

|                             |                                                                                          |
|-----------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Code des Moduls:</b>     | PROFI                                                                                    |
| <b>Leistungsbaustein:</b>   | Integrierte Zwischenprüfung (PROST)                                                      |
| <b>Beruf / Tätigkeit:</b>   | Mécaniciens d'usinage                                                                    |
| <b>Diplom / Zertifikat:</b> | Diplôme d'aptitude professionnelle                                                       |
| <b>Bewertungsmethoden:</b>  | Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Betrieblicher Auftrag, Fachgespräch, Schriftliche Aufgabe |

#### Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

|   |                                                                                                                                                      |
|---|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | <p>Der Auszubildende ist in der Lage technische Zeichnungen zu lesen und eigenständig neue Zeichnungen normgerecht erstellen.</p>                    |
|   | <p>Maximale Punktzahl: 12</p>                                                                                                                        |
|   | <p>INDIKATOREN</p>                                                                                                                                   |
|   | <p>Fertigungsgerechte Zeichnungen werden erstellt.</p>                                                                                               |
|   | <p>SOCKEL</p>                                                                                                                                        |
|   | <p>Die Kompetenz ist bestanden (Hälfte der erreichbaren Punktzahl) wenn der Kandidat 60% der Aufgaben / Fragen richtig gelöst / beantwortet hat.</p> |

|   |                                                                                                                                                                                |
|---|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 2 | <p>Der Auszubildende ist in der Lage technologische Maschinengrößen und Maschinenbeanspruchungen zu berechnen und arbeitsrelevante Fragen zu beantworten und zu begründen.</p> |
|   | <p>Maximale Punktzahl: 12</p>                                                                                                                                                  |
|   | <p>INDIKATOREN</p>                                                                                                                                                             |
|   | <p>Dokumentierter Rechenweg Beantwortete Fragen</p>                                                                                                                            |
|   | <p>SOCKEL</p>                                                                                                                                                                  |
|   | <p>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 CNC Dreh- und Fräsprogramme von komplexen Geometrien zu erstellen.

Maximale Punktzahl: 12

#### INDIKATOREN

Die Programme 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, mit Hilfe von konventionellen sowie CNC-gesteuerten Dreh- und Fräsmaschinen Bauteile herzustellen und kann hierbei seine Vorgehensweise kritisch analysieren, bewerten sowie fachlich korrekt beschreiben.

Maximale Punktzahl: 24

#### 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.

Anfertigen eines Messberichts. Beschreibung und Argumentation im Fachgespräch.

#### SOCKEL

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