Moduldetails konsultieren

Integriertes Abschlussprojekt - PROFI

Code des Moduls:	PROFI
Leistungsbaustein:	Integrierte Zwischenprüfung und Praktikum (PROST2)
Beruf / **Tätigkeit:**	Mécanicien d'usinage
Diplom / **Zertifikat:**	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Fachgespräch, Schriftliche Aufgabe

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1

Der Auszubildende ist in der Lage technische Zeichnungen zu lesen und eigenständig neue Zeichnungen normgerecht erstellen.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Fertigungsgerechte Zeichnungen werden erstellt.

SOCKEL

Die Kompetenz ist bestanden (Hälfte der erreichbaren Punktzahl) wenn der Kandidat 60% der Aufgaben / Fragen richtig gelöst / beantwortet hat.

2

Der Auszubildende ist in der Lage technologische Maschinengrößen und Maschinenbeanspruchungen zu berechnen u arbeitsrelevante Fragen zu beantworten und zu begründen.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Dokumentierter Rechenweg, beantwortete Fragen.

SOCKEL

Die Kompetenz ist bestanden (Hälfte der erreichbaren Punktzahl) wenn der Kandidat 60% der Aufgaben / Fragen richtig gelöst / beantwortet hat.

3

Der Auszubildende ist in der Lage CNC-Drehprogramme von komplexen Geometrien zu erstellen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Die Programme werden mittels Simulationssoftware oder an der Maschine erstellt.

SOCKEL

Die Kompetenz ist bestanden (Hälfte der erreichbaren Punktzahl) wenn der Kandidat 60% der Aufgaben / Fragen richtig gelöst / beantwortet hat.

4

Der Auszubildende ist in der Lage CNC-Fräsprogramme von komplexen Geometrien zu erstellen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Die Programme werden mittels Simulationssoftware oder an der Maschine erstellt.

SOCKEL

Die Kompetenz ist bestanden (Hälfte der erreichbaren Punktzahl) wenn der Kandidat 60% der Aufgaben / Fragen richtig gelöst / beantwortet hat.

5

Der Auszubildende ist in der Lage, mit Hilfe von konventionellen sowie CNC-gesteuerten Dreh- und Fräsmaschinen Bau herzustellen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

Die Arbeitsschritte werden umgesetzt.
Arbeitsmittel und Werkzeuge sind richtig ausgewählt. Werkzeuge und Maschinen werden fachgerecht geführt und angewendet.
Mess- und Prüfmittel werden fachmännisch eingesetzt.
Fehler und Abweichungen werden gegebenenfalls erkannt und verbessert.

SOCKEL

Die Kompetenz ist bestanden (Hälfte der erreichbaren Punktzahl) wenn der Kandidat 60% der Aufgaben / Fragen richtig gelöst / beantwortet hat.

6

Der Auszubildende ist in der Lage seine Vorgehensweise kritisch zu analysieren und zu bewerten sowie fachlich korrek
beschreiben.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Beschreibung und Argumentation im Fachgespräch.

SOCKEL

Die Messungen werden fachgerecht durchgeführt und dokumentiert.
Abweichungen der Ergebnisse von den Vorgaben werden grundsätzlich erkannt und falls möglich verbessert.
Die Beschreibung und Argumentationen sind fachlich richtig und korrekt ausgedrückt.