Moduldetails konsultieren

Integriertes Abschlussprojekt - PROFI

Code des Moduls:	PROFI
Leistungsbaustein:	Projets intégrés et stage(s) 2 (PROST2)
Beruf / **Tätigkeit:**	Mécanicien industriel et de maintenance
Diplom / **Zertifikat:**	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Fachgespräch, Schriftliche Aufgabe

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1

Der Auszubildende ist in der Lage, fehlende Informationen nachzuschlagen, Zeichnungen zu erstellen oder zu vervollständigen.

Maximale Punktzahl: 12

INDIKATOREN

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

SOCKEL

- Die ausgewählten Informationen sind überwiegend fachlich richtig.
- Die Zeichnung ist sauber und die erforderlichen Ansichten größtenteils korrekt dargestellt. Der größte Teil der Maße die zur Herstellung des Werkstücks notwendig sind eingetragen. Toleranzen und Oberflächenangaben sind eingetragen und zum Teil korrekt.

2

Der Auszubildende ist in der Lage, den Schaltplan einer Anlage zu ergänzen, zu erklären, physikalische Größen zu erm
und die Schaltung anhand des vollständigen Schaltplans aufzubauen und in Betrieb zu nehmen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

- Der Schaltplan wurde entsprechend den Angaben normgerecht vervollständigt.
- Die Funktionsweise der Anlage wurde anhand des Schaltplans erklärt.
- Die erforderlichen Rechnungen wurden durchgeführt, und die Einheiten sind angegeben.
- Der Auszubildende wählt die Bauteile aus, schließt diese fachgerecht an und nimmt die Schaltung in Betrieb.

SOCKEL

- Die Symbole wurden größtenteils richtig und normgerecht in den Schaltplan eingetragen.
- Die Erklärungen sind größtenteils korrekt.
- Die ermittelten Größen sind größtenteils korrekt, der Rechenweg ist nachvollziehbar.
- Die Schaltung wurde, entsprechend dem Schaltplan, innerhalb der Vorgabezeit aufgebaut und in Betrieb genommen. Die eingestellten Werte entsprechen den Angaben.

3

Der Auszubildende ist in der Lage Werkstücke mittels vorgegebenen Zeichnungen unter Berücksichtigung der Sicherheitsregeln selbstständig herzustellen und gegebenenfalls zusammenzubauen. Er ist in der Lage notwendige Arb
an Anlagen entsprechend vorgegebenen Angaben zu erledigen.

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 Einzelteile anhand fertiger Zeichnungen an.
- Er baut Teile einer Anlage entsprechend den Vorgaben zusammen.

SOCKEL

- Die hergestellten Werkstücke wurden unter den geltenden Sicherheitsregeln hergestellt und entsprechen größtenteils den vorgegebenen Angaben.
- Die zusammengebaute Anlage ist funktionsfähig und entspricht größtenteils den vorgegebenen Angaben.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, die fertigte Arbeit zu kontrollieren, einen Bericht zu erstellen und seine Arbeitsweise kritisch zu hinterfragen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

- Die Messungen werden korrekt ausgeführt und in einem vorgefertigten Messbericht festgehalten.
- Der Auszubildende kann seine Arbeitsweise begründen und verwendet die erforderlichen Fachbegriffe.

SOCKEL

- Das korrekte Messwerkzeug wurde verwendet und die eingetragenen Istwerte entsprechen überwiegend den tatsächlichen Werten des gefertigten Werkstücks.
- Die Erklärungen sind nachvollziehbar und die Fachbegriffe wurden größtenteils verwendet.