

Herstellen und Fügen von komplexen Baugruppen 2 - FORMM6B

<b>Code des Moduls:</b>	FORMM6B
<b>Leistungsbaustein:</b>	Montage et mise en service de sous-ensembles (ENSP5)
<b>Beruf / Tätigkeit:</b>	Mécanicien industriel et de maintenance
<b>Diplom / Zertifikat:</b>	Diplôme d'aptitude professionnelle
<b>Bewertungsmethoden:</b>	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1	<p>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.</p>
	<p>Maximale Punktzahl: 12</p>
	<p><b>INDIKATOREN</b></p> <p>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.</p> <p><b>SOCKEL</b></p> <p>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.</p>

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, Kreiselumpen, 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 nachzubearbeiten durch fachgerechten Einsatz von entsprechenden Maschinen und Apparaten gegebenenfalls neue Teile unter Zeitvorgabe 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 oder mittels CNC-gesteuerter Maschinen anhand von Skizzen und Zeichnungen innerhalb der Fertigungstoleranz IT8 - IT10 unter 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 innerhalb der Fertigungstoleranz IT9 - IT10 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.