Moduldetails konsultieren

Herstellen und Fügen von komplexen Baugruppen 1 - FORMM5B

Code des Moduls:	FORMM5B
Leistungsbaustein:	Montage und Inbetriebnahme von Baugruppen (ENSP5)
Beruf / **Tätigkeit:**	Mécanicien industriel et de maintenance
Diplom / **Zertifikat:**	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1

Der Auszubildende ist nach Absprache mit seinen Mitarbeitern in der Lage, die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beim Lichtbogen-Handschweißen umzusetzen und die hierfür benötigten Werkzeuge, Appar und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits-und Umweltschutzvorschriften zu bedienen.Der Auszubildende ist nach Absprache mit seinen Mitarbeitern in der Lage, die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beim Lichtbogen-Handschweißen umzusetzen und die hierfür benötigten Werkzeuge, Appar und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits-und Umweltschutzvorschriften zu bedienen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Der Auszubildende wendet nach Absprache die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen für das Lichtbogen-Handschweißen an. Der Auszubildende stellt die geforderten Parameter ein.

SOCKEL

Die Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen müssen eingehalten werden. Die eingestellten Parameter erlauben ein fachgerechtes Ausführen.

2

Der Auszubildende kann unter Anwendung von stoffschlüssigen Verbindungsarten verschiedene Werkstoffe und Werks zusammenfügen.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Der Auszubildende fügt verschiedene unterschiedliche Blechdicken mittels Lichtbogen-Handschweißen zusammen.

SOCKEL

Visuelle Prüfung der Schweißnähte. Es sind keine größeren äußeren Schweißnahtfehler in den gefertigten Schweißnähten zu erkennen.

3

Der Auszubildende plant und beschafft selbstständig ausgehend von der gewählten Fügemethode die erforderlichen Arbeitsmittel.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Der Auszubildende wählt die für den Arbeitsauftrag erforderlichen Arbeitsmittel aus. Die aufgelisteten Arbeitsmittel werden in einer Liste festgehalten.

SOCKEL

Der Auszubildende fertigt eigenständig eine Liste mit den erforderlichen Arbeitsmitteln an.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, hydraulische Rohrverbindungen unter Zeitvorgabe herzustellen und anzuschließen, Komponenten und Baugruppen zuzurichten und während der Montage funktionsgerecht auszurichten und anzuschließe

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Der Auszubildende stellt die erforderlichen Rohrverbindungen nach Zeichnung unter Zeitvorgabe 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. Der vorgegebene Zeitrahmen wurde eingehalten.

5

Der Auszubildende führt die Montagearbeiten vorschriftgemäß durch. (4-Punktlagerung, Ausrichten von Wellen, Kupplungen).

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Der Auszubildende erhält technische Dokumentationen. Er übt das Montieren und Demontieren der in den Dokumentationen behandelten Maschinen und Normteile.

SOCKEL

Die ausgeführten Montage und Demontagearbeiten konnten zu 60% fachlich korrekt ausgeführt werden.

6

Der Auszubildende ist in der Lage, defekte Maschinenteile maschinell oder manuell nachzubearbeiten und durch fachgerechten Einsatz von entsprechenden Maschinen und Apparaten gegebenenfalls neue Teile herzustellen.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Der Auszubildende erhält ein defektes Bauteil (Getriebedeckel, Welle, Dichtung usw.) und stellt anhand dieses Bauteils ein neues her oder bearbeitet es nach. Er wählt das geeignete Fertigungsverfahren.

SOCKEL

Das gefertigte oder nachgearbeitete Bauteil kann verwendet werden.

7

Der Auszubildende kann einzelne Bauelemente der Projekte an konventionellen Dreh- und Fräsmaschinen anhand von Skizzen und Zeichnungen innerhalb der Fertigungstoleranz IT8 - IT10 maschinell herstellen. Er kann diese Bauelement Projekte zusätzlich durch handgeführte Werkzeuge innerhalb der Fertigungstoleranz IT9 - T10 bearbeiten und diese zusammenfügen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Der Auszubildende stellt auf Grundlage der Projektarbeit die geforderten Bauteile her. Er wiederholt die vorher erlernten Fertigungsverfahren.

SOCKEL

Er 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.