

Projet intégré intermédiaire - PROIN

Code du module:	PROIN
Unité capitalisable:	Projets intégrés et stages (PROST)
Profession:	Mécanicien industriel et de maintenance
Diplôme / Certificat:	Diplôme d'aptitude professionnelle

Grille d'évaluation du module en entreprise

1	Der Auszubildende ist in der Lage, fehlende Informationen nachzuschlagen, die vorgegeben Zeichnungen zu vervollständigen und entsprechende Ergänzungszeichnungen anzufertigen. Note maximale: 18
INDICATEURS - Die Informationen wurden ermittelt. - Der Zeichnungssatz wurde vervollständigt. SOCLES - Die ausgewählten Informationen sind überwiegend fachlich richtig. - Die Zeichnung enthält nahezu alle Maße die zur Herstellung des Werkstücks notwendig sind. Toleranzen und Oberflächenangaben sind eingetragen und zum Teil korrekt.	

2	Der Auszubildende ist in der Lage, am Prüfungsbeispiel physikalische Größen zu ermitteln. Note maximale: 12
INDICATEURS Fachbücher wurden zwecks Ermittlung fehlender Kenngrößen benutzt. Die erforderlichen Rechnungen wurden durchgeführt, und die Einheiten sind angegeben. SOCLES Die ermittelten Größen sind größtenteils korrekt, der Rechenweg ist nachvollziehbar.	

3

Der Auszubildende ist in der Lage die Fertigung einfacher Werkstücke mittels vorgegebenen Zeichnungen unter Berücksichtigung der Sicherheitsregeln selbstständig herzustellen und gegebenenfalls zusammenzubauen.

Note maximale: 24

INDICATEURS

- Er liest die Zeichnungen, rechnet fehlende Schnittdaten und plant die Arbeitsschritte.
- Er wählt das Rohmaterial aus und bedient die Werkzeugmaschinen ordnungsgemäß.
- Er fertigt die Einzelteile und baut sie gegebenenfalls zusammen.

SOCLES

Die hergestellten Werkstücke wurden unter den geltenden Sicherheitsregeln hergestellt und entsprechen größtenteils den vorgegebenen Angaben.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, gefertigte Teile zu kontrollieren und einen Messbericht zu erstellen.

Note maximale: 6

INDICATEURS

Die Messungen werden korrekt ausgeführt und in einem vorgefertigten Messbericht festgehalten.

SOCLES

Das korrekte Messwerkzeug wurde verwendet und die eingetragenen Istwerte entsprechen überwiegend den tatsächlichen Werten des gefertigten Werkstücks.