

# Projet intégré intermédiaire (PROIN)

<b>Code des Moduls</b>	PROIN
<b>Leistungsbaustein</b>	Projets intégrés et stages (PROST)
<b>Festgelegte Bewertungsmethoden</b>	5
<b>Beruf / Tätigkeit</b>	Mécanicien industriel et de maintenance
<b>Diplom / Zertifikat</b>	Diplôme d'aptitude professionnelle

## Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1	<p><b>Der Auszubildende ist in der Lage, Informationen zu recherchieren, auszuwählen und zusammenzustellen.</b></p> <p><b>Ausgewählt</b></p>
<p><b>Indikatoren</b></p> <p>Technische Dokumente sind gelesen und Information ermittelt.</p>	
<p><b>Sockel</b></p> <p>Die Aufgabenstellung ist grundsätzlich verstanden. Die ausgewählten Informationen sind relevant für die Aufgabenstellung. Die Auswahl der Informationen geschieht eigenständig. Die ausgewählten Informationen sind überwiegend fachlich richtig.</p>	

2

**Der Auszubildende ist in der Lage, die vorgegeben Zeichnungen zu vervollständigen und entsprechende Ergänzungszeichnungen anzufertigen.**

**Obligatorisch**

Indikatoren

Der Zeichnungssatz wurde vervollständigt.

Sockel

Die gezeichneten Werkstücke enthalten nahezu alle Maße die zur Herstellung notwendig sind. Toleranzen und Oberflächenangaben sind eingetragen und zum Teil korrekt.

3

**Der Auszubildende ist in der Lage, am Prüfungsbeispiel geometrische Größen, Drehzahl, Vorschub und Schnittgeschwindigkeit zu ermitteln.**

**Obligatorisch**

Indikatoren

Fachbücher werden zwecks Ermittlung fehlender Kenngrößen benutzt.

Sockel

Die ermittelten Größen sind grundsätzlich korrekt, der Rechenweg ist nachvollziehbar.

4

**Der Auszubildende ist in der Lage, geeignete Werkzeuge für die Herstellung der Bauteile auszuwählen.**

**Ausgewählt**

Indikatoren

Trifft eine Auswahl zwischen verschiedenen zur Verfügung stehenden Werkzeugen.

Sockel

Die Wahl ist größtenteils richtig und angebracht.

5

**Der Auszubildende ist in der Lage, die Fertigung einer einfachen Baugruppe mittels vorgegebenen Zeichnungen unter Zeitvorgabe selbstständig zu planen, herzustellen und zu kontrollieren.**

**Obligatorisch**

Indikatoren

Organisation der Arbeitsschritte, Lesen der Zeichnung, Rechnen von fehlenden Schnittdaten, Auswahl des Werkstoffes, Handhabung der Werkzeugmaschine

Sockel

Das hergestellte Werkstück entspricht größtenteils den vorgegebenen Angaben.

6

**Der Auszubildende wendet die üblichen Sicherheitsregeln an.**

**Obligatorisch**

Indikatoren

Die Gefahren wurden erkannt und die Sicherheitsregeln berücksichtigt.

Sockel

Die Schutzbekleidung sowie Schutzeinrichtungen werden fachgerecht benutzt.

7

**Der Auszubildende ist in der Lage, das gefertigte Teil zu kontrollieren und einen Messbericht zu erstellen.**

**Ausgewählt**

Indikatoren

Die Messungen werden korrekt ausgeführt und in einem vorgefertigten Messbericht festgehalten.

Sockel

Das korrekte Messwerkzeug wurde verwendet und die eingetragenen Istwerte entsprechen überwiegend den tatsächlichen Werte des gefertigten Werkstücks.

8	<p><b>Der Auszubildende ist in der Lage, sein Vorgehen zu bewerten und zu begründen.</b></p> <p><b>Ausgewählt</b></p>
<p><b>Indikatoren</b></p> <p>Der/Die Auszubildende präsentiert seine Arbeit und beantwortet Fragen dazu in einem Fachgespräch.</p>	
<p><b>Sockel</b></p> <p>Vorgehensweise und Resultat der Arbeit werden verständlich vorgetragen. Fragen dazu werden sinnvoll und fachgerecht beantwortet.</p>	

9	<p><b>Der Auszubildende hält den Arbeitsplatz geordnet und sauber.</b></p> <p><b>Ausgewählt</b></p>
<p><b>Indikatoren</b></p> <p>Der/Die Auszubildende ordnet und räumt den Arbeitsplatz wenn nötig während der Prüfung.</p>	
<p><b>Sockel</b></p> <p>Der Arbeitsplatz ist während und nach der Fertigung in einem ordentlichen und sauberen Zustand.</p>	

<b>Anzahl der zu evaluierenden ausgewählten Kompetenzen</b>	<b>5 / 5</b>
<b>Anzahl der zu evaluierenden obligatorischen Kompetenzen</b>	<b>4</b>