

Fertigen von komplizierteren Werkstücken durch Drehen und Fräsen unter Zeitvorgabe. (FORMF5)

| | |
|---------------------------------------|--|
| Code des Moduls | FORMF5 |
| Leistungsbaustein | Fertigen von komplizierten Werkstücken und Baugruppen durch Drehen und Fräsen. [ENSP3] |
| Festgelegte Bewertungsmethoden | 1 |
| Beruf / Tätigkeit | Mécaniciens d'usinage |
| Diplom / Zertifikat | Diplôme d'aptitude professionnelle |
| Bewertungsmethoden | Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Fachgespräch, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung |

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

| | |
|---|---|
| 1 | <p>Der Auszubildende ist in der Lage, die Arbeitsstufen für die Fertigung komplizierter Teile unter Berücksichtigung der vorhandenen Maschinen, Geräte, Hilfsmittel und Werkzeuge festzulegen.</p> <p>Ausgewählt</p> |
| | <p>Indikatoren</p> <p>Schriftliche Dokumentation der Arbeitsstufen (Arbeitsablauf).</p> |
| | <p>Sockel</p> <p>Die festgelegten Arbeitsstufen sind im Wesentlichen korrekt.</p> |

2

Der Auszubildende ist in der Lage, Drehwerkstücke mit zylindrischen Passungen, Nuten, Radien durch Außen- und Innenbearbeitung mittels konventioneller Drehmaschinen zu fertigen. Einzelne Masse bedürfen entsprechend ihrer Funktion am gefertigten Werkstück der Allgemeintoleranz ISO 2768-f, Fertigungstoleranz IT7 bis IT10.

Ausgewählt

Indikatoren

Zustand der gefertigten Drehteile.
Ablauf der Fertigung.

Sockel

Die ohne wesentliche Hilfestellung durch den Ausbilder hergestellten Teile sind weitestgehend brauchbar.

3

Der Auszubildende ist in der Lage, prismatische Teile mit Aussparungen, Bohrungen, Nuten, Lochkreisen mittels konventioneller Fräsmaschinen in der Allgemeintoleranz ISO 2768-f, Fertigungstoleranz IT7 bis IT10 zu fertigen.

Ausgewählt

Indikatoren

Zustand der gefertigten Frästeile.
Ablauf der Fertigung

Sockel

Die ohne wesentliche Hilfestellung durch den Ausbilder hergestellten Teile sind weitestgehend brauchbar.

| | |
|--|---|
| 4 | <p>Der Auszubildende ist in der Lage, die Arbeitsergebnisse an den gefertigten Werkstücken zu beurteilen und zu entscheiden ob die notwendigen Anforderungen erreicht wurden.</p> <p>Ausgewählt</p> |
| <p>Indikatoren</p> <p>Die Arbeitsergebnisse werden geprüft. Rahmenbedingungen: Die notwendigen Unterlagen und Checklisten stehen zur Verfügung.</p> | |
| <p>Sockel</p> <p>Die Bewertung wird in den betriebsüblichen Unterlagen und Dokumentationen sorgfältig eingetragen.</p> | |

| | |
|--|---|
| 5 | <p>Der Auszubildende beachtet die Vorschriften hinsichtlich der Sicherheit, Sauberkeit und Hygiene am Arbeitsplatz.</p> <p>Ausgewählt</p> |
| <p>Indikatoren</p> <p>Beachten der betriebsüblichen, sowie der in Frage kommenden Vorschriften des Gesetzgebers. Sicherheitsmittel werden vorschriftsmäßig benutzt.</p> | |
| <p>Sockel</p> <p>Es sind keine groben und wiederholten Verstöße gegen die Sicherheitsregeln festzustellen.</p> | |

| | |
|--|--------------|
| Anzahl der zu evaluierenden ausgewählten Kompetenzen | 1 / 5 |
| Anzahl der zu evaluierenden obligatorischen Kompetenzen | 0 |