

Herstellen und Fügen im allgemeinen Maschinenbau 2 [FORMM7]

Code des Moduls	FORMM7
Leistungsbaustein	Produire des pièces compliquées à l'aide de machines-outils, et effectuer le montage des pièces produites [ENSP3]
Festgelegte Bewertungsmethoden	0
Beruf / Tätigkeit	Mécanicien industriel et de maintenance
Diplom / Zertifikat	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden	Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1

Der Auszubildende ist in der Lage, nach Absprache mit seinen Mitarbeitern die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beim WIG -Schweißen und beim thermischen Trennen festzulegen und die benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu bedienen. Der Auszubildende ist in der Lage, unter Anwendung von stoffschlüssigen Verbindungsarten verschiedene Werkstoffe und Werkstücke zusammenzufügen. Zu prüfende Fügemethoden: WIG -Schweißen, thermisches Trennen.

Obligatorisch

Indikatoren

- Die Berufsanfänger wenden die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen nach Absprache für die ausgewählten Verfahren an.

b) Die Berufsanfänger stellen die geforderten Parameter für die ausgewählten Verfahren ein.

c) Der Auszubildende stellt beim WIG-Schweißen folgende Nähte her: Kehlnaht Pa,Pb,[Pf] +Rohr Pf. d) Der Auszubildende trennt Bleche von 3-10 mm.

Sockel

- Die Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen müssen eingehalten werden.

b) Die eingestellten Parametern 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 getrennten Bleche entsprechen den geforderten Toleranzen.

2

Der Auszubildende ist in der Lage, hydraulische Rohrverbindungen herzustellen und anzuschließen.

Obligatorisch

Indikatoren

Der Auszubildende stellt die erforderlichen Rohrverbindungen nach Zeichnung her.

Sockel

Die hergestellten Verbindungen entsprechen zu 60% den geforderten Maßen und Winkeln. Die gefertigten Rohre müssen Span und Gratfrei sein und dürfen keine Beschädigung aufweisen.

3	<p data-bbox="331 107 1369 136">Der Auszubildende führt die Montagearbeiten vorschriftgemäß durch (2 Punktlagerung).</p> <div data-bbox="443 197 635 237">Obligatorisch</div> <p data-bbox="722 371 869 400">Indikatoren</p> <p data-bbox="140 434 1422 512">Der Auszubildende wiederholt das Montieren und Demontieren der behandelten Wälzlager. Zusätzlich montiert er eine 2-Punktlagerung auf gezogenen und abgesetzten Wellen.</p> <p data-bbox="754 573 837 602">Sockel</p> <p data-bbox="140 636 1385 669">Die ausgeführten Montage und Demontagearbeiten konnten ohne grobe Fehler ausgeführt werden.</p>
4	<p data-bbox="284 790 1422 851">Der Auszubildende befolgt die Anweisungen des Demontage- und/oder Montageplanes und ist in der Lage, alle erforderlichen Messungen durchzuführen und einen Messbericht anzufertigen.</p> <div data-bbox="451 911 627 952">Ausgewählt</div> <p data-bbox="722 1086 869 1115">Indikatoren</p> <p data-bbox="140 1149 1315 1227">Der Auszubildende erhält einen Demontage- Montageplan und fertigen einen Messbericht der Lagerstellen an.</p> <p data-bbox="754 1288 837 1317">Sockel</p> <p data-bbox="140 1350 1177 1384">Die Arbeiten wurden ohne grobe Fehler laut Demontage- Montageplan ausgeführt.</p>
5	<p data-bbox="292 1503 1414 1592">Der Auszubildende ist unter Anleitung in der Lage, technische Einheiten (z.B. Druckluftkompressoren) zu demontieren und zu montieren und die erforderlichen Teile gemäß den Vorschriften zu ersetzen.</p> <div data-bbox="451 1653 627 1693">Ausgewählt</div> <p data-bbox="722 1827 869 1856">Indikatoren</p> <p data-bbox="140 1890 971 1924">Der Auszubildende demontiert und montiert technische Einheiten.</p> <p data-bbox="754 1984 837 2013">Sockel</p> <p data-bbox="140 2047 1177 2080">Nach dem ersetzen der Teile sind die technischen Einheiten wieder funktionsbereit.</p>

6

Der Auszubildende ist in der Lage, komplizierte Werkstücke anhand von Skizzen und Zeichnungen maschinell innerhalb der Fertigungstoleranz IT8 bis IT10, sowie manuell innerhalb der Fertigungstoleranz IT 10 bis IT 11 unter Zeitvorgabe anzufertigen. Er wendet zusätzlich folgende Arbeitsverfahren an: Kegeldrehen, Gewindedrehen, Einführung in die CNC-Technik, Einrichten der Maschine (Simulation). Der Auszubildende kann diese maschinell und manuell gefertigten Bauelemente zu Baugruppen zusammenfügen. Er ist fähig, die benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu warten und zu bedienen.

Obligatorisch

Indikatoren

Der Auszubildende fertigt anschließend unter Zeitvorgabe das Werkstück gemäß der vorliegenden Zeichnung und Toleranzen. Der Auszubildende kann die CNC-Maschine einrichten.

Sockel

Er bedient die Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften. Die gefertigten Bauelemente entsprechen zu 60% der laut Zeichnung geforderten Toleranzen und Oberflächengüte. Die CNC-Maschine kann mit den eingestellten Daten bedient werden.

7

Der Auszubildende ist in der Lage, den Einsatz der erforderlichen Arbeitsmittel für die Fertigungsarbeiten selbstständig zu planen.

Ausgewählt

Sozial und persönlich

Indikatoren

Der Auszubildende wählt die für den Arbeitsauftrag erforderlichen Arbeitsmittel aus. Die aufgelisteten Arbeitsmittel werden in einer Liste festgehalten.

Sockel

Der Auszubildende fertigt eigenständig eine Liste mit den erforderlichen Arbeitsmitteln an.

Anzahl der zu evaluierenden ausgewählten Kompetenzen 0 / 3

Anzahl der zu evaluierenden obligatorischen Kompetenzen 4

