

Vorbereiten und Durchführen unter Zeitvorgabe eines Fertigungsauftrages höherer Anforderung durch Drehen, Fräsen, Zusammenbau. - FORMF4

<b>Code des Moduls:</b>	FORMF4
<b>Leistungsbaustein:</b>	Fertigungsauftrag höherer Anforderung durch Drehen, Fräsen und Zusammenbau ausführen. (ENSP5)
<b>Beruf / Tätigkeit:</b>	Mécaniciens d'usinage
<b>Diplom / Zertifikat:</b>	Diplôme d'aptitude professionnelle
<b>Bewertungsmethoden:</b>	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Fachgespräch, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1	<p>Der Auszubildende ist in der Lage, die verschiedenen Arbeitsschritte chronologisch zu planen unter Berücksichtigung d geltenden Sicherheitsvorschriften.</p> <p>Maximale Punktzahl: 6</p>
<p><b>INDIKATOREN</b></p> <p>Die fehlende Maße und Maschinendaten werden ermittelt.                  Der Arbeitsablauf wird erstellt.                  Die Zeitvorgaben liegen vor.                  Die Sicherheitsvorschriften werden umgesetzt.</p> <p><b>SOCKEL</b></p> <p>Die fehlende Werte werden überprüft und benotet.                  Die einzelnen Schritte wurden richtig aufgeschlüsselt.                  Der Zeitrahmen ist realistisch.                  Die Vorgaben berücksichtigen die Sicherheitsvorschriften.</p>	

2

Der Auszubildende ist in der Lage, Werkstücke mit angemessenem Schwierigkeitsgrad selbstständig herzustellen.

Maximale Punktzahl: 18

#### INDIKATOREN

Die Vorgehensweise und der Umgang mit Maschinen und Werkzeugen

#### SOCKEL

Die hergestellten Werkstücke entsprechen den Vorgaben.

3

Der Auszubildende ist in der Lage, die ihm zur Verfügung stehende Zeit im Hinblick auf fristgerechte Fertigstellung einzuteilen.

Maximale Punktzahl: 6

#### INDIKATOREN

Die Dauer der verschiedenen Arbeitsschritte wird dokumentiert.

#### SOCKEL

Die Zeitvorgabe wird eingehalten.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, die gefertigten Teile nach Plan und Angaben zusammenzubauen und die Maße zu kontrollieren.

Maximale Punktzahl: 12

#### INDIKATOREN

Der Zustand und die Funktionalität der zusammengebauten Teile werden überprüft.  
Die Endkontrolle wird durchgeführt.  
Ein Messprotokoll wird erstellt.

#### SOCKEL

Das Messprotokoll liegt vor.  
Der Zusammenbau ist weitestgehend nach Plan und Angaben ausgeführt.  
Die Funktionalität ist gegeben.

5

Der Auszubildende ist in der Lage, die Schneidplättchen und die Werkzeughalter zu beurteilen. Die Wendeschneidplatten werden gegebenenfalls gewechselt oder die Spiralbohrer werden geschliffen.

Maximale Punktzahl: 6

#### INDIKATOREN

Die Vorgehensweise beim Schleifen oder Ersetzen von Werkzeugen wird überprüft.  
Die Auswahlkriterien zur Ermittlung von Schneideplatten genügen den Werkstoffeigenschaften.

#### SOCKEL

Die instandgesetzten Werkzeuge sind einsatzfähig (Auswahl, Montage und Schneidfähigkeit).

6

Der Auszubildende ist in der Lage, ausgeführte berufsspezifische Tätigkeiten schriftlich zu dokumentieren.

Maximale Punktzahl: 12

#### INDIKATOREN

3 Tätigkeiten sind im Berichtsheft (carnet d'apprentissage) ausführlich dokumentiert.

#### SOCKEL

Die Tätigkeiten sind vollständig und nachvollziehbar beschrieben.