

# Grundlagen zur Fertigung von komplizierten Werkstücken durch Drehen und Fräsen (FORMF5B)

<b>Code des Moduls</b>	FORMF5B
<b>Leistungsbaustein</b>	Fertigen von komplizierten Werkstücken und Baugruppen durch Drehen und Fräsen. [ENSP3]
<b>Festgelegte Bewertungsmethoden</b>	1
<b>Beruf / Tätigkeit</b>	Mécaniciens d'usinage
<b>Diplom / Zertifikat</b>	Diplôme d'aptitude professionnelle
<b>Bewertungsmethoden</b>	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, 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><b>Ausgewählt</b></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><b>Der Auszubildende ist in der Lage, die Arbeitsergebnisse an den gefertigten Werkstücken zu beurteilen und zu entscheiden ob die notwendigen Anforderungen erreicht wurden.</b></p> <p style="text-align: center;"><b>Ausgewählt</b></p>
<p style="text-align: center;"><b>Indikatoren</b></p> <p>Die Arbeitsergebnisse werden geprüft. Rahmenbedingungen: Die notwendigen Unterlagen und Checklisten stehen zur Verfügung.</p>	
<p style="text-align: center;"><b>Sockel</b></p> <p>Die Bewertung wird in den betriebsüblichen Unterlagen und Dokumentationen sorgfältig eingetragen.</p>	

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

<b>Anzahl der zu evaluierenden ausgewählten Kompetenzen</b>	1 / 5
<b>Anzahl der zu evaluierenden obligatorischen Kompetenzen</b>	0