

# QUALITÄTSMANAGEMENT: QUALITÄTSRELEVANTE LERNZIELHIERARCHIEN

– differenziert nach dem Grad ihrer Komplexität –

## WISSEN

Die Mitarbeiter haben die notwendigen instrumentellen und maschinenbezogenen Kenntnisse zu erlernen. „Wissen“ umfasst einmal die Kenntnis konkreter fertigungstechnischer Einzelheiten, zum anderen methodisches und letztlich abstraktes Wissen. Die Kenntnis konkreter fachlicher Einzelheiten schließt terminologisches und Tatsachenwissen mit ein. Beim methodischen Wissen ist allein wichtig, dass die Verfahren beherrscht werden, aber nicht, dass man sie auch anwenden kann.

## ERKENNEN

Diese Lernzielstufe zielt darauf ab, die Bedeutung von Qualitätsproblemen und -hemmnissen zu erfassen. Darüber hinaus muss der Mitarbeiter globale, rasterartig vorgegebene Handlungsanweisungen auf Einzelfälle der Fertigung übertragen können.

## ANWENDEN

Die zielgerichtete Anwendung des erworbenen Wissens in einer Problemsituation ist der Gehalt dieser Qualifikationsstufe. Das Qualifikationsniveau setzt nicht unbedingt die Entwicklung eigener Lösungsschritte und Bewertungen voraus. Das Anwendungsinstrumentarium kann anhand sogenannter „Regelfälle“ eingeübt werden.

## ANALYSE

Erst die Befähigung zur Analyse ermöglicht es dem Mitarbeiter, komplexe Situationen und Aufgaben, die nicht Gegenstand von eingeübten Regelfällen waren, systematisch zu erfassen. Zielsetzung dieser Qualifikation ist es, Verantwortung für eigene Lösungen zu entwickeln, produktionsbezogene Gedankengänge und ökonomische Sachverhalte zu verknüpfen, eigene Vergleiche anzustellen sowie eigenständig Fragen nach dem Qualitätsstandard aufzuwerfen.

## SYNTHESE

Die Fähigkeiten im Bereich der Synthese beinhalten das Vermögen, alle geistigen Fähigkeiten unter einer neuen qualitätsbestimmten Zielrichtung einzusetzen. Es geht also um die Fähigkeit eigene Lösungsansätze zu bearbeiten, Produktverbesserungen zu erreichen und kreatives und produktives Verhalten zu bewirken.

## BEURTEILEN

Die kritische und objektive Beurteilung der eigenen Leistung hinsichtlich der Erfüllung von vorgegebenen und selbst gesteckten Qualitätszielen ist der Idealzustand einer qualitätsorientierten Qualifikation. Der Mitarbeiter kann auf diesem Abstraktionsniveau Leistungen kritisieren, Leistungen würdigen, Produkte begutachten und im Produktionsprozess qualitative Auswirkungen von einzelnen Arbeitsschritten prognostizieren.