

Herstellen und Fügen im allgemeinen Maschinenbau 1 [FORMM5]

Code des Moduls	FORMM5
Leistungsbaustein	Produire des pièces compliquées à l'aide de machines-outils, et effectuer le montage des pièces produites [ENSP3]
Festgelegte Bewertungsmethoden	1
Beruf / Tätigkeit	Mécanicien industriel et de maintenance
Diplom / Zertifikat	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden	Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

Der Auszubildende ist in der Lage, nach Absprache mit seinen Mitarbeitern die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beim Weich-, Hartlöten, Gasschmelzschweißen, sowie beim WIG-Schweißen festzulegen, und die benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu bedienen. Er ist in der Lage, unter Anwendung von form-, kraft- und stoffschlüssigen Verbindungsarten verschiedene Werkstoffe und Werkstücke zusammenzufügen. Einführung ins WIG-Schweißen. Zu prüfende Fügemethoden: Weich-, Hartlöten, Gasschweißen, Schrauben-, Niet-, Stift-, Bolzenverbindungen. Er ist in der Lage, die benötigten Teile manuell mit Winkelschleifer und den schon erlernten Arbeitsverfahren gegebenenfalls nachzubearbeiten.

Obligatorisch

Indikatoren

- Der Auszubildende wendet die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen nach Absprache für die ausgewählten Verfahren an.

b) Der Auszubildende stellt die geforderten Parameter für die ausgewählten Verfahren ein. c) Der Auszubildende erlernt als Einführung das Gasschweißen sowie das Weich- und Hartlöten, anschließend erlernt er das WIG-Schweißen. d) Der Auszubildende stellt Schrauben, Nieten und Bolzenverbindungen her.

Sockel

- Die Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen müssen eingehalten werden.

b) Die eingestellten Parameter erlauben ein fachgerechtes Ausführen der gewählten Verfahren. c) Visuelle Prüfung der Schweißnähte. Es sind keine größeren äußeren Schweißnahtfehler in den gefertigten Schweißnähten zu erkennen. d) Die an die Schraub-, Niet- und Bolzenverbindungen gestellten Anforderungen sind größtenteils erfüllt.

2

Der Auszubildende ist in der Lage, die einzelnen Bauteile der Wälzlagermontage zu prüfen und einen Messbericht anzufertigen, indem er die technischen Unterlagen sorgfältig studiert und die benötigten Informationen auswählt. Er erlernt die Grundlagen der Wälz- und Gleitlager, sowie die vorschriftsmäßige Montage und Demontage der Wälzlager. (theoretisch und praktisch)

Obligatorisch

Indikatoren

Der Auszubildende fertigt einen Messbericht der zu prüfenden Bauteile an. Er arbeitet mit den zur Verfügung stehenden Unterlagen.

Er erhält eine technische Dokumentation zu den Grundlagen der Gleit- und Wälzlager. Er übt das Montieren und Demontieren der in der Dokumentation behandelten Wälzlager.

Sockel

Die im Messbericht eingetragenen Werte entsprechen zu 70% den Istwerten der Bauteile. Die ausgesuchten Toleranzen entsprechen zu 70% den Sollwerten aus den Unterlagen.

Die ausgeführten Montage und Demontearbeiten konnten ohne grobe Fehler ausgeführt werden. Die theoretischen Grundlagen der Wälzlagertechnik müssen zu 60% verstanden sein.

3

Der Auszubildende ist in der Lage, komplizierte Werkstücke anhand von Skizzen und Zeichnungen innerhalb der Fertigungstoleranz IT8 bis IT10 maschinell anzufertigen. Er wendet folgende Arbeitsverfahren an: Rändeln, Arbeiten mit dem Teilapparat, Nuten räumen, Herstellen von Passfederverbindungen. Er kann diese Werkstücke zu Baugruppen zusammenfügen und die benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften bedienen. Er ist in der Lage, die Schnittdaten zu berechnen oder aus Tabellen zu entnehmen und diese korrekt einzustellen.

Obligatorisch

Indikatoren

Der Auszubildende verwendet die aufgelisteten Werkzeuge und Maschinen, er fertigt anschließend das Werkstück gemäß der vorliegenden Zeichnung und Toleranzen. Der Auszubildende beachtet die geltenden Unfallverhütungsvorschriften.

Er berechnet auf Grundlage der verwendeten Werkzeuge und Werkstoffe die benötigten Schnittdaten.

Sockel

Das angefertigte Werkstück entspricht größtenteils der Zeichnung und zu 60% den geforderten Maßtoleranzen und Oberflächengüte.

Die an der Maschine eingestellten Werte entsprechen größtenteils den aus Tabellen entnommenen oder berechneten Werten.

4	<p>Der Auszubildende ist fähig, einzuschätzen, ob eine Skizze notwendig ist. Er kann die erforderlichen Maße an einem vorhandenen Werkstück abgreifen.</p> <p>Ausgewählt</p>
<p>Indikatoren</p> <p>Der Auszubildende kontrolliert das Werkstück während der Bearbeitung mittels:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Messschieber • Messschraube • Tiefenmessschieber • Messuhren und hält die Messwerte in einem Messbericht fest. 	
<p>Sockel</p> <p>Die eingetragenen Werte im Messbericht müssen größtenteils mit den Istmaßen des Werkstückes übereinstimmen.</p>	

5	<p>Der Auszubildende ist in der Lage, auf Grundlage des Arbeitsauftrages unter verschiedenen maschinellen oder manuellen Herstellungsverfahren auszuwählen und diese miteinander zu verknüpfen.</p> <p>Ausgewählt</p>
<p>Indikatoren</p> <p>Der Auszubildende erhält eine Zeichnung. In einem Arbeitsbericht erläutert er das gewählte Herstellungsverfahren, die gewählten Maschinen und Werkzeuge.</p>	
<p>Sockel</p> <p>Der angefertigte Arbeitsbericht soll sauber sein. Die im Arbeitsbericht aufgelisteten Herstellungsverfahren, Maschinen und Werkzeuge erlauben ein fachgerechtes Herstellen des Werkstücks</p>	

Anzahl der zu evaluierenden ausgewählten Kompetenzen	1/2
Anzahl der zu evaluierenden obligatorischen Kompetenzen	3

