



# Integrating Companies in a Sustainable Apprenticeship System

Projekt 2017-1-DE02-KA202-004174

## Arbeitsergebnis 2

# National validierter WBL Ausbildungsplan Rumänien

Autoren: TUIASI

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

EINLEITUNG .....	3
1. PRÄSENTATIONSHINWEIS.....	5
2. KORRELATION ZWISCHEN LERNINHALTEN UND LERNERGEBNISSEN .....	7
3. METHODISCHE VORSCHLÄGE.....	16
4. VORSCHLÄGE ZUR EVALUATION.....	18



## Einleitung

Die Lehrplangestaltung für die Berufsbildung ist ein Prozess, der durch die nationale Gesetzgebung und damit zusammenhängende, durch die Verordnung des Ministeriums für Nationale Bildung (OMEN) genehmigte Regularien geregelt wird. Der nationale Lehrplan wird auf der Grundlage eines spezifischen Standards für die berufliche Qualifikation (SPP) und nur für diese entwickelt. Die nationale Gesetzgebung für diese Tätigkeit wird durch die folgenden Normen beschrieben:

- Standards für berufliche Qualifikationen - OMENCS 4121 (2016)
- Bildungspläne und Lehrplan - OMENCS 4457 (2016)
- Methodologie-Richtlinien zur Gestaltung eines lokal entwickelten Lehrplans (LDC) gemäß OMEN 3914 (2017). ANHANG Nr. 1.2 für die 9. und 10. Klasse, den unteren Zyklus der Berufsschule, den technologischen Zweig und die Berufsausbildung.

Der vorliegende Lehrplan für das Lernen im Prozess der Arbeit (work-based learning, WBL) wird im Rahmen des ICSAS-Projekts entworfen, um ALLE nationalen Vorschriften zu erfüllen. Der Projektbeirat (RO) hat diese Anforderung geprüft.

Nach dem nationalen Qualifikationsregister (COR) könnten die rumänischen Berufsschulen Ausbildungsprogramme des EQF Level 3 anbieten, die sich im Schuhwarenssektor an folgende Berufe richten:

753602 – Facharbeiter für Lederwaren (Industrieschuhfertiger)

815603 – Zuschnitt Facharbeiter

815604 – Vorstepper Facharbeiter

815605 – Stepper Facharbeiter

815606 – Zwicker Facharbeiter

815607 – Montage Facharbeiter

815608 – Finish Facharbeiter

In den letzten Jahren haben viele Schulen ihre Schuhprogramme geschlossen, insbesondere wegen der reduzierten Anzahl qualifizierter Lehrer für schuhbezogene Fächer. Daher sehen sich die Schuhunternehmen einer großen Lücke bei der Rekrutierung qualifizierter Mitarbeiter gegenüber, insbesondere junger Absolventen von Berufsschulen. Das ICSAS-Projekt schlägt eine Lösung für diese Situation vor, indem es ein arbeitsbasiertes Lernprogramm (Work Based Learning, WBL) einführt, das auf einem lokal entwickelten Lehrplan (LDC) basiert, dessen Lernergebnisse auf die Schuhherstellung ausgerichtet sind. Auf diese Weise könnte der Pool von Textil- und Bekleidungsberufsschulen im ganzen Land die erforderlichen qualifizierten Mitarbeiter für Schuhunternehmen bereitstellen. LDC ist das Lehrplanangebot, das für jede berufliche und technische Bildungseinrichtung spezifisch ist und in Partnerschaft mit den Unternehmen durchgeführt wird. Dieser Aspekt des Lehrplans gewährleistet den notwendigen Rahmen für die Anpassung der Ausbildung der Azubis an die Anforderungen des



lokalen Arbeitsmarktes. Die Gestaltung und Evaluierung des lokal entwickelten Lehrplans beinhaltet die Einbeziehung der Sozialpartner (Unternehmen, lokale Arbeitgeber- und/oder Arbeitnehmerverbände/-organisationen) in den Prozess, der sich mit der Ermittlung spezifischer Kompetenzen für den lokalen Arbeitsmarkt und der den Azubis angebotenen Lernsituationen befasst. Der lokal entwickelte Lehrplan wird vom Vorstand der Bezirksschulaufsichtsbehörde genehmigt.

### Identifikationsdaten:

1. Bildungseinrichtung: "ION HOLBAN" Technische Berufsschule Iasi
2. Der Name des Unternehmens / der öffentlichen Einrichtung: Angela International (Papupei) und "Gheorghe Asachi" Technische Universität Iasi
3. Name des Lehrplans: "Technologien zur Herstellung von Schuhen"
4. Art des Lehrplans: Lokal entwickelter Lehrplan (LDC)
5. Profil / Fachgebiet: TECHNISCHE TEXTIL- UND LEDERINDUSTRIE
6. Berufliche Qualifikation: TEXTIL-LEDER-FACHARBEITER
7. Stufe:10te
8. Anzahl der Stunden:
  - 9 Wochen x 5 Tage x 6 Stunden = 270 Stunden/Jahr |
  - 32 Wochen x 2 Tage x 6 Stunden = 384 Stunden/Jahr |
  - Insgesamt 654 Stunden/Jahr
9. Autoren:
  - Bildungseinrichtung: "Ion Holban" Technische Berufsschule Iasi
  - Unternehmen: SC Angela International (Papupei)
  - Berater: Gheorghe Asachi" Technische Universität Iasi

## 1. Präsentationshinweis

Das Modul Technologien zur Herstellung von Schuhen ist Bestandteil des Lehrplans für berufliche Qualifikationen in der Textil- und Lederindustrie. Es wird im Rahmen der dreijährigen Ausbildung im Sektor in der 10. Jahrgangsstufe angeboten.

Das Modul formuliert Lernergebnisse und zielt darauf ab, dass die Lernenden die Kenntnisse, Einstellungen und Kompetenzen erwerben, die notwendig sind, um auf dem Arbeitsmarkt in einem der Berufe tätig zu werden, die in den Berufsausbildungsstandards festgelegt sind und die der dritten Stufe der beruflichen Qualifikation in der Textil- und Lederindustrie entsprechen. Alternativ kann es als Bestandteil einer Weiterbildung zu einer höheren Qualifikation absolviert werden. Es berücksichtigt die lokalen Bedürfnisse und die Interessen der Azubis, um die Ausbildungskurse der 10. Klasse für berufliche Qualifikationen zu diversifizieren und anzupassen.

Es beinhaltet auch Kenntnisse, Fertigkeiten und Kompetenzen aus dem allgemeinbildenden Bereich, und setzt sowohl auf Einzel- als auch Gruppenarbeit, wobei Teamarbeit und verantwortliches Arbeiten im Vordergrund stehen.

Dieser Lehrplan wird während eines Schuljahres gelehrt und dauert insgesamt 654 Stunden (9 Wochen x 5 Tage x 6 Stunden = 270 Stunden / Jahr und 32 Wochen x 2 Tage x 6 Stunden = 384 Stunden / Jahr) im Unternehmen während der praktischer Trainingseinheiten.

Das Modul Technologien zur Herstellung von Schuhen wurde in einer Partnerschaft zwischen Schule und Unternehmen unter Berücksichtigung der folgenden Punkte entwickelt:

- Die beruflichen Ausbildungsstandards, festgelegt durch OMENCS 4121 / 13.06.2016;
- Bildungspläne und Lehrpläne, festgelegt durch OMENCS 4457 / 05.07.2016;
- Die Notwendigkeit, angemessene Antworten auf gesellschaftliche Anforderungen zu geben;
- Methodische Benchmarks für die LDC-Gestaltung, gefordert von OMEN 3914 / 18.05.2017;
- Die neue Struktur des Bildungssystems in Rumänien.

Die Option für eine solche Komponente des Lehrplans fügt sich in die Dezentralisierungsstrategie ein, nach der die lokalen Behörden für die Anforderungen des lokalen Arbeitsmarktes eine wichtige Rolle in der beruflichen und technischen Bildung spielen sollten.

Die Ziele des lokal entwickelten Lehrplans (Local Developed Curriculum, LDC) lassen sich wie folgt zusammenfassen:

- Aneignung der erforderlichen beruflichen Fähigkeiten durch die Absolventen zur Anpassung an die gegenwärtigen und vor allem zukünftigen Anforderungen eines sich schnell verändernden Arbeitsmarktes;
- Vertiefung der Schlüsselkompetenzen: Kommunikation, Teamarbeit, Übernahme von Verantwortung;



- Erwerb übertragbarer Schlüsselkompetenzen durch die Absolventen, die für die soziale Integration sowie für eine schnelle und erfolgreiche Eingliederung in den Arbeitsmarkt erforderlich sind;
- Erwerb von Kenntnissen und Fähigkeiten zur Entwicklung eines eigenen Unternehmens basierend auf der Ausbildung.

Der lokal entwickelte Lehrplan (LDC) bietet die folgenden Vorteile/Vorzüge:

- er erleichtert den Azubis den Übergang von der Schule ins aktive Leben, indem die Berufsausbildung der Azubis an die lokalen Arbeitsmarktbedürfnisse angepasst wird;
- er trägt zur Erhöhung der sozialen und beruflichen Eingliederungsrate bei;
- er bietet Möglichkeiten für eine nachhaltige Entwicklung durch den aktiven Beitrag der Sozialpartner zur Entwicklung der Personalressourcen auf lokaler Ebene;
- er trägt zu einer größeren Empfänglichkeit der Schulen für die regionalen Qualifikationsbedarfe bei;
- er schafft Möglichkeiten zur Formalisierung der Beziehungen zwischen der Schule und dem lokalen Arbeitsmarkt.



## 2. Korrelation zwischen Lerninhalten und Lernergebnissen

### Zuschnitt

Lerninhalt	Lernsituation
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schneidregeln für Leder               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Qualitätsregel</li> <li>○ Dehnungsregel</li> <li>○ Paarigkeitsregel</li> </ul> </li> <li>• Zuschnitt von Textilmaterialien</li> <li>• Zuschnitt von synthetischen Obermaterialien</li> <li>• Zuschnitt von Bodenteilen aus Leder</li> <li>• Maschinen und Werkzeuge für den Zuschnitt</li> <li>• Zuschneidmesser</li> <li>• Stanzmaschinen für den Zuschnitt mit Stanzmessern</li> <li>• Stanzmesserloser Zuschnitt auf Schneidetischen – CAM</li> <li>• Der Prozess des Zuschnitts in der Firma</li> </ul>	<p>Praktische Übungen speziell für den Fertigungsprozess im Zuschnitt.</p>
<b>Kenntnisse</b>	
<p>Kenntnis der Konzepte, Methoden und Aktivitäten, die für den Produktionsprozess in der Abteilung Zuschnitt spezifisch sind.</p>	
<b>Fähigkeiten</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyse und Verständnis der Reihenfolge gemäß den technologischen Datenblättern;</li> <li>• die Verschachtelung auf verschiedenen Arten von Materialien vornehmen;</li> <li>• Einstellung und Anpassung der Arbeitsparameter der spezifischen Maschinen aus der Zuschnittsabteilung;</li> <li>• Durchführung der Schneidoperationen gemäß der Spezifikation des technologischen Prozesses;</li> <li>• Kontrolle der Teile; Feststellung und Behebung von Fehlern.</li> </ul>	
<b>Standpunkte</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• die Rechenschaftspflicht und die Einhaltung der internen Verfahren und Regeln bezüglich der Qualitätsstandards des Unternehmens;</li> <li>• Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsgesetzgebung am Arbeitsplatz (HSE) bei der Durchführung der Tätigkeiten (Code 5.3.6. aus SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Einhaltung der Brandschutzgesetzgebung und des Umweltschutzes;</li> <li>• Zusammenarbeit mit den Teammitgliedern bei der Durchführung der Aufgaben bei der Arbeit (Code 5.3.8.SPP Anhang nr.2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Übernahme der Verantwortung für die übernommenen Aufgaben durch das Arbeitsteam (Code 5.3.9. SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016).</li> </ul>	

## Vorrichten

Lerninhalt	Lernsituation
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schärfen</li> <li>• Spalten</li> <li>• Lochen/Perforieren</li> <li>• Vorzeichnen/Markieren</li> <li>• Kantenfärben</li> <li>• Sägezahnkante erzeugen</li> <li>• Buggen</li> <li>• Zwischenfutter / Verstärkungen</li> <li>• Hinternaht ausreiben</li> </ul>	<p>Praktische Übungen speziell für das Vorrichten des Fertigungsprozesses.</p>
Kenntnisse	
<p>Kenntnis der Konzepte, Methoden und Aktivitäten, die für den Produktionsprozess in der Abteilung Vorrichten spezifisch sind.</p>	
Fähigkeiten	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyse und Verständnis der Reihenfolge gemäß den technologischen Datenblättern;</li> <li>• Einstellung und Anpassung der Arbeitsparameter der spezifischen Maschinen aus der Abteilung für Vorrichten;</li> <li>• Durchführung der Vorrichtearbeiten gemäß der Spezifikation des technologischen Prozesses</li> <li>• Kontrolle der Komponenten; Feststellung und Behebung von Fehlern.</li> </ul>	
Standpunkte	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• die Rechenschaftspflicht und die Einhaltung der internen Verfahren und Regeln bezüglich der Qualitätsstandards des Unternehmens;</li> <li>• Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsgesetzgebung am Arbeitsplatz (HSE) bei der Durchführung der Tätigkeiten (Code 5.3.6. aus SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Einhaltung der Brandschutzgesetzgebung und des Umweltschutzes;</li> <li>• Zusammenarbeit mit den Teammitgliedern bei der Durchführung der Aufgaben bei der Arbeit (Code 5.3.8.SPP Anhang nr.2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Übernahme der Verantwortung für die übernommenen Aufgaben durch das Arbeitsteam (Code 5.3.9. SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016).</li> </ul>	

## Steppen

Lerninhalt	Lernsituation
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Steppvorschriften               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Stich- und Nahtarten</li> <li>○ Nadeln und Fäden</li> <li>○ Nahtbild</li> <li>○ Nahtabstände ermitteln</li> </ul> </li> <li>• Nähmaschinen für die Schaftherstellung</li> <li>• Fehlstiche und fehlerhafte Nähte</li> <li>• Arbeitsschritte zur Herstellung eines Derbyschafts</li> </ul>	<p>Praktische Übungen speziell für das Steppen des Fertigungsprozesses.</p>
<b>Kenntnisse</b>	
<p>Kenntnis der Konzepte, Methoden und Aktivitäten, die für den Produktionsprozess in der Abteilung Steppen spezifisch sind.</p>	
<b>Fähigkeiten</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyse und Verständnis der Reihenfolge gemäß den technologischen Datenblättern;</li> <li>• Einstellung und Anpassung der Arbeitsparameter der spezifischen Maschinen aus der Steppereiabteilung;</li> <li>• Durchführung der Stepparbeiten gemäß der Spezifikation des technologischen Prozesses;</li> <li>• Kontrolle der Komponenten; Feststellung und Behebung von Fehlern.</li> </ul>	
<b>Standpunkte</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• die Rechenschaftspflicht und die Einhaltung der internen Verfahren und Regeln bezüglich der Qualitätsstandards des Unternehmens;</li> <li>• Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsgesetzgebung am Arbeitsplatz (HSE) bei der Durchführung der Tätigkeiten (Code 5.3.6. aus SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Einhaltung der Brandschutzgesetzgebung und des Umweltschutzes;</li> <li>• Zusammenarbeit mit den Teammitgliedern bei der Durchführung der Aufgaben bei der Arbeit (Code 5.3.8.SPP Anhang nr.2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Übernahme der Verantwortung für die übernommenen Aufgaben durch das Arbeitsteam (Code 5.3.9. SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016).</li> </ul>	

## Vorbereitung zum Zwicken

Lerninhalt	Lernsituation
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorderkappen aufbringen</li> <li>• Hinterkappen einlegen</li> <li>• Fersenpartie vorformen</li> <li>• Brandsohle beziehen</li> <li>• Leisten vorrichten</li> <li>• Schäfte aktivieren</li> <li>• Brandsohle heften</li> <li>• Zehenpartie vorformen</li> </ul>	<p>Praktische Übungen speziell für die Vorbereitung zum Zwicken des Fertigungsprozesses.</p>
<b>Kenntnisse</b>	
<p>Kenntnis der Konzepte, Methoden und Aktivitäten, die für den Produktionsprozess in der Abteilung „Vorbereitung zum Zwicken“ spezifisch sind.</p>	
<b>Fähigkeiten</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyse und Verständnis der Reihenfolge gemäß den technologischen Datenblättern;</li> <li>• Vorbereitung von Leisten, Halbfertigprodukten und Komponenten;</li> <li>• Einstellung und Anpassung der Arbeitsparameter der spezifischen Maschinen aus der Abteilung für Vorbereitung zum Zwicken;</li> <li>• Durchführung der Vorbereitung des Zwickens gemäß der Spezifikation des technologischen Prozesses;</li> <li>• Kontrolle der Bauteile; Feststellung und Behebung von Fehlern.</li> </ul>	
<b>Standpunkte</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• die Rechenschaftspflicht und die Einhaltung der internen Verfahren und Regeln bezüglich der Qualitätsstandards des Unternehmens;</li> <li>• Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsgesetzgebung am Arbeitsplatz (HSE) bei der Durchführung der Tätigkeiten (Code 5.3.6. aus SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Einhaltung der Brandschutzgesetzgebung und des Umweltschutzes;</li> <li>• Zusammenarbeit mit den Teammitgliedern bei der Durchführung der Aufgaben bei der Arbeit (Code 5.3.8.SPP Anhang nr.2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Übernahme der Verantwortung für die übernommenen Aufgaben durch das Arbeitsteam (Code 5.3.9. SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016).</li> </ul>	

## Zwicken

Lerninhalt	Lernsituation
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Schuhkonstruktionsmethoden: Klebezwicken/AGO-Verfahren</li> <li>• Der Leisten</li> <li>• Brandsohlenheften</li> <li>• Der Klebstoffe</li> <li>• Zehenpartie aktivieren</li> <li>• Spitzenzwicken</li> <li>• Seiten- und Fersenzwicken</li> <li>• Formstabilisierung / Heat Setting</li> <li>• Der Prozess der Zwicken in der Firma</li> </ul>	Praktische Übungen speziell für das Zwicken des Fertigungsprozesses.
<b>Kenntnisse</b>	
Kenntnis der Konzepte, Methoden und Aktivitäten, die für den Produktionsprozess in der Abteilung Zwicken spezifisch sind.	
<b>Fähigkeiten</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyse und Verständnis der Reihenfolge gemäß den technologischen Datenblättern;</li> <li>• Einstellung und Anpassung der Arbeitsparameter der spezifischen Maschinen aus der Zwickabteilung;</li> <li>• Durchführung des Zwickens gemäß der Spezifikation des technologischen Prozesses;</li> <li>• Kontrolle der Komponenten; Feststellung und Behebung von Fehlern.</li> </ul>	
<b>Standpunkte</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• die Rechenschaftspflicht und die Einhaltung der internen Verfahren und Regeln bezüglich der Qualitätsstandards des Unternehmens;</li> <li>• Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsgesetzgebung am Arbeitsplatz (HSE) bei der Durchführung der Tätigkeiten (Code 5.3.6. aus SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Einhaltung der Brandschutzgesetzgebung und des Umweltschutzes;</li> <li>• Zusammenarbeit mit den Teammitgliedern bei der Durchführung der Aufgaben bei der Arbeit (Code 5.3.8.SPP Anhang nr.2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Übernahme der Verantwortung für die übernommenen Aufgaben durch das Arbeitsteam (Code 5.3.9. SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016).</li> </ul>	

## Montage

Lerninhalt	Lernsituation
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rauen</li> <li>• Zementieren</li> <li>• Absatz beziehen</li> <li>• Brandsohle einfassen</li> <li>• Sohlensetzen</li> <li>• Ausleisten</li> <li>• Absatz befestigen</li> <li>• Deckfleck befestigen</li> </ul>	<p>Praktische Übungen speziell für die Montage des Fertigungsprozesses.</p>
<b>Kenntnisse</b>	
<p>Kenntnis der Konzepte, Methoden und Aktivitäten, die für den Produktionsprozess in der Abteilung Montage spezifisch sind.</p>	
<b>Fähigkeiten</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyse und Verständnis der Reihenfolge gemäß den technologischen Datenblättern;</li> <li>• Einstellung und Anpassung der Arbeitsparameter der spezifischen Maschinen aus der Montageabteilung;</li> <li>• Durchführung der Montagearbeiten gemäß der Spezifikation des technologischen Prozesses;</li> <li>• Kontrolle der Komponenten; Feststellung und Behebung von Fehlern.</li> </ul>	
<b>Standpunkte</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• die Rechenschaftspflicht und die Einhaltung der internen Verfahren und Regeln bezüglich der Qualitätsstandards des Unternehmens;</li> <li>• Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsgesetzgebung am Arbeitsplatz (HSE) bei der Durchführung der Tätigkeiten (Code 5.3.6. aus SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Einhaltung der Brandschutzgesetzgebung und des Umweltschutzes;</li> <li>• Zusammenarbeit mit den Teammitgliedern bei der Durchführung der Aufgaben bei der Arbeit (Code 5.3.8.SPP Anhang nr.2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Übernahme der Verantwortung für die übernommenen Aufgaben durch das Arbeitsteam (Code 5.3.9. SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016).</li> </ul>	

## Finish

Lerninhalt	Lernsituation
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Finishprodukte</li> <li>• Aufgaben der Finishabteilung               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Decksohle einlegen</li> <li>○ Kantenfärben</li> <li>○ Schuhe reinigen und reparieren</li> <li>○ Fadenenden abbrennen</li> </ul> </li> <li>• Finishen(Besonderheiten)               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Cremes auftragen</li> <li>○ Bürsten</li> <li>○ Farben auftragen</li> <li>○ Föhnen und bügeln</li> <li>○ Schuhfüller einlegen</li> <li>○ Etikettieren, Kontrolle, Einkartonnieren</li> </ul> </li> <li>• Qualitätskontrolle am Ende der Finishabteilung</li> <li>• Versand</li> </ul>	<p>Praktische Übungen speziell für das Finish des Fertigungsprozesses.</p>
<b>Kenntnisse</b>	
<p>Kenntnis der Konzepte, Methoden und Aktivitäten, die für den Produktionsprozess in der Finishabteilung spezifisch sind.</p>	
<b>Fähigkeiten</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Analyse und Verständnis der Reihenfolge gemäß den technologischen Datenblättern;</li> <li>• Einstellung und Anpassung der Arbeitsparameter der spezifischen Maschinen;</li> <li>• Durchführung von Finishvorgängen gemäß der Spezifikation des technologischen Prozesses;</li> <li>• Kontrolle der Schuherzeugnisse; Feststellung und Behebung von Fehlern.</li> </ul>	
<b>Standpunkte</b>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• die Rechenschaftspflicht und die Einhaltung der internen Verfahren und Regeln bezüglich der Qualitätsstandards des Unternehmens;</li> <li>• Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsgesetzgebung am Arbeitsplatz (HSE) bei der Durchführung der Tätigkeiten (Code 5.3.6. aus SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Einhaltung der Brandschutzgesetzgebung und des Umweltschutzes;</li> <li>• Zusammenarbeit mit den Teammitgliedern bei der Durchführung der Aufgaben bei der Arbeit (Code 5.3.8.SPP Anhang nr.2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Übernahme der Verantwortung für die übernommenen Aufgaben durch das Arbeitsteam (Code 5.3.9. SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016).</li> </ul>	

## Qualitätssicherung / Produktionsplanung / Design und Technische Entwicklung

Lerninhalt	Lernsituation
<p><b>Qualitätssicherung</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kontrolle nach visuellen Aspekten</li> <li>• Passformkontrolle</li> <li>• Qualitätshandbuch</li> </ul> <p><b>Produktionsplanung</b></p> <p><b>Design und technische Entwicklung von Schuhen</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Schaftherstellung / Musterbau</li> <li>• Entwicklung des Bodens</li> <li>• Obermaterial Koordination</li> </ul>	<p>Praktische Übungen speziell für die Qualitätssicherung, Produktionsplanung, Design und technische Entwicklung des Fertigungsprozesses.</p>
<p><b>Kenntnisse</b></p>	
<p>Kenntnis der Konzepte, Methoden und Aktivitäten, die für die Qualitätssicherung, Produktionsplanung, Design und technische Entwicklung spezifisch sind.</p>	
<p><b>Fähigkeiten</b></p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Durchführung von Qualitätssicherungsaufgaben, einschließlich Erstellung eines Stichprobenplans; Kontrolle nach visuellen Aspekten; Passformkontrolle; Erstellung Qualitätshandbuchs.</li> <li>• Identifizierung der Hauptdaten, mit denen die Produktionsplanung arbeitet: Modelle, Materialien, Kunden, Aufträge.</li> <li>• Ausführen operativer Aufgaben im Zusammenhang mit Design und technischer Entwicklung.</li> </ul>	
<p><b>Standpunkte</b></p>	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• die Rechenschaftspflicht und die Einhaltung der internen Verfahren und Regeln bezüglich der Qualitätsstandards des Unternehmens;</li> <li>• Einhaltung der Gesundheits- und Sicherheitsgesetzgebung am Arbeitsplatz (HSE) bei der Durchführung der Tätigkeiten (Code 5.3.6. aus SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Einhaltung der Brandschutzgesetzgebung und des Umweltschutzes;</li> <li>• Zusammenarbeit mit den Teammitgliedern bei der Durchführung der Aufgaben bei der Arbeit (Code 5.3.8.SPP Anhang nr.2 OMENCS 4121/13.06.2016);</li> <li>• Übernahme der Verantwortung für die übernommenen Aufgaben durch das Arbeitsteam (Code 5.3.9. SPP Anhang Nr. 2 OMENCS 4121/13.06.2016).</li> </ul>	



Mindestliste der materiellen Ressourcen (Ausrüstung, Werkzeuge, Modelle, Rohstoffe und Materialien, technische, wirtschaftliche, rechtliche Dokumentation usw.), die für den Erwerb von Lernergebnissen erforderlich sind (in der Schule oder beim Unternehmen):

- Kataloge und Publikationen;
- Arbeits- und Sicherheitsgesetzgebung;
- Teile, Halbfertigwaren und Schuherzeugnisse;
- Materialproben: Leder, Textilien und Hilfsstoffe;
- Arbeitswerkzeuge;
- Ausrüstung;
- Rohstoffe und Komponenten;
- Internet;
- Spezifische Schutzausrüstung;
- Handbücher, Lehrplanhilfsmittel, Arbeitsblätter, Dokumentationsblätter, Lehrtafeln, Fachzeitschriften, technische Dokumentation;
- Videoprojektor, Computer, Lernsoftware.

### 3. Methodische Vorschläge

Die Inhalte des Moduls Technologien zur Herstellung von Schuhen müssen in einer integrierten Weise angegangen werden, die mit dem anfänglichen Ausbildungsniveau der Azubis korreliert. Die Anzahl der Stunden, die jedem Fach zugewiesen werden, hängt von der Schwierigkeit der Einheiten, dem Vorwissen des Lernenden, der Komplexität der Lehrinhalte, der didaktischen Strategie und dem Rhythmus der Wissensaneignung durch das geschulte Team ab. Die empfohlene Stundenverteilung ist in der folgenden Tabelle aufgeführt:

Lernbereiche	Lerninhalte	Anzahl Stunden
Kernbereiche	Zuschnitt	150
	Vorrichten	90
	Steppen	114
	Vorbereitung zum Zwicken und Zwicken	84
	Montage	96
	Finish	48
Lernbereiche	Lerninhalte	Anzahl Stunden
Optionale Bereiche	Design Technische Entwicklung Qualitätssicherung Produktionsplanung	72

Das Modul hat eine flexible Struktur, so dass jederzeit neue Lehrmittel in den Bildungsprozess einbezogen werden können. Es wird empfohlen, die Ausbildung in den spezialisierten Stationen innerhalb der Bildungseinheit oder des Unternehmens zu verbringen, entsprechend den Empfehlungen der Berufsausbildungsstandards (auf Rumänisch: Standard de Pregatire Profesionala -SPP, gemäß Anhang nr.2 OMENCS 4121/13.06.2016).

Didaktische Strategien, die von den Lehrkräften angewandt werden, müssen den Azubis die Möglichkeit bieten, sich aktiv in den Ausbildungsprozess einzubringen, Kenntnisse und Fähigkeiten zu erwerben, die sie entweder für den Zugang zu höheren Qualifikationsniveaus oder für eine effiziente Integration in dem Produktions-/Dienstleistungssektor nutzen können. Es wird empfohlen, die azubizentrierte Ausbildung durch die Gestaltung verschiedener Lernaktivitäten anzuwenden, um die individuellen Lernstile der einzelnen Azubis zu berücksichtigen, einschließlich der Anpassung an Azubis mit besonderen pädagogischen Anforderungen. Diese Lernaktivitäten zielen auf Folgendes ab:

- Anwendung azubizentrierter Methoden, Aktivierung der kognitiven und operativen Strukturen der Azubis, Entfaltung ihres psycho-physischen Potentials, Umwandlung des Azubis in einen Mitwirkenden an der eigenen Ausbildung und Erziehung;
- Kombination und systematische Veränderung der Aktivitäten auf der Grundlage der individuellen Anstrengung des Azubis (Dokumentieren durch verschiedene Informationsquellen, persönliche Beobachtung, persönliche Übung, geplantes Training, Experiment und individuelle Arbeit, Arbeitstechnik mit Karten) mit Aktivitäten, die eine kollektive Anstrengung erfordern (Team, Gruppe);

- die Anwendung von Methoden, die die direkte Beziehung des Azubis zu den Lerninhalten begünstigen, indem konkrete Modelle wie das Versuchsmodell, die Dokumentation der Aktivitäten, die Modellierung, die geführte Beobachtung/Untersuchung usw. verwendet werden;
- den Erwerb unabhängiger Informations- und Dokumentationsmethoden (z.B. Einzelstudium, wissenschaftliche Untersuchung, Fallstudie, Präsentationsmethode, Projektmethode usw.), die Offenheit für selbstgesteuertes Lernen und kontinuierliches Lernen (Nutzung von Informationsquellen: z.B. Bibliotheken, Internet, virtuelle Bibliothek) bieten.

Um die Ziele zu erreichen, wird empfohlen, aktive und interaktive, azubizentrierte Lehrmethoden mit einem höheren Anteil praktischer und weniger theoretischer Aktivitäten anzuwenden, wie zum Beispiel:

- handlungsorientierte Methoden:
  - praktische Anwendung in der Gruppe;
  - Einzel- oder Gruppenarbeit;
  - praktische Demonstration.
- explorative Methoden:
  - direkte Beobachtung;
  - unabhängige Beobachtung;
  - Schulungs- und Dokumentationsbesuche;
  - heuristisches Gespräch, Prüfung;
  - geführte Erkenntnis (scaffolding).
- Expositionsmethoden:
  - Erklärung;
  - spezifische Ausbildung am Arbeitsplatz;
  - Beschreibung;
  - Beispiele.



## 4. Vorschläge zur Evaluation

Die Evaluation ist der letzte Teil des didaktischen Design-Ansatzes, bei dem der Lehrer die Wirksamkeit des gesamten Unterrichts- und Bildungsprozesses erhebt. Die Evaluation bestimmt das Ausmaß, in dem die Azubis die in den Ausbildungsstandards festgelegten Lernergebnisse erreicht haben.

Es wird empfohlen, sowohl formative als auch summative Bewertungen zu verwenden, um die Erreichung der Lernergebnisse zu überprüfen.

### 1. Formative Beurteilung

Am Ende jeder Lerneinheit wird das Erreichen der Lernergebnisse der Azubis bewertet. Diese Bewertung wird von den Lehrenden unter Berücksichtigung der im Ausbildungsstandard festgelegten Kenntnisse, Fertigkeiten und Kompetenzen durchgeführt. Wir schlagen folgende Bewertungsinstrumente vor:

- Beobachtungsblätter, Arbeitsblätter, Dokumentationsblätter, Portfolio mit praktischen Übungen.
- Es wird empfohlen, dass die formativen Feedback-Formulare von Trainern/Tutoren ausgefüllt werden.
- Die Planung der Evaluierung sollte nach einem festgelegten Zeitplan erfolgen, wobei zu vermeiden ist, dass sich mehrere Evaluierungen im gleichen Zeitraum drängen.

### 2. Summative Beurteilung

Die summative Bewertung gibt an, inwieweit der Azubis die Ergebnisse für das arbeitsbasierte Lernprogramm (WBL) erreicht hat, und wird mittels folgender Instrumente durchgeführt:

- Testquiz am Ende des arbeitsbasierten Lernprozesses (WBL). Der Test wird alle Lernergebnisse abdecken. Die Azubis haben Zugang zu den Benotungskriterien, bevor sie mit der summativen Evaluation beginnen.
- Das Portfolio wird die Arbeiten enthalten, die von den Lernenden an jeder Lernstation gemäß den Übungen und praktischen Arbeiten, die in den Lern- und Lehraktivitäten definiert sind, durchgeführt wurden.
- Die praktische Prüfung besteht in der Herstellung eines Paar Schuhe, die es den Azubis ermöglicht, ihre Fähigkeiten in allen Lernstationen zu demonstrieren: Zuschnitt, Vorrichten, Steppen, Vorbereitung zum Zwicken, Zwicken und Montage, Finish und Qualitätskontrolle.