Moduldetails konsultieren

Herstellen und Fügen im allgemeinen Maschinenbau 2 - FORMM4B

Code des Moduls:	FORMM4B
Leistungsbaustein:	Komplizierte Werkstücke mit Werkzeugmaschinen herstellen und die produzierten Werkstücke montieren (ENSP3)
Beruf / **Tätigkeit:**	Mécanicien industriel et de maintenance
Diplom / **Zertifikat:**	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1

- Er/Sie ist in der Lage, nach Absprache mit seinen Mitarbeitern die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beim WIG -Schweißen und beim thermischen Trennen festzulegen und die benötigten Werk Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu bedienen Er/Sie ist in der Lage, unter Anwendung von stoffschlüssigen Verbindungsarten verschiedene Werkstoffe und Werkstüc zusammenzufügen. Zu prüfende Fügemethoden: WIG -Schweißen, thermisches Trennen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

- Er/Sie wendet die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen nach Absprache für die ausgewählten Verfahren an.

b) Er/Sie stellt die geforderten Parameter für die ausgewählten Verfahren ein. c) Er/Sie stellt beim WIG-Schweißen folgende Nähte her: Kehlnaht Pa,Pb,(Pf) +Rohr Pf. d) Der Auszubildende trennt Bleche von 3-10 mm.

SOCKEL

- Die Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen müssen eingehalten werden.

b) Die eingestellten Parametern erlauben ein fachgerechtes Ausführen der gewählten Verfahren. c) Visuelle Prüfung der Schweißnähte. Es sind keine größeren äußeren Schweißnahtfehler in den gefertigten Schweißnähten zu erkennen. d) Die getrennten Bleche entsprechen den geforderten Toleranzen.

2

- Er/Sie ist in der Lage, hydraulische Rohrverbindungen herzustellen und anzuschließen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

- Er/Sie stellt die erforderlichen Rohrverbindungen nach Zeichnung her.

SOCKEL

- Die hergestellten Verbindungen entsprechen zu 60% den geforderten Maßen und Winkeln.
- Die gefertigten Rohre müssen Span und Gratfrei sein und dürfen keine Beschädigung aufweisen.

3

- Er/Sie führt die Montagearbeiten vorschriftgemäß durch (2 Punktlagerung). - Er/Sie befolgt die Anweisungen des Demontage- und/oder Montageplanes und ist in der Lage, alle erforderlichen Messungen durchzuführen und einen Messbericht anzufertigen.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

- Er/Sie wiederholt das Montieren und Demontieren der behandelten Wälzlager. Zusätzlich montiert er eine 2-Punktlagerung auf gezogenen und abgesetzten Wellen.
- Er/Sie erhält einen Demontage- Montageplan und fertigen einen Messbericht der Lagerstellen an.

SOCKEL

- Die ausgeführten Montage und Demontagearbeiten konnten ohne grobe Fehler ausgeführt werden.
- Die Arbeiten wurden ohne grobe Fehler laut Demontage- Montageplan ausgeführt.

4

- Er/Sie ist unter Anleitung in der Lage, technische Einheiten (z.B. Druckluftkompressoren) zu demontieren und zu mont und die erforderlichen Teile gemäß den Vorschriften zu ersetzen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

- Er/Sie demontiert und montiert technische Einheiten.

SOCKEL

- Nach dem ersetzen der Teile sind die technischen Einheiten wieder funktionsbereit.

5

- Er/Sie ist in der Lage, komplizierte Werkstücke anhand von Skizzen und Zeichnungen maschinell innerhalb der Fertigungstoleranz IT8 bis IT10, sowie manuell innerhalb der Fertigungstoleranz IT 10 bis IT 11 unter Zeitvorgabe anzufertigen. - Er/Sie wendet zusätzlich folgende Arbeitsverfahren an: Kegeldrehen, Gewindedrehen, Einführung in die Technik, Einrichten der Maschine (Simulation). - Er/Sie kann diese maschinell und manuell gefertigten Bauelemente zu Baugruppen zusammenfügen. - Er/Sie ist fähig, die benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und u Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu warten und zu bedienen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

- Er/Sie fertigt anschließend unter Zeitvorgabe das Werkstück gemäß der vorliegenden Zeichnung und Toleranzen.
- Er/Sie kann die CNC-Maschine einrichten.

SOCKEL

- Er/Sie bedient die Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften.
- Die gefertigten Bauelemente entsprechen zu 60% der laut Zeichnung geforderten Toleranzen und Oberflächengüte.
- Die CNC-Maschine kann mit den eingestellten Daten bedient werden.