Moduldetails konsultieren

Planen und Durchführen eines Fertigungsauftrags höherer Anforderung durch Drehen und Fräsen. - FORMF4B

Code des Moduls:	FORMF4B
Leistungsbaustein:	Fertigungsauftrag höherer Anforderung durch Drehen, Fräsen und Zusammenbau ausführen. (ENSP5)
Beruf / **Tätigkeit:**	Mécanicien d'usinage
Diplom / **Zertifikat:**	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Fachgespräch, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung, Portfolio

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1

Der Auszubildende ist in der Lage, die verschiedenen Arbeitsschritte chronologisch zu planen unter Berücksichtigung d geltenden Sicherheitsvorschriften.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Die fehlende Maße und Maschinendaten werden ermittelt.
Der Arbeitsablauf wird erstellt.
Die Zeitvorgaben liegen vor.
Die Sicherheitsvorschriften werden umgesetzt.

SOCKEL

Die fehlende Werte werden überprüft und benotet.
Die einzelnen Schritte wurden richtig aufgeschlüsselt.
Der Zeitrahmen ist realistisch.
Die Vorgaben berücksichtigen die Sicherheitsvorschriften.

2

Der Auszubildende ist in der Lage, Werkstücke mit angemessenem Schwierigkeitsgrad selbstständig herzustellen. Der Auszubildende ist in der Lage, die ihm zur Verfügung stehende Zeit im Hinblick auf fristgerechte Fertigstellung einzuteil

Maximale Punktzahl: 24

INDIKATOREN

Die Vorgehensweise und der Umgang mit Maschinen und Werkzeugen.
Die Dauer der verschiedenen Arbeitsschritte wird dokumentiert.

SOCKEL

Die hergestellten Werkstücke entsprechen den Vorgaben.
Die Zeitvorgabe wird eingehalten.

3

Der Auszubildende ist in der Lage, die gefertigten Teile nach Plan und Angaben zusammenzubauen und die Maße zu kontrollieren.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Der Zustand und die Funktionalität der zusammengebauten Teile werden überprüft.
Die Endkontrolle wird durchgeführt.
Ein Messprotokoll wird erstellt.

SOCKEL

Das Messprotokoll liegt vor.
Der Zusammenbau ist weitestgehend nach Plan und Angaben ausgeführt.
Die Funktionalität ist gegeben.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, die Schneidplättchen und die Werkzeughalter zu beurteilen. Die Wendeschneidplatt werden gegebenenfalls gewechselt oder die Spiralbohrer werden geschliffen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Die Vorgehensweise beim Schleifen oder Ersetzen von Werkzeugen wird überprüft.
Die Auswahlkriterien zur Ermittlung von Schneideplatten genügen den Werkstoffeigenschaften.

SOCKEL

Die instandgesetzten Werkzeuge sind einsatzfähig (Auswahl, Montage und Schneidfähigkeit).

5

Der Auszubildende ist in der Lage, die verschiedenen Arten der Werkzeugvermessung und der Werkzeugkorrekturen b
Drehen und Fräsen anzuwenden. Er ist in der Lage, die Werkzeugbahn und ihre Korrektur zu beschreiben.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Die Werkzeugvermessung sowie die zugehörigen Korrekturen können beschrieben werden.

SOCKEL

Der Schüler kann Werkzeuge vermessen und kann eine Werkzeugkorrektur durchführen.