

Moduldetails konsultieren

Grundlagen zur Fertigung von komplizierten Werkstücken durch Drehen und Fräsen - FORMF5B

Code des Moduls:	FORMF5B
Leistungsbaustein:	Fertigen von komplizierten Werkstücken und Baugruppen durch Drehen und Fräsen. (ENSP3)
Beruf / Tätigkeit:	Mécaniciens d'usinage
Diplom / Zertifikat:	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	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 in der Lage, die Arbeitsstufen für die Fertigung komplizierter Teile unter Berücksichtigung der vorhandenen Maschinen, Geräte, Hilfsmittel und Werkzeuge festzulegen.</p> <p style="background-color: #e0e0e0; padding: 5px; margin-top: 10px;">Maximale Punktzahl: 12</p>
	<p>INDIKATOREN</p> <p>Schriftliche Dokumentation der Arbeitsstufen (Arbeitsablauf).</p> <p>SOCKEL</p> <p>Die festgelegten Arbeitsstufen sind im Wesentlichen korrekt.</p>

2

Der Auszubildende ist in der Lage, Drehwerkstücke mit zylindrischen Passungen, Nuten, Radien durch Außen- und Innenbearbeitung mittels konventioneller Drehmaschinen zu fertigen. Einzelne Masse bedürfen entsprechend ihrer Funktion am gefertigten Werkstück der Allgemeintoleranz ISO 2768-f, Fertigungstoleranz IT7 bis IT10.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

Zustand der gefertigten Drehteile.
Ablauf der Fertigung.

SOCKEL

Die ohne wesentliche Hilfestellung durch den Ausbilder hergestellten Teile sind weitestgehend brauchbar.

3

Der Auszubildende ist in der Lage, prismatische Teile mit Aussparungen, Bohrungen, Nuten, Lochkreisen mittels konventioneller Fräsmaschinen in der Allgemeintoleranz ISO 2768-f, Fertigungstoleranz IT7 bis IT10 zu fertigen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

Zustand der gefertigten Frästeile.
Ablauf der Fertigung

SOCKEL

Die ohne wesentliche Hilfestellung durch den Ausbilder hergestellten Teile sind weitestgehend brauchbar.

4

Der Auszubildende ist in der Lage, die Arbeitsergebnisse an den gefertigten Werkstücken zu beurteilen und zu entscheiden, ob die notwendigen Anforderungen erreicht wurden.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Die Arbeitsergebnisse werden geprüft.
Rahmenbedingungen: Die notwendigen Unterlagen und Checklisten stehen zur Verfügung.

SOCKEL

Die Bewertung wird in den betriebsüblichen Unterlagen und Dokumentationen sorgfältig eingetragen.

5

Der Auszubildende beachtet die Vorschriften hinsichtlich der Sicherheit, Sauberkeit und Hygiene am Arbeitsplatz.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Beachten der betriebsüblichen, sowie der in Frage kommenden Vorschriften des Gesetzgebers. Sicherheitsmittel werden vorschriftsmäßig benutzt.

SOCKEL

Es sind keine groben und wiederholten Verstöße gegen die Sicherheitsregeln festzustellen.