eigenständig ausführen sollen
- die Auszubildenden anzuleiten und beim ersten eigenständigen Herangehen an die Aufgabe zu überwachen und sie
- – sobald sie die Aufgabe immer besser meistern – weiter zu begleiten
- die Auszubildenden soweit in die jeweiligen Arbeitsschritte einzuführen, dass sie sie am Ende ihres Aufenthalts am jeweiligen Arbeitsplatz eigenständig ausführen können.

Außerdem sollte jeder Betrieb, der in ein arbeitspraktisches Ausbildungssystem eingebunden ist, einen Ausbildungsleiter bestimmen, dessen wichtigste Aufgaben die folgenden sind:

- Erstellung des individuellen Trainingsplans für jeden Auszubildenden (wie lange jeder Auszubildende an jeder einzelnen Lernstation verweilen soll und in welcher Reihenfolge die Lernstationen durchlaufen werden – nicht alle Auszubildenden können zeitgleich beispielsweise im Zuschnitt anfangen)
- Beurteilung und Dokumentation des Lernfortschritts jedes Auszubildenden an jeder Lernstation

Die elf Leitfäden sind nicht dazu gedacht, ein Lehrbuch zu ersetzen. Sie sollen die Ausbilder bei der Planung der arbeitspraktischen Aktivitäten mit den Auszubildenden unterstützen. Die Ausbilder können gerne zusätzlich weitere Unterlagen aus anderen Quellen (Lehrbücher aus der eigenen Ausbildung etc.) hinzuziehen.

### 1.3. Zum Auftakt: Betriebsführung für die Auszubildenden

Bevor die Auszubildenden in der konkreten Abteilung mit der praktischen Ausbildung beginnen, sollten sie das gesamte Unternehmen kennenlernen.

Die Betriebsbesichtigung könnte mit einer Produktvorstellung beginnen. Welche Art von Schuhen stellt das Unternehmen her? Für welche Einsatzzwecke werden sie genutzt? Wer sind die Kunden, in welche Segmente kann man sie kategorisieren? Welche Vertriebskanäle werden genutzt? Geben Sie den Auszubildenden Einblick in die Modellabteilung (Entwurf und technische Ausarbeitung), Einkaufsabteilung, Produktionsplanung, alle Produktionsabteilungen, Marketing und Verkauf und schließlich auch ins Lager und die anschließenden Logistikprozesse.

Zeigen Sie den Auszubildenden Details typischer Schuhmodelle, die der Betrieb produziert (siehe Abb. 1) und erklären sie die Besonderheiten, damit die Auszubildenden verstehen, wie komplex das Produkt Schuh sein kann.



*Abb. 1: Ansichten von Schuhteilen wie auf diesem Foto können für Auszubildende sehr hilfreich sein, um die Komplexität des Schuhaufbaus zu verstehen*

## 2. Warum man Schuhe finisht

Finischen ist das „Fertigmachen“ von Schuhen am Ende des Produktionsprozesses für den Verkauf. Der Zweck ist, sicherzustellen, dass jedes Paar Schuhe, das die Fabrik verlässt, dies in bestmöglichem Zustand tut. Daher werden Schuhe zur Optimierung ihrer optischen wie auch der haptischen Erscheinung in der Finishabteilung mit Finishprodukten behandelt. Sie sollen so schön und angenehm im Griff wie möglich sein. Die Finishabteilung gibt einem Schuh also den letzten Schliff, damit er dem Kunden gefällt.

Es gibt verschiedene Finisharten. Welche zum Einsatz kommt, hängt von der Art des Leders ab, vom gewünschten Effekt und davon, was am besten zum Charakter des Modells passt.

Es gibt sogar Firmen, die dasselbe Modell mit unterschiedlichen Finishversionen anbieten, was jedes Mal zu einem anderen Look führt und die Vielfalt der Möglichkeiten, die das Finish bietet, gut verdeutlicht.

## 3. Finishprodukte

Die gebräuchlichsten Finishprodukte in der Schuhindustrie sind:

- Finishprodukte auf Wachsbasis
- Finishprodukte auf Ölbasis
- Finishprodukte auf Kaseinbasis
- Polieren / Antikfinish
- Plastikbinderzurichtung / Glanzfinish

Der Auftrag von Wachsfinishes erfordert meist mehrere Arbeitsschritte, zumal Wachsfinishes für Leder verwendet werden, die über keine starke Eigenzurichtung verfügen und daher eine größere Menge an Finishprodukt aufnehmen, beispielsweise Anilin- oder Semianilinleder, die nicht oder kaum in der Gerberei zurichtet werden und daher ihre Endzurichtung am Ende der Schuhproduktion erhalten.



Finishprodukte auf Ölbasis werden hauptsächlich für Kalbsleder verwendet.



Polieren geschieht meist mit der Absicht, einen „Antikfinish“ (Verdunkelungs- oder Schatteneffekt) zu erzielen. Man erreicht eine Art Vintage-Look: Ein neuer Schuh sieht nicht mehr so neu aus, obwohl er natürlich noch nicht getragen wurde (man kennt das von stone-washed Jeans). Antikfinish wird meist an der Schuhspitze und an den seitlichen Bereichen des Blatts aufgetragen.



Glanzfinishmittel werden oft bei Lackleder angewendet, um die Lackschicht aus PVC oder Polyurethan auf Hochglanz zu bringen. Diese Finishmittel werden meist für hochmodische Artikel benutzt. Der Nachteil ist, dass sie die Atmungsfähigkeit des Leders beeinträchtigen und somit auch die Wasserdampfdurchlässigkeit (das heißt, der Fuß schwitzt leichter).



Jeder Finishtyp erfordert eine bestimmte Auftragstechnik. Manche Techniken können für den Auftrag verschiedener Finishprodukte benutzt werden, andere sind ganz spezifisch für bestimmte Finishmittel.

Das Finishen eines Schuhs kann bereits vor dem Ausleisten beginnen, beispielsweise Arbeiten wie Reinigen oder Klebstoffreste entfernen.

Wenn ein Schuh beim Finishen noch aufgeleistet ist, verleiht der Leisten mehr Stabilität und erlaubt präziseres Arbeiten, wenn bestimmte Finisheffekte erzielt werden sollen.

Die Finishabteilung hat aber noch andere Aufgaben außer dem Auftrag von Finishmitteln:

Hier werden die Decksohlen eingelegt, überstehende Fadenenden abgebrannt, Flecken entfernt etc.

Im Folgenden gehen wir auf das gesamte Aufgabenspektrum der Finishabteilung ein.

## 4. Aufgaben der Finishabteilung

### 4.1. Decksohlen einlegen

Decksohlen einlegen bedeutet, dass ganze oder halbe Decksohlen mit Klebstoff bestrichen und innen im Schuh auf die Brandsohle geklebt werden.

Heute kommen oft vorgeformte Decksohlen zum Einsatz, die einfach eingelegt und nicht eingeklebt werden (vor allem bei Sport- und Freizeitschuhen).



Um die Rückseite der Decksohle mit Klebstoff einzustreichen, kann man manuell oder mit einer Maschine arbeiten:

- Klebstoffauftragmaschine: Die Decksohlen werden durch eine Maschine geführt, die den Klebstoff über eine Rolle aufträgt, wonach die Decksohle direkt in den Schuh eingelegt werden kann.
- Klebstoffauftrag von Hand: Eine Bedienperson trägt den Klebstoff mit einem Pinsel auf und legt dann die Decksohle ein.

## 4.2. Kanten färben

Wenn der Lederquerschnitt eine andere Farbe als die Oberfläche hat (oft kann man das Chromgrün der Gerbung erkennen) oder wenn das Futter am oberen Schaftrand sichtbar ist, müssen diese Kanten aus ästhetischen Gründen in der Farbe des Obermaterials eingefärbt werden.



## 4.3. Schuhe reinigen und reparieren

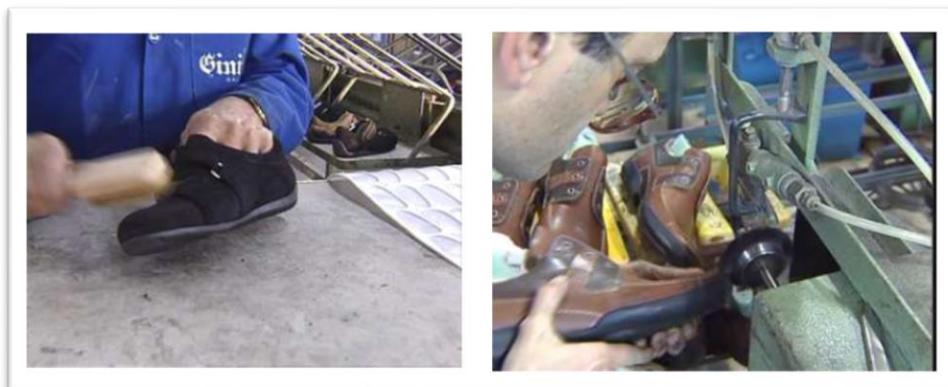
Die Schuhe müssen gereinigt und manchmal sogar repariert werden.

Dazu gehört das Entfernen von Klebstoffresten, die oft im Bereich um den Sohlenrand oder im Schuh auftreten.

Welches Reinigungsmittel und welche Werkzeuge zum Entfernen von Klebstoffflecken benutzt werden, hängt von der Art des Klebstoffs und des Obermaterials sowie dessen Zurichtung ab.

Reste von Sohlenklebstoff können an einer speziellen Maschine mit einer rotierenden Bürste entfernt werden.

Für alle Materialien, für die dies nicht in Frage kommt, können ein Kautschuk-Radiergummi, ein Holzspatel, Sandpapier oder ein weicher Lappen und ein passendes Reinigungsmittel verwendet werden.



Falls das Oberleder Beschädigungen aufweist, können diese oft mit Reparierstiften behoben werden. Reparierstifte oder andere Reparaturmethoden sind sehr spezifisch und müssen immer auf das Obermaterial, dessen Farbe und Zurichtung abgestimmt sein.

#### 4.4. Fadenenden abbrennen

Kleine überstehende Fadenenden können mit einem kleinen Flammwerkzeug abgebrannt werden.

## 5. Finishen

Zum eigentlichen Finishen von Schuhen, also der Behandlung mit Finishmitteln, steht eine Vielzahl von Produkten zur Auswahl.

Welches Finishprodukt ausgewählt wird, hängt immer von der Lederart und der Zurichtung ab, die das Leder in der Gerberei erhalten hat.

Basiert die ursprüngliche Zurichtung auf Wachs, können Cremes auf Basis natürlicher oder synthetischer Wachse verwendet werden. In Frage kommen auch Wachsemulsionen, die mit Harzen versetzt sind, oder Hartwachs.

Lackleder können mit Emulsionen aus Nitrocelluloselack, Aceto-Butyrat und wässrigen Emulsionen mit Polyurethanharzen behandelt werden.

Wenn die ursprüngliche Lederzurichtung auf Ölen basiert, sollten Mischungen von synthetischen Ölen (sulfatierte und sulfitierte) eingesetzt werden, um beispielsweise die Farben von Fettnubukleder aufzufrischen und auch, um dem Leder mehr Griff zu verleihen.

#### 5.1. Cremes auftragen

Cremes dienen der Farbhomogenisierung und lassen das Narbenbild gleichmäßiger aussehen. Sie sollten mit weichen Schwämmchen auftragen werden, und zwar in kreisenden Bewegungen.

Für ein besseres Ergebnis ist es empfehlenswert, die Creme gleichmäßig auf dem Schwamm aufzutragen. Dazu sollte man den Schwamm kurz auf eine Fliese oder eine Glasscheibe pressen, bevor man die Finishcreme aufs Leder aufträgt.



## 5.2. Bürsten

Bürsten sind sehr wichtig. Sie dienen zum Polieren und Glätten und tragen überschüssige Finishmittelmengen wieder ab.

Je nach Schuhmodell und Lederart müssen die passenden Bürsten ausgewählt werden. Sie unterscheiden sich in ihrer Textur, Breite, dem Durchmesser, Schleifwirkung, Anzahl der Scheiben, Absorptionsfähigkeit und Härte.

Bürstmaschinen mit manueller Einstellung der Geschwindigkeit eignen sich am besten, weil sie jederzeit Anpassungen erlauben, was für ein optimales Ergebnis eine große Rolle spielt.



### 5.3. Farben auftragen

Um Finishmittel (farblos oder gefärbt, für Glanz, Pflege, Effekte oder Farbkorrektur) aufzutragen, sollte man am besten Sprühkabinen und Druckluftpistolen benutzen. Der Auftrag mit Sprühpistolen ist sehr homogen. Man kann den Druck je nach Bedarf regulieren. Sprühpistolen müssen allerdings immer sehr sorgfältig gereinigt werden.



### 5.4. Föhnen und bügeln

Falten im Leder können oft durch Föhnen oder Bügeln entfernt werden. Dazu benutzt man Bügeleisen oder Föhns, die einen heißen Luftstrom aufbringen. So kann man so manche Falte, die im Produktionsprozess entstanden ist, entfernen, und auch eine leichte Losnarbigkeit unsichtbar machen. Vorsicht allerdings mit der Temperatur: Sie darf nicht zu hoch sein, sonst entstehen Brennstellen oder der Glanz geht verloren. Verwenden Sie nur Geräte mit Temperatureinstellung und -anzeige!



## 5.5. Schuhfüller einlegen

Schuhfüller werden ganz am Ende eingelegt. Sie dienen der Formerhaltung beim Transport im Schuhkarton. Schuhfüller sind aus Karton, Plastik oder Schaumstoff.



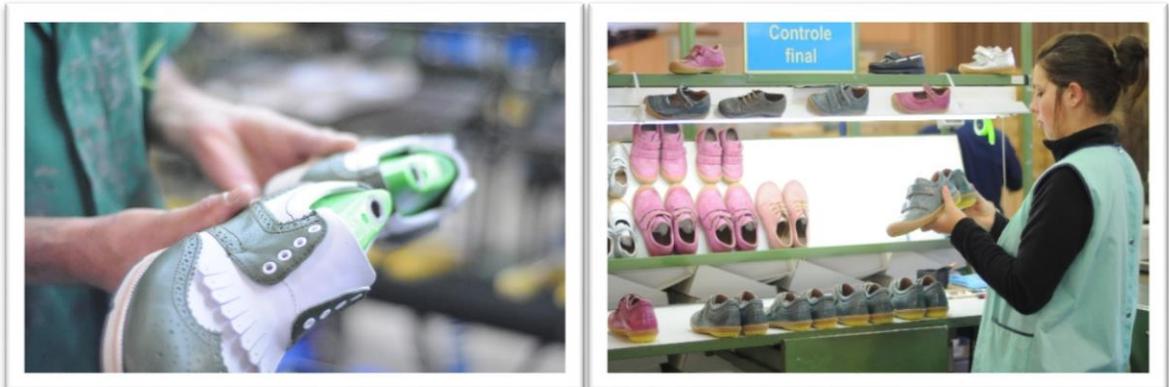
## 5.6. Etikettieren, Kontrolle, Einkartonieren

Zu den letzten Tätigkeiten in der Finishabteilung gehört das Aufkleben von Etiketten (zum Beispiel die Piktogramme zur Materialkennzeichnung). Besonders wichtig ist die Kontrolle der fertigen Schuhe: Sofern keine Fehler entdeckt werden, werden die Schuhe direkt einkartoniert. Sollten Defekte erkannt werden, muss das betreffende Paar separiert und nach Möglichkeit repariert werden. Eine Liste möglicher Kriterien für die Endkontrolle in der Finishabteilung finden Sie in Punkt 6.



## 6. Qualitätskontrolle am Ende der Finishabteilung

Bei der Endkontrolle ist es vorteilhaft, ein Referenzmuster zur Verfügung zu stellen. Die fertigen Schuhe werden auf folgende Eigenschaften geprüft:



### Schaft

- Unterschiede in Bezug auf Farbton, Textur oder Glanz der Materialien beim Vergleich beider Schuhe eines Paares
- Deformierte Zehenpartie aufgrund schlechter Lederqualität oder aufgrund falschen Aufbringens der Vorderkappe
- Unterschiedliche Höhe der Zehenpartie an beiden Schuhen eines Paares
- Unterschiedliche Fersenhöhe an beiden Schuhen eines Paares
- Symmetrischer Einschlupf beider Schuhe eines Paares (von oben betrachtet)
- Flecken und / oder Kratzer oder andere Verschmutzungen jeglicher Art innen oder außen am Schuh
- Risse im Finish
- Falten und Knicke
- Verzerrte, falsch ausgerichtete oder fehlerhafte Nähte. Insbesondere die Fersennähte sollten überprüft werden, indem das Paar Schuhe auf einer ebenen Fläche nebeneinandergestellt und von hinten begutachtet wird.
- Unterschiede in Farbe oder Dicke der Nähte zwischen den beiden Schuhen eines Paares
- Fehlstiche
- Unterbrochene oder lose Nähe
- Korrekte, richtig platzierte Riegelnähte
- Zerrissenes oder faltiges Futter
- Intakte Metallteile, korrekt platziert, Schwärzungen, Rost (Kontrolle immer paarweise)
- Ösen korrekt auf Linie
- Schuhschmuck: sauber, korrekt platziert
- Fehlende Schnürsenkel
- Schnürsenkel von gleicher Farbe und gleicher Dicke



- Herausstehende Nägel oder andere Metallteile im Inneren des Schuhs, die den Fuß verletzen könnten (Visuelle Kontrolle und Ertasten)
- Sichtbare Klebstoffreste
- Deformationen jeglicher Art
- Gerissenes Material (zum Beispiel Narbenplatzer an der Schuhspitze oder Risse im Schuhfutter)

### **Boden**

- Sich lösende Sohlen (bei der Sichtkontrolle ist zumindest am Sohlenrand zu erkennen, ob der Klebstoff korrekt aufgetragen wurde)
- Zu kurze Sohle im Verhältnis zum Schaft (falsche Größe)
- Ablösung von Sohlenelementen, beispielsweise Zwischensohle, Einlegesohle, Rahmen oder Absatz. Diese Art der Prüfung kann zerstörend sein, weil man händisch eine gewisse Kraft aufwenden muss, um die Klebefestigkeit der Sohlenelemente zu prüfen.
- Kontrolle (auch durch Ertasten) vor allem im Schuhinneren auf Unebenheiten und spitze, verletzungsträchtige Elemente
- Sind die Sohlen geradegesetzt?
- Ferse korrekt zentriert in Bezug auf die Sohle?
- Absätze von gleicher Größe: Dazu müssen beide Schuhe eines Paares auf einer ebenen Fläche nebeneinandergestellt und verglichen werden
- Fersenkappe faltig oder schlecht fixiert?
- Schlecht fixierte oder lose Absätze: Diese Art der Prüfung kann zerstörend sein, weil man händisch eine gewisse Kraft aufwenden muss, um Festigkeit der Absatzbefestigung zu prüfen.
- Herausstehende Nägel, Klammern oder Täckse werden durch visuelle Kontrolle und durch Ertasten erkannt.
- Einlegesohle nicht verklebt oder faltig
- Unterschiede in Bezug auf Farbe, Muster oder Finishbehandlung von Sohle oder Absatz beim Vergleich des rechten und linken Schuhs eines Paares.



## 8. Finishabteilung bei Carité



Fadenenden abschneiden und Decksohle einlegen



Polieren



Auftrag von Sprühfinish



Schürsenkel einziehen



Schnürsenkel einziehen



Referenzmuster zur Kontrolle



Endkontrolle – jeder einzelne Schuh wird kontrolliert



Endkontrolle



Prüfung auf Symmetrie im Schuhpaar bei der Endkontrolle (von oben)



Prüfung auf Symmetrie im Schuhpaar bei der Endkontrolle (Innen- und Außenseiten)



Prüfung auf Symmetrie im Schuhpaar bei der Endkontrolle (Fersenpartie)



Transportwagen für Schuhe, die bei der Endkontrolle nicht freigegeben werden



Seidenpapier wird in den Schuhkarton eingelegt



Einlegen des ersten Schuhs in den Karton



Einlegen des zweiten Schuhs in den Karton.  
Die Sohlen zeigen immer nach außen.



Seidenpapier über das Schuhpaar schlagen



Kartondeckel schließen



Karton etikettieren



Kartons auf Transportwagen setzen, auf denen sie ins Fertigwarenlager transportiert werden

## 9. Bewertungsbogen / Vorlage

### 9.1. Einleitung zum Feedback-Bogen

Anders als beim Lernen in formalen Umgebungen wie Klassenzimmern oder Ausbildungswerkstätten hängen die Lernergebnisse (Learning Outcomes, LO) des arbeitspraktischen Lernens (Work-based Learning, WBL) stark von der jeweiligen Ausstattung der Produktionslinie ab. Benötigen die produzierten Schuhe einen bestimmten Arbeitsgang nicht (beispielsweise eine eingestobelte Brandsohle), so ist es eben nicht möglich, diesen Arbeitsgang in diesem Betrieb zu erlernen.

Eine systematische und transparente Kommunikation über konkrete Lernergebnisse, die von einem Auszubildenden erworben werden, zwischen den betrieblichen Ausbildern, die den Lernenden in den verschiedenen Abteilungen unterstützen, und dem Ausbildungsleiter ist von großer Bedeutung.

Für diese Kommunikation empfehlen wir die nachfolgend zur Verfügung gestellte Matrix: Sie ermöglicht die Dokumentation der Lernergebnisse in jeder Abteilung und ist weder zeitaufwendig noch mit einer formalen Bewertung verbunden.

Die Matrix beinhaltet die wichtigsten Arbeitsschritte und Aufgaben (fett), deren Ausführung die Auszubildenden in der jeweiligen Abteilung lernen. Die Arbeitsschritte und Aufgaben werden in Bezug mit den erworbenen Fähigkeiten gesetzt. Um anzuzeigen, dass zur Erfüllung einer Arbeitsaufgabe grundlegende Kompetenzen und Wissen nötig sind, sind die einzelnen Elemente, die zur Ausführung einer Arbeitsaufgabe nötig sind, aufgeführt.

Zur Nutzung der Matrix: Um den Lernfortschritt jedes Auszubildenden zu dokumentieren, soll der Ausbilder in der Matrix für jede Arbeitsaufgabe den erreichten Autonomiegrad angeben (zur Wahl stehen „Benötigt praktische Hilfestellung“ / „Benötigt Anleitung“ / „Benötigt Beobachtung“ / „Völlig eigenständig“); wenn ein Arbeitsschritt oder eine Aufgabe in der Matrix-Vorlage in Ihrem Betrieb nicht vorkommt, können Sie diesen Punkt löschen; wenn zusätzliche Arbeitsschritte vorkommen, können Sie die Liste an die Gegebenheiten in Ihrem Betrieb anpassen.

Am Ende dokumentiert die ausgefüllte Matrix, was der Lernende gelernt hat (oder auch nicht) und welchen Autonomiegrad er erreicht hat. Und nochmal: Bitte beachten Sie, dass Sie diese Matrix entsprechend den Prozessen und den Abläufen in Ihrer Abteilung anpassen müssen.



## Lernstation: Finishabteilung

**Arbeitsschritt:** Unterschiedliche Finishmethoden erkennen können

Arbeitsauftrag lesen und verstehen;  
 Materialien bereitstellen und vorbereiten gemäß Arbeitsauftrag;  
 Kenntnisse über Schaftmaterialien;  
 Kenntnisse über Finishprodukte;  
 Zusammenarbeit mit Kollegen;  
 Um Hilfe bitten, wenn nötig.

### Beurteilung

Benötigt praktische Hilfestellung	Benötigt mündliche Anweisungen	Benötigt Beobachtung	Völlig eigenständig
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Ort, Datum

Unterschrift

**Arbeitsschritt:** Arbeitsschritte, die bei verschiedenen Finishmethoden gleich sind

Arbeitsauftrag lesen und verstehen;  
 Materialien bereitstellen und gemäß Arbeitsauftrag vorbereiten;  
 Ausrüstung, Geräte und Werkzeug vorbereiten und Arbeiten durchführen:

- Decksohlen einlegen
- Kantenfärben
- Säubern / reparieren
- Überstehende Fadenenden abflämmen

Um Hilfe bitten, wenn nötig.

### Beurteilung

Benötigt praktische Hilfestellung	Benötigt mündliche Anweisungen	Benötigt Beobachtung	Völlig eigenständig
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Ort, Datum

Unterschrift

<b>Arbeitsschritt: Spezielle Finishmethoden</b>			
<p>Arbeitsauftrag lesen und verstehen;                  Materialien bereitstellen und gemäß Arbeitsauftrag vorbereiten;                  Ausrüstung, Geräte und Werkzeug vorbereiten und Arbeiten durchführen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Schuhcreme auftragen</li> <li>- Schuh bürsten</li> <li>- Appretur aufsprühen</li> <li>- Schuhe bügeln (Falten entfernen)</li> <li>- Schuhfüller einlegen</li> <li>- Etikettieren, Kontrolle, Einkartonieren</li> </ul> <p>Um Hilfe bitten, wenn nötig.</p>			
<b>Beurteilung</b>			
Benötigt praktische Hilfestellung	Benötigt mündliche Anweisungen	Benötigt Beobachtung	Völlig eigenständig
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ort, Datum		Unterschrift	
<b>Arbeitsschritt: Qualitätskontrolle / visuelle Begutachtung</b>			
<p>Eine visuelle Beurteilung gegen ein Handmuster ausführen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Schaftkontrolle</li> <li>- Bodenkontrolle</li> </ul> <p>Um Hilfe bitten, wenn nötig.</p>			
<b>Beurteilung</b>			
Benötigt praktische Hilfestellung	Benötigt mündliche Anweisungen	Benötigt Beobachtung	Völlig eigenständig
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ort, Datum		Unterschrift	



<b>Arbeitsschritt:</b> Einpacken und versenden			
Anweisungen / Packliste des Kunden lesen und verstehen; Um Hilfe bitten, wenn nötig.			
<b>Beurteilung</b>			
Benötigt praktische Hilfestellung	Benötigt mündliche Anweisungen	Benötigt Beobachtung	Völlig eigenständig
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Ort, Datum			
Unterschrift			
<b>Abschlussbewertung (Gesamte Finishabteilung)</b>			
<b>Finish-Abteilung mit allen genannten Arbeitsschritten</b>			
<b>Beurteilung</b>			
Braucht weitere Übung		Kann (fast) alle Arbeiten selbständig ausführen	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
Ort, Datum			
Unterschrift			