

Fertigen von Einzelteilen mit handgeführten Werkzeugen und Maschinen. (FORMF1)

Code des Moduls	FORMF1
Leistungsbaustein	Fabriquer des pièces détachées simples (ENSP1)
Festgelegte Bewertungsmethoden	1
Beruf / Tätigkeit	Mécanicien d'usinage
Diplom / Zertifikat	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1	<p>Der Auszubildende ist in der Lage, auf Grundlage einer Zeichnung oder eines Arbeitsauftrags ein angepasstes manuelles Herstellungsverfahren auszuwählen. [4.3a]</p> <p>Obligatorisch</p>
Indikatoren	
Die Auszubildenden erhalten eine Zeichnung. In einem Arbeitsbericht erläutern sie das gewählte Herstellungsverfahren, die gewählten Maschinen und Werkzeuge.	
Sockel	
Der angefertigte Arbeitsbericht soll sauber sein. Die im Arbeitsbericht aufgelisteten Herstellungsverfahren, Maschinen und Werkzeuge erlauben ein fachgerechtes Herstellen des Werkstücks.	

2

Der Auszubildende ist in der Lage, Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen anhand von Skizzen und Zeichnungen, unter Verwendung folgender Arbeitsverfahren: Sägen, Feilen, Bohren, Reiben (Fertigungstoleranz IT10 bis IT11), Meißeln, Scheren, Biegen (Fertigungstoleranz IT13), Senken und Gewindeherstellung, manuell anzufertigen. [4.4a]

Obligatorisch

Indikatoren

Die Auszubildenden verwenden die (in dem vom Lehrer verbesserten Arbeitsbericht) aufgelisteten Werkzeuge und fertigen das Werkstück gemäß der vorliegenden Zeichnung an.

Sockel

Das angefertigte Werkstück entspricht der Zeichnung und den geforderten Toleranzen.

3

Der Auszubildende ist in der Lage, die benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen eigenständig, fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften auszuwählen und zu bedienen. [4.5 a]

Obligatorisch

Indikatoren

Die Auszubildenden wenden die benötigten Werkzeuge fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften. Sie stellen an den Werkzeugmaschinen die erforderlichen Kennwerte ein.

Sockel

Während den Arbeiten müssen die Auszubildenden die Werkzeuge fachgerecht einsetzen. Die Kennwerte müssen mit den Tabellen und/oder Formeln übereinstimmen. Sie tragen ihre persönliche Schutzausrüstung.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, die Grundregeln der Messtechnik mittels verschiedener Messwerkzeuge anzuwenden, und die Maße auf das Werkstück zu übertragen. [4.5b]

Obligatorisch

Indikatoren

Die Auszubildenden übertragen die Maße aus der Zeichnung mittels Reissnadel, Winkel und Parallelanreißwerkzeug auf das Werkstück. Sie kontrollieren das Werkstück während der Bearbeitung mittels Messschieber und Stahlmaßstab und fertigen einen Messbericht an.

Sockel

Die eingetragenen Werte im Messbericht müssen mit den Istmaßen des Werkstückes übereinstimmen.

5

Der Auszubildende beteiligt sich angemessen an anfallenden Aufräum- und Säuberungsarbeiten. [SZ1]

Obligatorisch

Sozial und persönlich

Indikatoren

Bei Arbeitsschluss teilen sich die Auszubildenden eigenständig in Gruppen auf, um die Werkstatt zu säubern und für die nächsten Kollegen vorzubereiten.

Sockel

An den gemeinsamen Putz- und Aufräumarbeiten haben sich die Auszubildenden angemessen beteiligt.

Der Auszubildende handelt umweltschonend beim Umgang mit Materialien und geht sorgfältig mit Maschinen und Werkzeug um. (SE3)

Ausgewählt

Sozial und persönlich

Indikatoren

Die Auszubildenden entsorgen die verschiedenen Materialien und Werkstoffe ordnungsgemäß. Sie warten die Maschinen und Werkzeuge nach Plan.

Sockel

Die Arbeiten werden gemäß der Anweisung erledigt.

Anzahl der zu evaluierenden ausgewählten Kompetenzen 1/1

Anzahl der zu evaluierenden obligatorischen Kompetenzen 5