

Hinweis:

In der Jahrgangsstufe 5 / 6 findet kein Technikunterricht statt. Eine Kompetenzentwicklung aus Jahrgang 6 kann daher nicht zu Grunde gelegt werden (vgl. KLP, S. 59). Die grundlegenden Kompetenzentwicklungen müssen also in Jahrgang 7 angelegt werden. Daher werden hier Kompetenzerwartungen und inhaltliche Schwerpunkte auch aus der Jahrgangsstufe 5/6 aufgeführt.

Kompetenzbereiche und Kompetenz-Erwartungen des KLP	Inhaltsfeld / Thema	Materialien / Medien
<p>Sachkompetenz: → KLP, S. 55 Die Schülerinnen und Schüler - stellen in elementarer Form technische Strukturen dar (SK 3), - beschreiben grundlegende technische Prozesse (SK 4).</p> <p>Methoden- und Verfahrenskompetenz → KLP, S. 55/56 <i>Verfahren der Informationsbeschaffung und -entnahme</i> Die Schülerinnen und Schüler - entnehmen Einzelmaterialien niedriger Strukturiertheit fragenrelevante Informationen (MK 1).</p> <p><i>Verfahren der Aufbereitung, Strukturierung, Analyse und Interpretation</i> Die Schülerinnen und Schüler - überprüfen vorgegebene Fragestellungen und eigene Vermutungen mittels praktischer Handlungen (MK 7).</p> <p><i>Verfahren der Darstellung und Präsentation</i> - beschreiben einfache Sachverhalte sprachlich angemessen unter Verwendung relevanter Fachbegriffe (MK 9).</p>	<p>Inhaltsfeld 2: Fertigungsprozesse</p> <p>Technik als zielorientiertes Handeln</p> <p><u>Schwerpunkte:</u> - Begriffsklärung, Abgrenzung Technik - Basteln - Kunst, - technische Erfindungen - Mensch und Technik - Dimensionen von Technik (human, sozial, natural), - Technikbereiche</p>	<p>Mensch, Technik, Umwelt 5 / 6. Verlag Handwerk und Technik. 4., durchgesehene Auflage Hamburg 1999, S. 10 –12.</p> <p>Mensch, Technik, Umwelt 7 / 8. Verlag Handwerk und Technik. Hamburg 1998, S. 6 / 7.</p> <p>Umwelt Technik, Bd. 1, Arbeit und Produktion. Klett, 1. Aufl. 2006, S. 8 – 15.</p> <p>Umwelt: Technik. Themenheft Einblicke in die Technikgeschichte. Klett, 1. Aufl. 2005, S. 24 – 27.</p>
<p>Urteils- und Entscheidungskompetenz ./.. → KLP, S. 56</p>	<p>6 Unterrichtsstunden</p>	<p>Arbeitslehre aktuell. Arbeit – Technik. Oldenbourg Verlag, 1. Aufl. München 2004, S. 5 – 20.</p>
<p>Handlungskompetenz ./.. → KLP, S. 56</p>		

Kompetenzbereiche und Kompetenz-Erwartungen des KLP	Inhaltsfeld / Thema	Materialien / Medien
<p>Sachkompetenz: → KLP, S. 55 u. S. 57 Die Schülerinnen und Schüler - ordnen einfache fachbezogene Sachverhalte ein (SK 1), - formulieren ein erstes Grundverständnis zentraler Dimensionen von Arbeit und wenden elementare Fachbegriffe sachgerecht an (SK 2), - benennen Einrichtungen, Funktionsbereiche und Maschinen in Technikräumen, - erklären sicherheitsrelevante Aspekte in Technikräumen, - unterscheiden unterschiedliche Werkzeuge, Werkstücke, Werkstoffe und Werkzeugmaschinen.</p> <p>Urteils- und Entscheidungskompetenz: → KLP, S. 56 + S. 57 Die Schülerinnen und Schüler - bewerten das eigene Arbeitsverhalten sowie körpernahe Gegenstände (u.a. Kleidung, Schmuck) im Hinblick auf potenzielle Gefährdungen.</p> <p>Handlungskompetenz: → KLP, S. 56 / 57 Die Schülerinnen und Schüler - bedienen und pflegen einfache Werkzeuge, Geräte und Maschinen (HK 2).</p> <p>Methoden- und Verfahrenskompetenz: → KLP, S. 56 / 57 <i>Verfahren der Informationsbeschaffung und -entnahme</i> Die Schülerinnen und Schüler - entnehmen Einzelmaterialien niedriger Strukturiertheit fragenrelevante Informationen (MK 1). <i>Verfahren der Aufbereitung, Strukturierung, Analyse und Interpretation</i> Die Schülerinnen und Schüler - analysieren in elementarer Form einfache kontinuierliche Texte (MK 5), - überprüfen vorgegebene Fragestellungen und eigene Vermutungen mittels praktischer Handlungen (MK 7). <i>Verfahren der Darstellung und Präsentation</i> Die Schülerinnen und Schüler - beschreiben einfache Sachverhalte sprachlich angemessen unter Verwendung relevanter Fachbegriffe (MK 9).</p>	<p>Inhaltsfeld 1: Sicherheit am Arbeitsplatz</p> <p>- Technikräume und ihre Einrichtung, - Sicheres Arbeiten im Technikraum - Werkzeuge, Werkstoffe, Werkzeugmaschinen</p> <p><u>Schwerpunkte:</u> - Ordnung im Technikraum, - Regeln für den Umgang mit Werkzeugen, - Sicherheitsregeln, - zeichnen - Gefahrenquellen, - Hilfen im Notfall, - Vermeidung von Unfällen, - Werkzeugkunde, - Prüfzeichen, - Elektrischer Strom: Nutzen und Gefahr</p> <p>10 Unterrichtsstunden</p>	<p>Mensch, Technik, Umwelt 5 / 6. Verlag Handwerk und Technik, Hamburg 1999, S. 6 – 11.</p> <p>Mensch, Technik, Umwelt 7 / 8. Verlag Handwerk und Technik, Hamburg 1998, S. 68 - 72, S. 92 - 99 S. 120 – 126.</p> <p>Umwelt Technik, Bd. 1, Arbeit und Produktion. Klett 2006, S. 8 – 15, S. 80 –93.</p> <p>Elementare Technik, Band 1. Klett Verlag, Stuttgart 1996, S. 78 ff.</p> <p>Arbeitsblätter</p> <p>Werkzeuge</p>

Kompetenzbereiche und Kompetenz-Erwartungen des KLP	Inhaltsfeld / Thema	Materialien / Medien
<p>Sachkompetenz → KLP, S. 55 / S. 58</p> <ul style="list-style-type: none"> - stellen in elementarer Form technische Strukturen dar (SK 3), - beschreiben grundlegende technische Prozesse (SK 4). - erläutern die Handhabung und Funktion eingesetzter Werkzeuge, Geräte und Werkstoffe, - beschreiben einfache Prozesse der Materialbearbeitung. <p>Urteils- und Entscheidungskompetenz: → KLP, S. 55 / S. 57</p> <ul style="list-style-type: none"> - beurteilen grundlegende fachbezogene Sachverhalte und Verfahren vor dem Hintergrund vorgegebener Kriterien (UK 1) - beurteilen Verarbeitungsprozesse im Hinblick auf das Schonen und Einsparen von Material, - entscheiden über die Reihenfolge von Arbeitsschritten und begründen ihre Entscheidung, - bewerten das Arbeitsergebnis hinsichtlich seines Aussehens und seiner Funktionalität. <p>Handlungskompetenz: → KLP, S. 56</p> <ul style="list-style-type: none"> - be- und verarbeiten einfach handhabbare Werkstoffe (HK 1), - bedienen und pflegen einfache Werkzeuge, Geräte und Maschinen (HK 2). <p>Methoden- und Verfahrenskompetenz: → KLP, S. 55 / 56</p> <p><i>Verfahren der Informationsbeschaffung und -entnahme</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - entnehmen einfachen modellhaften Darstellungen fragengeleitet Informationen (MK 2), - erheben angeleitet Daten durch Beobachtung, Erkundung und den Einsatz vorgegebener Messverfahren (MK 3), <p><i>Verfahren der Aufbereitung, Strukturierung, Analyse und Interpretation</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - analysieren und interpretieren in elementarer Form diskontinuierliche Texte wie Diagramme, Statistiken, Schaubilder, Bauanleitungen und Grafiken einfacher Strukturiertheit (MK 6), - entwickeln angeleitet Kriterien für die Qualität von angefertigten Werkstücken MK 8). 	<p>Inhaltsfeld 2: Fertigungsprozesse</p> <ul style="list-style-type: none"> - Arbeitsplanung und –organisation im Technikraum - Technische Zeichnungen und Darstellungen - Bau eines Alltagsgegenstandes - Mess- und Prüfverfahren <p><u>Schwerpunkte:</u></p> <p>Bohrmaschinen-Führerschein:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bohrwerkzeuge, Bohrspitzen, Bohrwerkzeuge - Handhabung, Drehzahl-Einstellung, - Bohrtiefeneinstellung, - Arbeitsschritte beim Bohren, - Sicherheit, Unfallvermeidung, - Test (theoretisch und Praktisch) zum Bohrmaschinen-Führerschein <p>Werkstücke: Brettspiel (Holz oder Kunststoff) oder Warnanlage, Einfacher elektrischer Stromkreis</p> <p>20 Unterrichtsstunden</p>	<p>Mensch, Technik, Umwelt 7 / 8. Hamburg, 1998, S. 16 - 30 S. 80 – 93, S. 95, S. 105, S. 125 ff.</p> <p>Umwelt Technik, Bd. 1, Arbeit und Produktion. Klett 2006, S. 82 – 83, S. 94 – 99, S. 189, S. 195, S. 207.</p> <p>Technik 7 / 8. Auer Verlag. 1. Auflage 2009, S. 33 – 42, S. 52 – 59, S. 60 – 63.</p> <p>Elektrische Bohrmaschinen</p> <p>Werkzeuge</p> <p>Arbeitsblätter</p>

Methoden:

Leistungsmessung, -bewertung:

- 1) Die von allen Schülerinnen und Schülern verbindlich zu führende Arbeitsmappe wird bewertet:
 - Qualität: umfassend bearbeitet - eigenständig angefertigt - übersichtlich aufbereitet
 - Vollständigkeit: Deckblatt passend, Inhaltsverzeichnis, Arbeitsblätter, Seitennummerierung
 - Sauberkeit und Ordnung: Schrift gut lesbar - Überschriften unterstrichen, Seitenrand, Datum, Sauberkeit
 - Formale Kriterien: Pünktlichkeit der Abgabe - Rechtschreibung und Zeichensetzung beachtet
- 2) Alle Schülerinnen und Schüler fertigen in der Jahrgangsstufe 7 ein eigenes Werkstück an.
 - Qualität der Bearbeitung: eigenständig angefertigt, Arbeiten selbstständig ausgeführt
 - Maße im gesetzten Toleranzrahmen eingehalten
 - Vollständigkeit: alle Arbeiten ausgeführt
 - Sauberkeit und Ordnung: Werkstück mit Namen versehen - Werkstück sauber
- 3) Schülerinnen und Schüler schreiben in der Jahrgangsstufe 7 mindestens eine Lernerfolgskontrolle.
 - Zur Überprüfung der theoretischen Kenntnisse wird Theorie-Prüfung zum Bohrmaschinen-Führerschein durchgeführt, die mit mindestens „ausreichend“ als bestanden gilt.

Die Bewertungskriterien für ein Produkt, für mündliche Leistungen, das Werkstück bzw. ein Ergebnis werden den Schülerinnen und Schülern transparent gemacht.

Es gelten folgende Kriterien für den mündlichen, Bereich: sachliche Richtigkeit, Qualität und Kontinuität der Beiträge.

Es gelten folgende Kriterien für die praktische Aufgabe: Selbstständigkeit im Arbeitsprozess, Einhaltung gesetzter Fristen, Einhaltung von Sicherheitsbestimmungen, Bestimmungsgemäßer Einsatz von Werkzeug und Maschinen, Ordentlichkeit / Präzision,

Es gelten folgende Kriterien bei Gruppenarbeiten und Vorträgen:

- Einbringen in die Arbeit der Gruppe
- Durchführung fachlicher Arbeitsanteile

Vorträge: Hintergrundinformationen, sachlich richtig, Fach- und Fremdwörter erläutert, Sprechweise, laut, langsam, deutlich, frei auf der Grundlage von Notizen, Karteikarten, Blickkontakt mit den Zuhörern, Medieneinsatz (Tafelbild, Moderationswand, Folie, ...), abgerundeter Schluss, Handout, Zeitrahmen berücksichtigt

Fachübergreifende Projekte: keine