Moduldetails konsultieren

Fertigen von Einzelteilen mit handgeführten Werkzeugen und Maschinen. - FORMM1B

Code des Moduls:	FORMM1B
Leistungsbaustein:	Einfache Einzelteile herstellen (ENSP1)
Beruf / **Tätigkeit:**	Mécanicien industriel et de maintenance
Diplom / **Zertifikat:**	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1

- Er/Sie ist in der Lage, auf Grundlage einer Zeichnung oder eines Arbeitsauftrags ein angepasstes manuelles Herstellungsverfahren auszuwählen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

- Er/Sie erhält eine Zeichnung. In einem Arbeitsbericht erläutern sie das gewählte Herstellungsverfahren, die gewählten Maschinen und Werkzeuge.

SOCKEL

- Der angefertigte Arbeitsbericht soll sauber sein.
- Die im Arbeitsbericht aufgelisteten Herstellungsverfahren, Maschinen und Werkzeuge erlauben ein fachgerechtes Herstellen des Werkstücks.

2

- Er/Sie ist in der Lage, Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen anhand von Skizzen und Zeichnungen, unter Verwendung folgender Arbeitsverfahren: Sägen, Feilen, Bohren, Reiben (Fertigungstoleranz IT10 bis IT11), Meißeln, Scheren, Biegen (Fertigungstoleranz IT13), Senken und Gewindeherstellung, manuell anzufertigen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

- Er/Sie verwendet die (in dem vom Lehrer verbesserten Arbeitsbericht) aufgelisteten Werkzeuge und fertigen das Werkstück gemäß der vorliegenden Zeichnung an.

SOCKEL

Das angefertigte Werkstück entspricht der Zeichnung und den geforderten Toleranzen.

3

- Er/Sie ist in der Lage, die benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen eigenständig, fachgerecht und unter Einha der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften auszuwählen und zu bedienen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

- Er/Sie wendet die benötigten Werzeuge fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften. Sie stellen an den Werkzeugmaschinen die erforderlichen Kennwerte ein.

SOCKEL

Während den Arbeiten müssen die Auszubildenden die Werzeuge fachgerecht einsetzen. Die Kennwerte müssen mit den Tabellen und/oder Formeln übereinstimmen. Sie tragen ihre persönliche Schutzausrüstung.

4

- Er/Sie ist in der Lage, die Grundregeln der Messtechnik mittels verschiedener Messwerkzeuge anzuwenden, und die M auf das Werkstück zu übertragen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

- Er/Sie übertragt die Maße aus der Zeichnung mittels Reissnadel, Winkel und Parallelanreißwerkzeug auf das Werkstück.
- Er/Sie kontrolliert das Werkstück während der Bearbeitung mittels Messschieber und Stahlmaßstab und fertigen einen Messbericht an.

SOCKEL

Die eingetragenen Werte im Messbericht müssen mit den Istmaßen des Werkstückes übereinstimmen.

5

- Er/Sie beteiligt sich angemessen an anfallenden Aufräum- und Säuberungsarbeiten.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Bei Arbeitsschluss teilen sich die Auszubildenden eigenständig in Gruppen auf, um die Werkstatt zu säubern und für die nächsten Kollegen vorzubereiten.

SOCKEL

An den gemeinsamen Putz- und Aufräumarbeiten haben sich die Auszubildenden angemessen beteiligt.

6

- Er/Sie handelt umweltschonend beim Umgang mit Materialien und geht sorgfältig mit Maschinen und Werkzeug um.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

- Er/Sie entsorgt die verschiedenen Materialien und Werkstoffe ordnungsgemäß. Sie warten die Maschinen und Werkzeuge nach Plan.

SOCKEL

Die Arbeiten werden gemäß der Anweisung erledigt.