Moduldetails konsultieren

Grundlagen zur Fertigung von komplizierten Werkstücken durch Drehen und Fräsen - FORMF3B

Code des Moduls:	FORMF3B
Leistungsbaustein:	Fertigen von komplizierten Werkstücken und Baugruppen durch Drehen und Fräsen. (ENSP3)
Beruf / **Tätigkeit:**	Mécanicien d'usinage
Diplom / **Zertifikat:**	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Fachgespräch, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1	Der Auszubildende ist in der Lage, die Arbeitsstufen für die Fertigung komplizierter Teile unter Berücksichtigung der vorhandenen Maschinen, Geräte, Hilfsmittel und Werkzeuge festzulegen. Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Schriftliche Dokumentation der Arbeitsstufen Arbeitsablauf).

SOCKEL

Die festgelegten Arbeitsstufen sind im Wesentlichen korrekt.

2

Der Auszubildende ist in der Lage, Drehwerkstücke mit zylindrischen Passungen, Nuten, Radien durch Außen- und Innenbearbeitung mittels konventioneller Drehmaschinen zu fertigen. Einzelne Masse bedürfen entsprechend ihrer Fun am gefertigten Werkstück der Allgemeintoleranz ISO 2768-f, Fertigungstoleranz IT7 bis IT10.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

Zustand der gefertigten Drehteile.
Ablauf der Fertigung.

SOCKEL

Die ohne wesentliche Hilfestellung durch den Ausbilder hergestellten Teile sind weitestgehend brauchbar.

3

Der Auszubildende ist in der Lage, prismatische Teile mit Aussparungen, Bohrungen, Nuten, Lochkreisen mittels konventioneller Fräsmaschinen in der Allgemeintoleranz ISO 2768-f, Fertigungstoleranz IT7 bis IT10 zu fertigen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

Zustand der gefertigten Frästeile.
Ablauf der Fertigung

SOCKEL

Die ohne wesentliche Hilfestellung durch den Ausbilder hergestellten Teile sind weitestgehend brauchbar.

4

Der Auszubildende ist unter Aufsicht in der Lage, die numerisch gesteuerten Maschinen einzurichten und das Werkstüc fertigen. Er kontrolliert das erstellte Werkstück.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Einrichten der Maschine und Durchführung. Qualität des Werkstückes.
Werkzeuge vermessen.
Nullpunktverschiebung.
Vorgehensweise bei der Bedienung der Maschine.

SOCKEL

Das Einrichten und Durchführen bedarf nur geringer Hilfestellung des Ausbilders.

5

Der Auszubildende beachtet die Vorschriften hinsichtlich der Sicherheit, Sauberkeit und Hygiene am Arbeitsplatz.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Beachten der betriebsüblichen, sowie der in Frage kommenden Vorschriften des Gesetzgebers. Sicherheitsmittel werden vorschriftsmäßig benutzt.

SOCKEL

Es sind keine groben und wiederholten Verstöße gegen die Sicherheitsregeln festzustellen.