

Moduldetails konsultieren

Fertigen von komplizierteren Werkstücken durch Drehen und Fräsen unter Zeitvorgabe. - FORMF3

| | |
|-----------------------------|--|
| Code des Moduls: | FORMF3 |
| 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, Fachgespräch, Modulbegleitende Kompetenzfeststellung |

Bewertungstabelle für die Module im Unternehmen

| | |
|----------|--|
| 1 | <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>Maximale Punktzahl: 12</p> |
| | <p>INDIKATOREN Schriftliche Dokumentation der Arbeitsstufen (Arbeitsablauf).</p> <p>SOCKEL 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.