

Code des Moduls:	PROIN
Leistungsbaustein:	Integrierte Zwischenprüfung (PROST)
Beruf / Tätigkeit:	Mécaniciens d'usinage
Diplom / Zertifikat:	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Gesprächssimulation, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung, Schriftliche Aufgabe

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1	Der Auszubildende ist in der Lage, die Fertigung einer einfachen Baugruppe mittels vorgegebenen Zeichnungen unter Berücksichtigung der Sicherheitsregeln selbstständig herzustellen und zu kontrollieren.
	Maximale Punktzahl: 24
	INDIKATOREN
	Nutzen der erlernten Kompetenzen wie: Organisation der Arbeitsschritte, Lesen der Zeichnung, Rechnen von fehlenden Koordinaten und Schnittgrößen, Auswahl des Werkstoffes.
	SOCKEL
	Das hergestellte Werkstück wurde unter den geltenden Sicherheitsregeln hergestellt und entspricht den vorgegebenen Angaben.

2	Der Auszubildende ist in der Lage, die vorgegeben Zeichnungen zu interpretieren und entsprechende Ergänzungszeichnungen anzufertigen.
	Maximale Punktzahl: 12
	INDIKATOREN
	Überprüfen und vervollständigen der erforderlichen Zeichnungsangaben
	SOCKEL
	Das gezeichnete Werkstück ist weitestgehend herstellbar.

3

Der Auszubildende ist in der Lage, an einem Prüfungsbeispiel entsprechende Berechnungen und fachliche Argumentation auszuführen: geometrische Größen, Schnittgrößen, Drehzahl, Schnittgeschwindigkeit, Drehmomente und Lagerkräfte.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

Strukturierte Vorgehensweise, Nutzen von Fachbüchern zwecks Berechnung fehlender Kenngröße Nutzung von Fachausdrücken.

SOCKEL

Die errechneten und beschriebenen Größen sind grundsätzlich korrekt.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, die angewandten technologischen Methoden korrekt zu beschreiben und zu begründen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Beschreibung und die Argumentation im Fachgespräch

SOCKEL

Beschreibungen und Argumentationen sind richtig und fachlich korrekt ausgedrückt.