

Code des Moduls:	FORMM7
Leistungsbaustein:	Produire des pièces compliquées à l'aide de machines-outils, et effectuer le montage des pièces produites (ENSP3)
Festgelegte Bewertungsmethoden:	0
Beruf / Tätigkeit:	Mécanicien industriel et de maintenance
Diplom / Zertifikat:	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1	Der Auszubildende 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 Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu bedienen. Der Auszubildende ist in der Lage, unter Anwendung von stoffschlüssigen Verbindungsarten verschiedene Werkstoffe und Werkstücke zusammenzufügen. Zu prüfende Fügemethoden: WIG -Schweißen, thermisches Trennen.
	Obligatorisch
INDIKATOREN Die Berufsanfänger wenden die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen nach Absprache für die ausgewählten Verfahren an. b) Die Berufsanfänger stellen die geforderten Parameter für die ausgewählten Verfahren ein. c) Der Auszubildende 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

Der Auszubildende ist in der Lage, hydraulische Rohrverbindungen herzustellen und anzuschließen.

Obligatorisch

INDIKATOREN

Der Auszubildende 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

Der Auszubildende führt die Montagearbeiten vorschriftgemäß durch (2 Punktlagerung).

Obligatorisch

INDIKATOREN

Der Auszubildende wiederholt das Montieren und Demontieren der behandelten Wälzlager. Zusätzlich montiert er eine 2-Punktlagerung auf gezogenen und abgesetzten Wellen.

SOCKEL

Die ausgeführten Montage und Demontagearbeiten konnten ohne grobe Fehler ausgeführt werden.

4

Der Auszubildende befolgt die Anweisungen des Demontage- und/oder Montageplanes und ist in der Lage, alle erforderlichen Messungen durchzuführen und einen Messbericht anzufertigen.

Ausgewählt

INDIKATOREN

Der Auszubildende erhält einen Demontage- Montageplan und fertigen einen Messbericht der Lagerstellen an.

SOCKEL

Die Arbeiten wurden ohne grobe Fehler laut Demontage- Montageplan ausgeführt.

5

Der Auszubildende ist unter Anleitung in der Lage, technische Einheiten (z.B. Druckluftkompressoren) zu demontieren und montieren und die erforderlichen Teile gemäß den Vorschriften zu ersetzen.

Ausgewählt

INDIKATOREN

Der Auszubildende demontiert und montiert technische Einheiten.

SOCKEL

Nach dem Ersetzen der Teile sind die technischen Einheiten wieder funktionsbereit.

6

Der Auszubildende 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 wendet zusätzlich folgende Arbeitsverfahren an: Kegeldrehen, Gewindedrehen, Einführung in die CNC-Technik, Einrichten der Maschine (Simulation). Der Auszubildende kann diese maschinell und manuell gefertigten Bauelemente zu Baugruppen zusammenfügen. Er ist fähig, die benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu warten und zu bedienen.

Obligatorisch

INDIKATOREN

Der Auszubildende fertigt anschließend unter Zeitvorgabe das Werkstück gemäß der vorliegenden Zeichnung und Toleranzen. Der Auszubildende kann die CNC-Maschine einrichten.

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. Die CNC-Maschine kann mit den eingestellten Daten bedient werden.

7

Der Auszubildende ist in der Lage, den Einsatz der erforderlichen Arbeitsmittel für die Fertigungsarbeiten selbstständig zu planen.

Ausgewählt

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.