

Moduldetails konsultieren

Herstellen und Fügen von komplexen Baugruppen 1 - FORMM5B

<b>Code des Moduls:</b>	FORMM5B
<b>Leistungsbaustein:</b>	Montage und Inbetriebnahme von Baugruppen (ENSP5)
<b>Beruf / Tätigkeit:</b>	Mécaniciens 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

<div style="border: 1px solid black; width: 30px; height: 30px; display: flex; align-items: center; justify-content: center; margin: 0 auto;">1</div>	<p>Der Auszubildende ist nach Absprache mit seinen Mitarbeitern in der Lage, die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beim Lichtbogen-Handschiessen umzusetzen und die hierfür benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu bedienen. Der Auszubildende ist nach Absprache mit seinen Mitarbeitern in der Lage, die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen beim Lichtbogen-Handschiessen umzusetzen und die hierfür benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen fachgerecht und unter Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften zu bedienen.</p>
	<p>Maximale Punktzahl: 6</p>
	<p><b>INDIKATOREN</b></p> <p>Der Auszubildende wendet nach Absprache die erforderlichen Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen für das Lichtbogen-Handschiessen an. Der Auszubildende stellt die geforderten Parameter ein.</p> <p><b>SOCKEL</b></p> <p>Die Sicherheits- und Umweltschutzmaßnahmen müssen eingehalten werden. Die eingestellten Parameter erlauben ein fachgerechtes Ausführen.</p>

2

Der Auszubildende kann unter Anwendung von stoffschlüssigen Verbindungsarten verschiedene Werkstoffe und Werkzeuge zusammenfügen.

Maximale Punktzahl: 12

#### INDIKATOREN

Der Auszubildende fügt verschiedene unterschiedliche Blechdicken mittels Lichtbogen-Handschiessen zusammen.

#### SOCKEL

Visuelle Prüfung der Schweißnähte. Es sind keine größeren äußeren Schweißnahtfehler in den gefertigten Schweißnähten zu erkennen.

3

Der Auszubildende plant und beschafft selbstständig ausgehend von der gewählten Fügemethode die erforderlichen Arbeitsmittel.

Maximale Punktzahl: 6

#### INDIKATOREN

Der Auszubildende wählt die für den Arbeitsauftrag erforderlichen Arbeitsmittel aus. Die aufgelisteten Arbeitsmittel werden in einer Liste festgehalten.

#### SOCKEL

Der Auszubildende fertigt eigenständig eine Liste mit den erforderlichen Arbeitsmitteln an.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, hydraulische Rohrverbindungen unter Zeitvorgabe herzustellen und anzuschließen, Komponenten und Baugruppen zuzurichten und während der Montage funktionsgerecht auszurichten und anzuschließen.

Maximale Punktzahl: 12

#### INDIKATOREN

Der Auszubildende stellt die erforderlichen Rohrverbindungen nach Zeichnung unter Zeitvorgabe her.

#### SOCKEL

Die hergestellten Verbindungen entsprechen zu 60% den geforderten Maßen und Winkeln. Die gefertigten Rohre müssen Span- und Gratfrei sein und dürfen keine Beschädigung aufweisen. Der vorgegebene Zeitrahmen wurde eingehalten.

5

Der Auszubildende führt die Montagearbeiten vorschriftgemäß durch. (4-Punktlagerung, Ausrichten von Wellen, Kupplungen).

Maximale Punktzahl: 6

#### INDIKATOREN

Der Auszubildende erhält technische Dokumentationen. Er übt das Montieren und Demontieren der in den Dokumentationen behandelten Maschinen und Normteile.

#### SOCKEL

Die ausgeführten Montage und Demontagearbeiten konnten zu 60% fachlich korrekt ausgeführt werden.

6

Der Auszubildende ist in der Lage, defekte Maschinenteile maschinell oder manuell nachzubearbeiten und durch fachgerechten Einsatz von entsprechenden Maschinen und Apparaten gegebenenfalls neue Teile herzustellen.

Maximale Punktzahl: 12

#### INDIKATOREN

Der Auszubildende erhält ein defektes Bauteil (Getriebedeckel, Welle, Dichtung usw.) und stellt anhand dieses Bauteils ein neues her oder bearbeitet es nach. Er wählt das geeignete Fertigungsverfahren.

#### SOCKEL

Das gefertigte oder nachgearbeitete Bauteil kann verwendet werden.

7

Der Auszubildende kann einzelne Bauelemente der Projekte an konventionellen Dreh- und Fräsmaschinen anhand von Skizzen und Zeichnungen innerhalb der Fertigungstoleranz IT8 - IT10 maschinell herstellen. Er kann diese Bauelemente zusätzlich durch handgeführte Werkzeuge innerhalb der Fertigungstoleranz IT9 - T10 bearbeiten und diese zusammenfügen.

Maximale Punktzahl: 6

#### INDIKATOREN

Der Auszubildende stellt auf Grundlage der Projektarbeit die geforderten Bauteile her. Er wiederholt die vorher erlernten Fertigungsverfahren.

#### 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.