Moduldetails konsultieren

Projet intégré intermédiaire - PROIN

Code des Moduls:	PROIN
Leistungsbaustein:	Projets intégrés et stages (PROST)
Beruf / **Tätigkeit:**	Mécanicien industriel et de maintenance
Diplom / **Zertifikat:**	Diplôme d'aptitude professionnelle

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1

Der Auszubildende ist in der Lage, fehlende Informationen nachzuschlagen, die vorgegeben Zeichnungen zu vervollstä und entsprechende Ergänzungszeichnungen anzufertigen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

- Die Informationen wurden ermittelt.
- Der Zeichnungssatz wurde vervollständigt.

SOCKEL

- 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.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

Fachbücher wurden zwecks Ermittlung fehlender Kenngrößen benutzt.
Die erforderlichen Rechnungen wurden durchgeführt, und die Einheiten sind angegeben.

SOCKEL

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.

Maximale Punktzahl: 24

INDIKATOREN

- 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.

SOCKEL

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.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

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

SOCKEL

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