Moduldetails konsultieren

Herstellen und Fügen von komplexen Baugruppen 2 - FORMM11

Code des Moduls:	FORMM11
Leistungsbaustein:	Montage et mise en service de sous-ensembles (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 Umweltmaßnahmen beim MAG-Schweißen sowie bei den Klebeverbindungen umzusetzen und die hierfür benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften bedienen Der Auszubildende ist in der Lage, die Bauteile der Projektarbeiten durch die vorher erlernten Fügemethoden Trennverfahren unter Zeitvorgabe herzustellen.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Der Auszubildende wendet nach Absprache die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen für das MAG-Schweißen und beim Kleben an.
Der Auszubildende fertigt die Projektarbeit unter Zeitvorgabe gemäß der vorliegenden Zeichnung und Toleranzen an.

SOCKEL

Die Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen müssen eingehalten werden.
Die Projektarbeit wurde innerhalb der zur Verfügung stehenden Zeit fertiggestellt. Die gefertigten Schweißnähte entsprechen der geforderten Güte. Die geforderten Maße und Winkel entsprechen zu 60% den Angaben der Zeichnung.

2

Der Auszubildende ist auf Grundlage eines Arbeitsauftrages in der Lage, unter verschiedenen Fügemethoden und Trennverfahren auszuwählen und diese miteinander zu verknüpfen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Der Auszubildende erledigt den Arbeitsauftrag mittels MAG-Schweißen gemäß der vorliegenden Zeichnung und Toleranzen. Der Auszubildende erledigt den Arbeitsauftrag mittels verschiedener Klebeverfahren.

SOCKEL

Die hergestellten Schweißnähte werden einer visuellen Prüfung unterzogen. Die hergestellten Klebeverbindungen werden einer mechanischen Prüfung unterzogen.

3

Der Auszubildende ist in der Lage, die Montagearbeiten oder Reparaturarbeiten vorschriftgemäß unter Zeitvorgabe durchzuführen (z.B. Stirnradgetriebe, Kegelrollenlager einstellen, Kreiselpumpen, Hydr. und Pneumatik Komponenten).

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Der Auszubildende erhält technische Dokumentationen. Der Auszubildende erhält eine Aufgabenstellung und führt diese unter Zeitvorgabe durch.

SOCKEL

Die Aufgabenstellung wurde zu 60% fachlich korrekt und im Zeitrahmen ausgeführt.

4

Der Auszubildende ist fähig, die Funktion einer Anlage zu prüfen und mit seinen Kollegen einen Testlauf durchzuführen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Eine Anlage wird in Gruppenarbeit geprüft und in Betrieb genommen.

SOCKEL

Der Testlauf wurde in Zusammenarbeit mit seinen Kollegen erfolgreich durchgeführt.

5

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

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

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

SOCKEL

Das gefertigte oder nachgearbeitete Bauteil kann verwendet werden. Der gegebene Zeitrahmen wurde eingehalten.

6

Der Auszubildende ist in der Lage, einzelne Bauelemente der Projekte an konventionellen Dreh-und Fräsmaschinen od mittels CNC-gesteuerter Maschinen anhand von Skizzen und Zeichnungen innerhalb der Fertigungstoleranz IT8 - IT10 Zeitvorgabe herzustellen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Der Auszubildende fertigt unter Zeitvorgabe die Bauelemente der Projektarbeit gemäß der vorliegenden Zeichnung und Toleranzen.

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 Bauelemente wurden innerhalb der zur Verfügung stehenden Zeit fertiggestellt.

7

Der Auszubildende ist in der Lage, diese Bauelemente der Projekte zusätzlich durch handgeführte Werkzeuge und inne der Fertigungstoleranz IT9 - T10 zu bearbeiten und diese unter Zeitvorgabe zusammenzufügen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Der Auszubildende fertigt, und fügt die Bauelemente der Projektarbeit unter Zeitvorgabe gemäß der vorliegenden Zeichnung und Toleranzen zusammen .

SOCKEL

Die gefertigten Bauelemente entsprechen zu 60% der laut Zeichnung geforderten Toleranzen und Oberflächengüte. Die montierte Projektarbeit entspricht der Zeichnung und die Funktion ist gewährleistet. Die Zeitvorgabe wurde eingehalten.

8

Der Auszubildende ist in der Lage, die hierfür benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu bedienen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Er bedient die Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften.

SOCKEL

Die Bedienung und Handhabung der Werkzeuge und Werkzeugmaschinen erfolgt ohne grobe Fehler. Die Sicherheits- und Umweltvorschriften müssen eingehalten werden.