Moduldetails konsultieren

Fertigen von Einzelteilen mit handgeführten Werkzeugen und Maschinen. - FORMF1B

Code des Moduls:	FORMF1B
Leistungsbaustein:	Fabriquer des pièces détachées simples (ENSP1)
Beruf / **Tätigkeit:**	Mécanicien d'usinage
Diplom / **Zertifikat:**	Diplôme d'aptitude professionnelle
Bewertungsmethoden:	Arbeitsprobe / Arbeitsaufgabe

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

1

Der Auszubildende ist in der Lage, auf Grundlage einer Zeichnung oder eines Arbeitsauftrags ein angepasstes manuell Herstellungsverfahren auszuwählen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Die Auszubildenden erhalten 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

Der Auszubildende ist in der Lage, Werkstücke aus verschiedenen Werkstoffen anhand von Skizzen und Zeichnungen, 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

Die Auszubildenden verwenden 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

Der Auszubildende ist in der Lage, die benötigten Werkzeuge, Apparate und Maschinen eigenständig, fachgerecht und Einhaltung der Sicherheits- und Umweltschutzvorschriften auszuwählen und zu bedienen.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Die Auszubildenden wenden 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

Der Auszubildende ist in der Lage, die Grundregeln der Messtechnik mittels verschiedener Messwerkzeuge anzuwende und die Maße auf das Werkstück zu übertragen.

Maximale Punktzahl: 18

INDIKATOREN

Die Auszubildenden übertragen die Maße aus der Zeichnung mittels Reissnadel, Winkel und Parallelanreißwerkzeug auf das Werkstück. Sie kontrollieren 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

Der Auszubildende 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

Der Auszubildende handelt umweltschonend beim Umgang mit Materialien und geht sorgfältig mit Maschinen und Werk
um.

Maximale Punktzahl: 6

INDIKATOREN

Die Auszubildenden entsorgen die verschiedenen Materialien und Werkstoffe ordnungsgemäß. Sie warten die Maschinen und Werkzeuge nach Plan.

SOCKEL

Die Arbeiten werden gemäß der Anweisung erledigt.