

Ausführen eines Arbeitsauftrags mit CNC Maschinen - FORMF6

Code des Moduls:	FORMF6
Leistungsbaustein:	Ausführung eines Fertigungsauftrags mit Hilfe von computergesteuerten Maschinen. (ENSP8)
Beruf / Tätigkeit:	Mécaniciens d'usinage
Diplom / Zertifikat:	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

<div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 0 auto;">1</div>	<p>Der Auszubildende ist in der Lage, Gewindepassungen herzustellen.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;">Maximale Punktzahl: 12</div> <p>INDIKATOREN Er kann seine Vorgehensweise beschreiben.</p> <p>SOCKEL Er ist in der Lage Gewindebolzen und die zugehörige Gewindemutter maschinell zu fertigen.</p>
---	--

<div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 0 auto;">2</div>	<p>Der Auszubildende ist in der Lage, Werkstücke mittels CNC-Maschinen herzustellen.</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px 0;">Maximale Punktzahl: 12</div> <p>INDIKATOREN Technologische Parameter ermitteln und anpassen, Programmkorrekturen vornehmen, Herstellung optimieren.</p> <p>SOCKEL Die Kompetenz ist bestanden (Hälfte der erreichbaren Punktzahl) wenn der Kandidat 60% der Aufgaben / Fragen richtig gelöst / beantwortet hat.</p>
---	--

3

Der Auszubildende ist in der Lage, exzentrische Elemente an Bauteilen zu drehen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Er kann unterschiedliche Methoden (zwischen Spitzen, Planscheibe) beschreiben.

SOCKEL

Es ist in der Lage ein einfaches exzentrisches Bauteil an einer Drehmaschine herzustellen.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, eine CNC-Maschine einzurichten, Programme zu starten und den Prozess zu überwachen.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Er bedient die Maschine korrekt und kennt die Arbeitsabläufe.

SOCKEL

Der Auszubildende ist in der Lage einen Arbeitsauftrag vollständig an einer CNC-Maschine umzusetzen.

5

Der Auszubildende ist in der Lage, Radien- Übergänge zu drehen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Hilfspunkte werden ermittelt.

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, ausgeführte berufsspezifische Tätigkeiten schriftlich zu dokumentieren.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

3 Tätigkeiten sind im Berichtsheft (carnet d'apprentissage) ausführlich dokumentiert.

SOCKEL

Die Tätigkeiten sind vollständig und nachvollziehbar beschrieben.