

CENTRUL NAȚIONAL DE DEZVOLTARE A
ÎNVĂȚĂMÂNTULUI PROFESIONAL ȘI TEHNIC

Anexa nr. 2 la OMENCS nr. 4121 din 13.06.2016

**STANDARD DE PREGĂTIRE
PROFESIONALĂ**

Calificarea profesională:

FREZOR – RABOTOR - MORTEZOR

Nivel 3

Domeniul de pregătire profesională: *Mecanică*

2016

Acest standard de pregătire profesională a fost elaborat în cadrul proiectului “Curriculum Revizuit în Învățământul Profesional și Tehnic (CRIPT)”, ID 58832.

Proiectul a fost finanțat din FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Sectorial Dezvoltarea Resurselor Umane 2007 – 2013

Axa prioritară: 1 “Educația și formarea profesională în sprijinul creșterii economice și dezvoltării societății bazate pe cunoaștere”

Domeniul major de intervenție 1.1 “Accesul la educație și formare profesională inițială de calitate”



GRUPUL DE LUCRU:

Ing. Camelia Carmen GHETU	profesor, grad I, Colegiul Tehnic "Mircea cel Bătrân", București
Ing. Nicoleta ANASTASIU	profesor, grad I, Colegiul Tehnic „Radu Negru”, Galați
Ing. Daniela Gabriela BURDUȘEL	profesor, grad I, Colegiul Tehnic Mecanic „Grivița”, București
Ing. Carmen Felicia Olivia CĂLINESCU	profesor, grad I, Colegiul Tehnic de Aeronautică „Henri Coandă”, București
Ing. Diana GHERGU	profesor, grad I, Colegiul Tehnic Energetic București
Ing. Anca GORDIN STOICA	Profesor, grad I, Colegiul UCECOM, Spiru Haret, București
Ing. Melania FILIP	profesor dr., grad I, Colegiul Tehnic „Mircea Cristea”, Brașov
Ing. Maria IONICĂ	profesor, grad I, Liceul Tehnologic ASTRA Pitești
Ing. Carmen MĂRGINEAN	profesor, gradul I, Liceul Tehnologic „Constantin Brâncoveanu”, Brăila
Ing. Jeaneta Steluța MAIDANIUC	profesor, Grad I, Colegiul Tehnic „Latcu Vodă”, Siret
Ing. Valentina MIHAILOV	profesor, grad didactic I, Colegiul Tehnic Energetic Bucuresti
Ing. Carmen PETROIU	profesor, grad I, Liceul Tehnologic „Constantin Brâncoveanu”, Târgoviște
Ing. Mona Aliss RUDNIC	profesor, grad I, Colegiul Tehnic "Dinicu Golescu", București
Ing. Maria SALAI	profesor, grad I, Colegiul Tehnic Reșița
Ing. Elena SANDU	profesor, grad I, Liceul de Transporturi Ploiești

ANGAJATOR CONSULTAT:

Ing. Nicu ANA

S.C. RIN PROD. COM SERV IMPEX S.R.L.

COORDONARE CNDIPT:

ANGELA POPESCU - Inspector de specialitate/ Expert curriculum



I. NOTĂ INTRODUCIVĂ

Titlul calificării: Frezor-rabotor-mortezor

Descrierea succintă a calificării:

Calificarea profesională "Frezor-rabotor-mortezor" asigură absolventului abilitatea de a executa operații de prelucrare pe mașini de frezat, rabotat și mortezat în scopul obținerii unor piese cu suprafețe plane, suprafețe profilate, canale, caneluri, filete, danturi, ținând seama de cerințele de precizie impuse. Absolvenții care dobândesc această calificare vor demonstra abilitatea de a respecta tehnologiile de prelucrare, legislația și reglementările privind securitatea și sănătatea la locul de muncă, prevenirea și stingerea incendiilor, protecția mediului, asumare, în cadrul echipei a responsabilităților pentru sarcina de lucru primită.

Ocupațiile COR* (Clasificarea Ocupațiilor din România) ce pot fi practicate, inclusiv codurile din COR:

- Frezor universal – 722408;
- Rabotor- mortezor universal – 722411;
- Frezor la mașini roți dințate – 722415;
- Rabotor- mortezor roți dințate – 722417.

* **NOTĂ:** Lista ocupațiilor COR care pot fi practicate, este dată cu titlu de exemplu. Absolvenții care dobândesc această calificare pot practica și alte ocupații din domeniu, de același nivel sau de nivel inferior, în funcție de decizia angajatorului.

Lista unităților de rezultate ale învățării:

- **Unități de rezultate ale învățării tehnice generale**

1. Realizarea schiței piesei mecanice în vederea executării ei
2. Realizarea pieselor prin operații de lăcătușărie generală
3. Montarea organelor de mașini în subansambluri mecanice
4. Măsurarea mărimilor tehnice specifice proceselor industriale
5. Realizarea desenului tehnic pentru organe de mașini
6. Realizarea asamblărilor mecanice

- **Unități de rezultate ale învățării tehnice specializate**

7. Executarea pieselor pe mașini de frezat, rabotat, mortezat
8. Executarea ghidajelor, a canalelor și canelurilor prin frezare, rabotare, mortezare
9. Executarea danturii roților dințate prin frezare, mortezare, rabotare

Competențele cheie, vizate de calificarea descrisă prin standardul de pregătire profesională, specifice celor 8 domenii de competențe cheie descrise prin LEN nr. 1/2011, sunt integrate în unitățile de rezultate ale învățării tehnice generale sau specializate, așa cum sunt prezentate în rezultatele învățării descrise în continuare, pentru fiecare unitate de rezultate ale învățării. Acestea sunt evidențiate cu caractere italice.

Nivelul de calificare conform Cadrului național al calificărilor – 3

Oportunități la finalizarea programului de formare: angajarea pe piața muncii în una din ocupațiile specificate sau continuarea studiilor într-o calificare de nivel superior.

II. TABEL DE CORELARE A UNITĂȚILOR DE REZULTATE ALE ÎNVĂȚĂRII (URÎ) CU UNITĂȚILE DE COMPETENȚĂ/ COMPETENȚE SPECIFICE OCUPAȚIILOR CARE POT FI PRACTICATE

URÎ - Calificarea din IPT "Frezor – rabotor – mortezor"	Competențele profesionale din Standardul Ocupațional (SO) Frezor	Competențe propuse de angajator S.C. RIN PROD. COM SERV IMPEX S.R.L. - pentru calificarea din IPT
1. Realizarea schiței piesei mecanice în vederea executării ei	- Intocmirea documentelor specifice	- Realizarea schiței piesei mecanice în vederea executării ei
2. Realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie generală	- Aprovizionarea locului de muncă cu materiale și semifabricate - Asigurarea și pregătirea SDV-urilor - Aplicarea NSSM și PSI	- Realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie generală - Aplicarea NSSM și PSI
3. Montarea organelor de mașini în subsansambluri mecanic	- Stabilirea necesarului de S.D.V.-uri - Însușirea normelor și a legislației va fi în conformitate cu specificul locului de muncă	- Utilizarea documentației tehnice specifice: desene de execuție, proceduri de lucru, proceduri de control, specificații tehnice, fișe tehnologice - Alegerea și utilizarea SDV – urilor, utilajelor și echipamentelor de lucru specifice - Montarea organelor de mașini - Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă
4. Măsurarea mărimilor tehnice specifice proceselor industriale	- Asigurarea și pregătirea verificatoarelor și A.M.C.-urilor necesare executării controlului	- Alegerea și utilizarea dispozitivelor/verificatoarelor pentru controlul calității lucrărilor efectuate
5. Realizarea desenului tehnic pentru organe de mașini	- Executarea controlului respectând fazele specificate în documentația tehnică - Identificarea caracteristicilor și tipurilor filetelor care urmează a se executa în baza documentației	- Reprezentarea grafică a organelor de mașini
6. Realizarea asamblărilor mecanice	- Aprovizionarea locului de muncă cu materiale și semifabricate - Asigurarea și pregătirea SDV-urilor - Aplicarea NSSM și PSI	- Realizarea asamblărilor mecanice - Aplicarea NSSM și PSI
7. Executarea pieselor pe mașini de frezat, rabotat, mortezat	- Intocmirea documentelor specifice - Stabilirea metodei de frezare - Pregătirea frezei - Asigurarea și pregătirea SDV-urilor - Pregătirea lichidului de răcire ungere - Executarea pieselor prin frezare	- Utilizarea documentelor specifice - Asigurarea și pregătirea SDV-urilor - Executarea pieselor prin rabotare

	<p>normală</p> <ul style="list-style-type: none"> - Aplicarea NSSM și PSI 	<ul style="list-style-type: none"> - Executarea pieselor prin mortezare - Controlul pieselor prelucrate prin frezare, rabotare și mortezare - Aplicarea NSSM și PSI
8. Executarea pieselor prismatice, a canalelor, canelurilor prin frezare, rabotare, mortezare	<ul style="list-style-type: none"> - Însușirea normelor și a legislației va fi în conformitate cu specificul locului de muncă - Stabilirea necesarului de materiale - Stabilirea necesarului de S.D.V.-uri - Verificarea stării de funcționare a mașinilor unelte - Efectuarea lucrărilor specifice 	<ul style="list-style-type: none"> - Alegerea SDV-urilor specifice - Executarea pieselor prismatice - Executarea canalelor și canelurilor prin operații de frezare, rabotare, mortezare
9. Executarea danturii roților dințate prin frezare, mortezare, rabotare	<ul style="list-style-type: none"> - Însușirea normelor și a legislației va fi în conformitate cu specificul locului de muncă - Stabilirea necesarului de materiale - Stabilirea necesarului de S.D.V.-uri - Verificarea stării de funcționare a mașinilor unelte - Efectuarea lucrărilor specifice 	<ul style="list-style-type: none"> - Stabilirea metodelor de executare a danturii roților dințate - Alegerea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea roților dințate - Executarea danturilor cilindrice - Executarea danturilor conice - Aplicarea NSSM și PSI

III. UNITĂȚILE DE REZULTATE ALE ÎNVĂȚĂRII CORESPUNZĂTOARE COMPETENȚELOR IDENTIFICATE PENTRU OCUPAȚIA/ OCUPAȚIILE VIZATE ȘI STANDARDELE DE EVALUARE ASOCIATE ACESTORA

Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 1: REALIZAREA SCHIȚEI PIESEI MECANICE ÎN VEDEREA EXECUTĂRII EI

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>1.1.1. Materiale și instrumente necesare pentru realizarea schiței piesei mecanice</p> <p>1.1.2. Normele generale utilizate la întocmirea schiței piesei mecanice (tipuri de linii, formate, indicator)</p> <p>1.1.3. Reguli de reprezentare în proiecție ortogonală a pieselor (reprezentarea în vedere a formelor constructive pline, reprezentarea în secțiune a formelor constructive cu goluri)</p> <p>1.1.4. Principii și metode de cotare a pieselor mecanice reprezentate (utilizarea elementelor din geometria plană, elementele cotării, execuția grafică și dispunerea pe desen a elementelor cotării, principii și reguli de cotare)</p> <p>1.1.5. Abateri de prelucrare (abateri dimensionale, abateri de formă și de poziție)</p>	<p>1.2.1. Selectarea materialelor și a instrumentelor pentru întocmirea schiței piesei mecanice;</p> <p>1.2.2. Pregătirea materialelor și a instrumentelor pentru întocmirea schiței piesei mecanice;</p> <p>1.2.3. Utilizarea normelor generale pentru întocmirea schiței utilizate necesare executării piesei mecanice;</p> <p>1.2.4. Utilizarea regulilor de reprezentare în proiecție ortogonală a pieselor pentru întocmirea schiței utilizate necesare executării piesei mecanice;</p> <p>1.2.5. Realizarea vederilor și secțiunilor piesei mecanice necesare executării acesteia;</p> <p>1.2.6. Utilizarea normelor și regulilor de cotare în vederea realizării schiței piesei mecanice, necesară operațiilor de lăcătușerie;</p> <p>1.2.7. Identificarea elementelor din geometria plană necesare realizării schiței piesei mecanice;</p> <p>1.2.8. Cotarea pieselor mecanice reprezentate în proiecție ortogonală;</p> <p>1.2.9. Înscrierea abaterilor dimensionale, de formă și de poziție pe schița piesei mecanice necesare executării acesteia;</p> <p>1.2.10. Interpretarea abaterilor dimensionale, de formă și de poziție</p>	<p>1.3.1. Asumarea răspunderii în aplicarea normelor generale de reprezentare a pieselor;</p> <p>1.3.2. Respectarea conduitei în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.3. Interrelaționarea în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.4. Asumarea rolurilor care îi revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.5. Colaborarea cu membrii echipei pentru îndeplinirea riguroasă a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.6. Respectarea termenelor de realizare a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.7. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;</p> <p>1.3.8. Asumarea responsabilității în ceea ce privește respectarea normelor generale utilizate la întocmirea</p>

<p>1.1.6. Reguli de reprezentare a schiței după model (utilizarea elementelor geometrice din spațiu, fazele executării schiței)</p>	<p><i>pentru realizarea pieselor mecanice prin operații de lăcătușerie;</i></p> <p>1.2.11. Identificarea elementelor geometrice din spațiu necesare realizării schiței piesei mecanice;</p> <p>1.2.12. Întocmirea schiței piesei mecanice în vederea executării acesteia prin operații de lăcătușerie;</p> <p>1.2.13. Interpretarea schiței piesei mecanice în vederea executării ei.</p> <p>1.2.14. <i>Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate.</i></p> <p>1.2.15. <i>Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate într-o limbă modernă.</i></p>	<p><i>schiței piesei mecanice.</i></p>
--	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Realizarea schiței piesei mecanice în vederea executării ei”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate.*
- **Competențe de comunicare în limbi străine:**
 - *Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate într-o limbă modernă.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Interpretarea abaterilor dimensionale, de formă și de poziție pentru realizarea pieselor mecanice prin operații de lăcătușerie.*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Asumarea responsabilității în ceea ce privește respectarea normelor generale utilizate la întocmirea schiței piesei mecanice.*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei pentru îndeplinirea riguroasă a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice.*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;*
 - *Asumarea rolurilor care îi revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice.*

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic

- Instrumente și materiale specifice reprezentării schiței: planșetă, riglă gradată, echere, compasuri, florare, creioane, gumă de șters, hârtie de desen;
- Seturi de corpuri geometrice, piese;

- Videoproiector, calculator, soft-uri educaționale;
- Piese mecanice simple.

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criteria și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Selectarea materialelor și instrumentelor pentru întocmirea schiței în vederea realizării unor piese mecanice.	50%
			Pregătirea materialelor și instrumentelor pentru întocmirea schiței în vederea realizării unor piese mecanice.	50%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Întocmirea schiței în vederea realizării unor piese mecanice	50%
			Respectarea normelor și regulilor de întocmire a schiței în vederea realizării unor piese mecanice.	30%
			Folosirea corespunzătoare a instrumentelor de desen tehnic în vederea întocmirii schiței piesei mecanice	10%
			Verificarea calității schiței piesei mecanice	10%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Utilizarea vocabularului de specialitate în prezentarea schiței piesei mecanice	100%



Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 2: REALIZAREA PIESELOR PRIN OPERAȚII DE LĂCĂTUȘERIE GENERALĂ

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>2.1.1. Atelierul de lăcătușerie - dotarea atelierului de lăcătușerie; - cerințe ergonomice de organizare a locului de muncă; - norme generale de sănătate și securitate în muncă; - norme generale de protecție a mediului.</p> <p>2.1.2. Tipuri de materiale și semifabricate necesare executării pieselor prin operații de lăcătușerie - proprietățile fizice, mecanice și tehnologice ale materialelor metalice; - aliaje feroase: oțeluri și fonte; - tratamente termice aplicate oțelurilor și fontelor: recoacere, călire, revenire; - metale și aliaje neferoase: cuprul și aliajele sale, aluminiul și aliajele sale; - semifabricate: table, platbande, bare, profile, țevi, sârme.</p> <p>2.1.3. Mijloace utilizate în atelierul de lăcătușerie pentru măsurarea și verificarea dimensiunilor geometrice (Șublere, micrometre, echere, rigle de control)</p> <p>2.1.4. Operații pregătitoare aplicate semifabricatelor în vederea executării pieselor (curățare manuală, îndreptare manuală, trasare - SDV-uri, tehnologii de execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă, protecția mediului)</p>	<p>2.2.1. Organizarea locului de muncă</p> <p>2.2.2. Identificarea materialelor metalice după culoare, aspect</p> <p>2.2.3. Alegerea materialelor și semifabricatelor necesare executării pieselor prin operații de lăcătușerie</p> <p>2.2.4. Descrierea tratamentelor termice aplicate oțelurilor și fontelor</p> <p>2.2.5. Utilizarea simbolurilor standardizate ale materialelor pentru realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie</p> <p>2.2.6. Alegerea mijloacelor de măsurat și verificat în funcție de mărimea fizică de măsurat</p> <p>2.2.7. Utilizarea mijloacelor de măsurat și verificat lungimi, unghiuri, suprafețe</p> <p>2.2.8. Alegerea sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor (SDV-urilor) și utilajelor în funcție de operația de lăcătușerie executată</p> <p>2.2.9. Utilizarea SDV-urilor și utilajelor în funcție de operația de lăcătușerie</p>	<p>2.3.1. Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă</p> <p>2.3.2. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</p> <p>2.3.3. Respectarea prescripțiilor din desenele de execuție la realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie</p> <p>2.3.4. Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită</p> <p>2.3.5. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme</p> <p>2.3.6. Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă</p> <p>2.3.7. Adoptarea unei atitudini responsabile față de protecția mediului</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Frezor-rabotor-mortezor

<p>2.1.5. Debitarea manuală a semifabricatelor (SDV-uri, tehnologii de execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.6. Îndoirea manuală a semifabricatelor - Lungimea semifabricatului necesar obținerii unei piese prin operația de îndoire; - Îndoirea manuală a tablelor, barelor și profilelor, țevilor și sârmelor (SDV-uri, tehnologii de execuție, metode de control a semifabricatelor prelucrate prin operația de îndoire, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.7. Noțiuni generale despre prelucrarea prin așchiere a materialelor metalice (adaos de prelucrare, tipuri de așchii, scule așchietoare, mișcări necesare la așchiere, regim de așchiere)</p>	<p><i>executată</i></p> <p>2.2.10. Curățarea manuală a semifabricatelor</p> <p>2.2.11. Îndreptarea manuală a semifabricatelor</p> <p>2.2.12. Executarea controlului calității semifabricatelor îndreptate</p> <p>2.2.13.Trasarea semifabricatelor</p> <p>2.2.14. Executarea controlului semifabricatelor trasate</p> <p>2.2.15. <i>Calculul dimensiunilor maxime și minime ale pieselor, conform desenelor de execuție</i></p> <p>2.2.16. Debitarea manuală a semifabricatelor</p> <p>2.2.17. Executarea controlului calității semifabricatelor debitate</p> <p>2.2.18. <i>Calculul lungimii semifabricatului necesar obținerii unei piese prin operația de îndoire</i></p> <p>2.2.19. Îndoirea manuală a tablelor și benzilor</p> <p>2.2.20. Îndoirea manuală a barelor și profilelor</p> <p>2.2.21. Îndoirea manuală a țevilor</p> <p>2.2.22. Îndoirea manuală a sârmelor</p> <p>2.2.23. Executarea controlului calității semifabricatelor prelucrate prin îndoire</p> <p>2.2.24. Alegerea SDV-urilor în funcție de forma suprafețelor de prelucrat și de materialul semifabricatului</p> <p>2.2.25. Stabilirea adaosului de prelucrare la executarea unei piese</p> <p>2.2.26. Definirea parametrilor regimului de așchiere</p>	
---	---	--



<p>2.1.8. Pilirea metalelor (clasificarea pilelor, tehnologii de execuție, metode de control a suprafețelor prelucrate prin pilire, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.9. Polizarea pieselor (pietre de polizor, tipuri de polizoare, metode de verificare și montare a pietrelor de polizor, tehnologia de execuție, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.10. Găurirea și prelucrarea găurilor - Găurirea (SDV – uri, mașini de găurit, tehnologii de execuție, metode de control, cauzele apariției rebuturilor, norme de securitate și sănătate în muncă) - Prelucrarea găurilor prin alezare, teșire, lărgire, adâncire (SDV – uri, tehnologii de execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.11. Filetarea - Elementele geometrice ale filetului, clasificarea filetelor - Filetarea manuală exterioară (SDV-uri, tehnologie de execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă) - Filetarea manuală interioară (SDV-uri, tehnologie de execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.12. Documentația tehnologică utilizată în atelierul de lăcătușerie (fișa tehnologică).</p>	<p>2.2.27. Pilirea manuală a suprafețelor</p> <p>2.2.28. Executarea controlului calității suprafețelor prelucrate prin pilire</p> <p>2.2.29. Curățarea de bavuri și impurități a suprafețelor și muchiilor semifabricatelor prin operația de polizare</p> <p>2.2.30. Executarea operației de găurire a semifabricatelor</p> <p>2.2.31. Prelucrarea găurilor prin alezare, teșire, lărgire, adâncire</p> <p>2.2.32. Controlul găurilor executate</p> <p>2.2.33. Colectarea diferențiată a deșeurilor rezultate în urma prelucrărilor</p> <p>2.2.34. Alegerea SDV-urilor necesare filetării, în funcție de elementele geometrice ale filetului</p> <p>2.2.35. Executarea manuală a filetelor exterioare</p> <p>2.2.36. Executarea controlului calității filetelor exterioare realizate</p> <p>2.2.37. Executarea manuală a filetelor interioare</p> <p>2.2.38. Executarea controlului calității filetelor interioare realizate</p> <p>2.2.39. <i>Utilizarea documentației tehnice / tehnologice pentru executarea operațiilor de lăcătușerie generală</i></p> <p>2.2.40. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate</i></p>	
---	---	--

	2.2.41.Comunicarea/ Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate	
--	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie generală”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;*
 - *Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Calculul dimensiunilor maxime și minime ale pieselor, conform desenelor de execuție;*
 - *Calculul lungimii semifabricatului necesar obținerii unei piese prin operația de îndoire;*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Utilizarea mijloacelor de măsurat și verificat lungimi, unghiuri, suprafețe;*
 - *Utilizarea documentației tehnice/tehnologice pentru executarea operațiilor de lăcătușerie generală*
 - *Utilizarea SDV-urilor și utilajelor în funcție de operația de lăcătușerie executată.*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă.*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;*
 - *Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.*

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- perii de sârmă, hârtie abrazivă pentru curățarea manuală a semifabricatelor;
- SDV-uri pentru operația de îndreptare manuală: placă de îndreptat, ciocane, nicovale;
- SDV – uri folosite la trasare: masă de trasat, ac de trasat, punctator, compas, trasator paralele, distanțier, ciocan, riglă, șubler;
- SDV – uri folosite la debitarea manuală: foarfece manuale, clești pentru tăiat, fierăstraie manuale, dălți, rigle, șublere, echere;
- SDV – uri folosite la îndoirea manuală: menghină, nicovală, dispozitive pentru îndoirea țevilor, dorn cilindric cu manivelă, șublere, rigle, raportoare, șabloane;
- scule și verificatoare folosite la pilire: pile de diferite tipuri, șublere, rigle de control, echere, șabloane;
- polizoare: stabile și portabile;
- scule și verificatoare folosite la polizare: pietre de polizor, șublere;
- scule și verificatoare folosite la găurire: burghie elicoidale, dispozitive pentru prinderea burghiului, dispozitive pentru prinderea piesei pe masa mașinii, șublere, micrometre;

- scule și verificatoare folosite la alezare, teșire, lărgire: alezoare, teșitoare, lărgitoare, șublere, micrometre;
- SDV – uri folosite la filetarea manuală: tarozi, filiere, manivele port-tarod, port-filiera, șublere, micrometre, calibre-tampon, calibre–inel.
- *semifabricate*: table, platbande, bare, profile, țevi, sârme;
- *materiale*: metalice feroase (oțeluri, fonte), aliaje ale cuprului, aliaje ale aluminiului;
- *mijloace de măsurat și verificat*: lungimi, unghiuri, suprafețe;
- *utilaje*: mașini de găurit, polizoare

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criteria și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criteria de realizare și ponderea acestora	Indicatorii de realizare și ponderea acestora		
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Citirea desenului de execuție/fișei tehnologice în vederea executării piesei prin operații de lăcătușerie	30%
			Alegerea semifabricatelor, SDV-urilor/utilajelor necesare executării piesei prin operații de lăcătușerie	40%
			Organizarea locului de muncă	30%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Respectarea prescripțiilor tehnice din desenul de execuție/fișa tehnică a piesei de executat prin operații de lăcătușerie	30%
			Executarea piesei prin operații de lăcătușerie, utilizând corespunzător SDV-urile/utilajele	30%
			Verificarea calității piesei executate prin operații de lăcătușerie	20%
			Respectarea normelor cu privire la protecția muncii și protecția mediului	20%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea tehnologiilor de execuție și a metodelor de control aplicate piesei realizate prin operații de lăcătușerie	100%

**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 3:
MONTAREA ORGANELOR DE MAȘINI ÎN SUBANSAMBLURI
MECANICE**

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>3.1.1. NOȚIUNI GENERALE DESPRE ORGANELE DE MAȘINI (rol, clasificare, forțe preluate de către organele de mașini, tipuri de solicitări simple, condiții impuse organelor de mașini, standardizarea organelor de mașini, interschimbabilitatea organelor de mașini)</p> <p>3.1.2. ORGANE DE MAȘINI SIMPLE Organe de asamblare</p> <ul style="list-style-type: none"> - nituri (elementele și dimensiunile nitului, clasificare, tipuri de nituri, materiale de execuție); - șuruburi (clasificarea șuruburilor după rolul funcțional și din punct de vedere constructiv, forme constructive de șuruburi, materiale de execuție); - piulițe (rol, forme constructive, materiale de execuție); - șaibe (rol, tipuri de șaibe, materiale de execuție); - pene (clasificarea penelor după rolul funcțional și după poziția penei în raport cu piesele asamblate, materiale de execuție); - arcuri (clasificare, tipuri de arcuri, materiale și elemente de tehnologie). <p>3.1.3. ORGANE DE MAȘINI COMPLEXE</p> <p>3.1.3.1. Organe în mișcare de rotație</p> <ul style="list-style-type: none"> - arbori și osii (rol, părți componente, clasificare, 	<p>3.2.1. Corelarea cauză-efect cu privire la consecințele solicitărilor mecanice simple asupra organelor de mașini;</p> <p>3.2.2. Alegerea niturilor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor nituite;</p> <p>3.2.3. Alegerea șuruburilor, piulițelor și șaibelor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor filetate;</p> <p>3.2.4. Alegerea penelor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor prin pene;</p> <p>3.2.5. Alegerea arcurilor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor elastice;</p> <p>3.2.6. Alegerea materialelor necesare pregătirii montării arborilor;</p> <p>3.2.7. Pregătirea montării</p>	<p>3.3.1. <i>Preocuparea pentru documentare folosind tehnologia informației;</i></p> <p>3.3.2. <i>Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;</i></p> <p>3.3.3. <i>Receptivitate pentru dezvoltarea capacității de a executa sarcini de lucru sub supraveghere;</i></p> <p>3.3.4. <i>Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;</i></p> <p>3.3.5. <i>Asumarea inițiativei în rezolvarea problemelor specifice locului de muncă;</i></p> <p>3.3.6. <i>Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă;</i></p> <p>3.3.7. <i>Adoptarea unei atitudini responsabile față de protecția mediului;</i></p> <p>3.3.8. <i>Preocuparea pentru colectarea și transmiterea informațiilor relevante cu privire la construcția și funcționarea echipamentelor de lucru utilizate;</i></p> <p>3.3.9. <i>Asumarea răspunderii</i></p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Frezor-rabotor-mortezor

<p>materiale și tehnologii de execuție, montarea arborilor, NSSM).</p> <p>3.1.3.2. Organe de legătură pentru transmiterea mișcării de rotație - cuplaje (rol, tipuri constructive de cuplaje, montarea cuplajelor, SDV-uri necesare la montarea cuplajelor, NSSM la montarea cuplajelor).</p> <p>3.1.3.3. Organe de rezemare - lagăre cu alunecare (rol, clasificare, domenii de utilizare, avantaje și dezavantaje, elemente constructive, materiale pentru cuzineți, ungerea lagărelor cu alunecare, tipuri de lubrifianți, montarea și demontarea lagărelor cu alunecare, SDV-uri necesare montării lagărelor cu alunecare, norme de protecție a mediului, NSSM la montarea și demontarea lagărelor cu alunecare);</p> <p>- lagăre cu rostogolire (părți componente, avantaje și dezavantaje, clasificarea rulmenților, materiale și elemente de tehnologie, tipuri de lubrifianți, ungerea lagărelor cu rulmenți, etanșarea rulmenților, montarea și demontarea rulmenților, SDV-uri necesare montării rulmenților, norme de protecție a mediului, NSSM la montarea și demontarea lagărelor cu rostogolire);</p> <p>3.1.3.4. Organe pentru conducerea și închiderea circulației fluidelor - conducte (definire, părți componente, materiale de execuție, piese fasonate, compensatoare de dilatare, asamblarea conductelor, SDV-uri necesare asamblării conductelor, controlul asamblării țevilor și</p>	<p>arborilor;</p> <p>3.2.8. Alegerea SDV-urilor necesare montării cuplajelor; 3.2.9. Utilizarea SDV-urilor în vederea montării cuplajelor; 3.2.10. Montarea cuplajelor;</p> <p>3.2.11. Alegerea SDV-urilor necesare montării lagărelor cu alunecare; 3.2.12. Utilizarea SDV-urilor în vederea montării lagărelor cu alunecare; 3.2.13. Montarea și demontarea lagărelor cu alunecare; 3.2.14. Alegerea lubrifiantului necesar ungerii lagărelor cu alunecare; 3.2.15. Ungerea lagărelor cu alunecare;</p> <p>3.2.16. Alegerea SDV-urilor necesare montării lagărelor cu rostogolire; 3.2.17. Utilizarea SDV-urilor în vederea montării lagărelor cu rostogolire; 3.2.18. Montarea și demontarea lagărelor cu rostogolire; 3.2.19. Alegerea lubrifiantului necesar ungerii lagărelor cu rostogolire; 3.2.20. Ungerea lagărelor cu rostogolire;</p> <p>3.2.21. Alegerea SDV-urilor necesare asamblării conductelor; 3.2.22. Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării conductelor;</p>	<p><i>pentru prevenirea și reducerea impactului negativ al activității proprii asupra mediului;</i></p> <p>3.3.10. <i>Respectarea termenelor/ timpului de realizare a sarcinilor.</i></p>
--	--	--

<p>tuburilor, NSSM la asamblarea conductelor);</p> <p>- organe de închidere a circulației fluidelor (condiții impuse acestor organe, tipuri constructive, montarea organelor de închidere a circulației fluidelor, SDV-uri necesare la montarea organelor de închidere a circulației fluidelor, NSSM la montarea organelor de închidere a circulației fluidelor).</p>	<p>3.2.23. Asamblarea conductelor;</p> <p>3.2.24. Verificarea asamblării țevilor și tuburilor;</p> <p>3.2.25. Alegerea SDV-urilor necesare montării organelor de închidere a circulației fluidelor;</p> <p>3.2.26. <i>Utilizarea SDV-urilor în vederea montării organelor de închidere a circulației fluidelor;</i></p> <p>3.2.27. Montarea organelor de închidere a circulației fluidelor;</p> <p>3.2.28. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;</i></p> <p>3.2.29. Comunicarea/ Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.</p>	
---	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Montarea organelor de mașini în subansambluri mecanice”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate.*
 - *Comunicarea/ Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Corelarea cauză-efect cu privire la consecințele solicitărilor mecanice simple asupra organelor de mașini.*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea montării cuplajelor;*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea montării lagărelor cu alunecare;*
 - *Utilizarea SDV-urilor necesare montării lagărelor cu rostogolire;*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării conductelor;*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea montării organelor de închidere a circulației fluidelor.*
- **Competențe digitale de utilizare a tehnologiei informației ca instrument de învățare și cunoaștere:**
 - *Preocuparea pentru documentare folosind tehnologia informației.*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;*

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Frezor-rabotor-mortezor

- Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;
- Respectarea termenelor/ timpului de realizare a sarcinilor;
- Asumarea răspunderii pentru prevenirea și reducerea impactului negativ al activității proprii asupra mediului;
- Receptivitate pentru dezvoltarea capacității de a executa sarcini de lucru sub supraveghere
- **Competențe antreprenoriale:**
 - Asumarea inițiativei în rezolvarea problemelor specifice locului de muncă;
 - Preocuparea pentru colectarea și transmiterea informațiilor relevante cu privire la construcția și funcționarea echipamentelor de lucru utilizate.

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- videoproiector, calculator, softuri educaționale;
- organe de asamblare: nituri, șuruburi, piulițe, șaibe, pene, arcuri;
- organe de mașini complexe: arbori, osii, cuplaje, lagăre cu alunecare, rulmenți;
- lubrifianți: uleiuri, unsori;
- materiale de adaos: electrozi;
- SDV-uri pentru asamblări: truse de chei, clești, șurubelnițe;
- mijloace de măsurat și verificat: șublere, micrometre, lere de filet, calibre – tampon, calibre inel, rigle, echere;
- utilaje: prese, echipamente pentru sudare cu arc electric;
- sisteme tehnice în construcția cărora să se regăsească diferite tipuri de organe de mașini.
- banc de lucru, menghină;
- echipamente de protecție specifice

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criterii și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Alegerea organelor de mașini complexe, conform documentației tehnice	50%
			Alegerea SDV-urilor/utilajelor necesare montării organelor de mașini complexe	50%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Realizarea operațiilor de pregătire a montării organelor de mașini	30%
			Montarea organelor de mașini, utilizând corespunzător SDV-urile/utilajele	30%
			Verificarea montajului realizat	20%
			Respectarea normelor cu privire la protecția muncii și protecția mediului	20%

3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Descrierea operațiilor executate în vederea montării organelor de mașini și a controlului efectuat	60%
			Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea operațiilor executate în vederea montării organelor de mașini și a controlului efectuat	40%



**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 4:
MĂSURAREA MĂRIMILOR TEHNICE SPECIFICE PROCESELOR
INDUSTRIALE**

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>4.1.1. Noțiuni fundamentale din teoria măsurătorilor (Sistemul Internațional de unități de măsură, mărimi fizice, mijloace de măsurare și control, metode de măsurare, erori de măsurare - tipuri, cauze, relații matematice de determinare).</p> <p>4.1.2. Mijloace de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice (principii de funcționare și caracteristici tehnice):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mijloace de măsurare și control pentru lungimi; - Mijloace de măsurare și control pentru unghiuri; - Mijloace de măsurare și control pentru suprafețe; - Mijloace de măsurare și control pentru mase ; - Mijloace de măsurare și control pentru forțe; - Mijloace de măsurare și control pentru presiuni; - Mijloace de măsurare și control pentru debite; - Mijloace de măsurare și control pentru viteze; 	<p>4.2.1. Enumerarea unităților de măsură din Sistemul Internațional de unități, corespunzătoare mărimilor de bază din domeniul mecanic și electric;</p> <p>4.2.2. Efectuarea transformărilor de unități de măsură;</p> <p>4.2.3. Selectarea metodelor și a mijloacelor de măsurare și control în funcție de mărimea de măsurat și de domeniul ei de variație;</p> <p>4.2.4. Determinarea erorilor în procesul de măsurare, calcul procentual.</p> <p>4.2.5. Prelucrarea matematică a valorilor măsurate.</p> <p>4.2.6. Selectarea mijloacelor de măsurare și control specifice pentru fiecare din mărimile tehnice măsurate;</p> <p>4.2.7. Utilizarea mijloacelor de măsurare și control pentru lungimi, unghiuri, suprafețe, mase, forțe, presiuni, debite, viteze, turații și accelerații, temperaturi, filete și roți dințate, mărimi electrice (intensitatea curentului electric, tensiunea electrică, rezistența electrică, puterea electrică, energia electrică)</p> <p>4.2.8. Corelarea aparatului de măsură cu mărimea de măsurat și cu domeniul de variație al mărimii de măsurat;</p> <p>4.2.9. Verificarea stării de</p>	<p>4.3.1. Respectarea normelor ergonomice la locul de muncă;</p> <p>4.3.2. Respectarea procedurilor de lucru;</p> <p>4.3.3. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;</p> <p>4.3.4. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;</p> <p>4.3.5. Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;</p> <p>4.2.6. Respectarea normelor de securitate la locul de muncă, precum și a normelor de prevenire și stingere a incendiilor;</p> <p>4.2.7. Purtarea permanentă și cu responsabilitate a echipamentului de protecție în scopul prevenirii accidentelor de muncă și a bolilor profesionale;</p> <p>4.3.8. Respectarea normelor de protecție a mediului și de colectare selectivă a deșeurilor.</p>

<p>control pentru mărimi cinematice: viteze, turații, accelerații.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mijloace de măsurare și control pentru temperaturi; - Mijloace de măsurare și control pentru filete; - Mijloace de măsurare și control pentru roți dințate; - Aparate analogice și digitale pentru măsurarea mărimilor electrice din circuitele de c.c. și c.a. (tipuri constructive, simboluri folosite pentru marcarea, caracteristici tehnice și metrologice, domenii de măsurare, scheme de montaj); - Norme de SSM, de protecția mediului și PSI specifice operațiilor de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice. 	<p>funcționare a aparatelor de măsură, în conformitate cu cartea tehnică și normele de securitate a muncii;</p> <p>4.2.10. Efectuarea reglajelor inițiale ale aparatelor de măsură în funcție de natura mărimii măsurate și de domeniul de variație al acesteia;</p> <p>4.2.11. <i>Decodificarea simbolurilor folosite pentru marcarea aparatelor de măsurat;</i></p> <p>4.2.12. Selectarea mijloacelor de măsurare și control pentru fiecare dintre mărimile electrice care caracterizează un circuit electric;</p> <p>4.2.13. <i>Realizarea montajelor de măsurare;</i></p> <p>4.2.14. <i>Efectuarea de măsurări pentru mărimile electrice care caracterizează un circuit electric:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - măsurarea intensității curentului electric; - măsurarea tensiunii electrice; - măsurarea rezistenței electrice; - măsurarea puterii electrice; - măsurarea energiei electrice. 	
<p>4.1.3. Precizia prelucrării și asamblării pieselor</p> <ul style="list-style-type: none"> - noțiuni ce caracterizează precizia dimensională: arbore, alezaj, dimensiune (nominală, efectivă, limită), abatere, toleranță; - precizia formei macrogeometrice: abateri geometrice (abateri de formă, abateri de poziție); - precizia formei microgeometrice: rugozitatea suprafeței; - ajustaje. 	<p>4.2.15. <i>Calcularea dimensiunilor limită, calculul toleranțelor;</i></p> <p>4.2.16. <i>Interpretarea abaterilor dimensionale de formă și poziție ale suprafețelor pieselor;</i></p> <p>4.2.17. Verificarea preciziei de prelucrare a unei piese;</p> <p>4.2.18. Identificarea simbolurilor ajustajelor, a abaterilor de formă și poziție înscrise în documentație;</p> <p>4.2.19. <i>Alegerea mijloacelor de măsurare specifice în vederea determinării</i></p>	

	<p><i>abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor</i></p> <p>4.2.20. <i>Utilizarea mijloacelor de măsurare și control în vederea determinării abaterilor dimensionale de formă și poziție ale pieselor;</i></p> <p>4.2.21. <i>Identificarea simbolurilor rugozității unei suprafețe;</i></p> <p>4.2.22. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;</i></p> <p>4.2.23. <i>Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.</i></p>	
--	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate tehnice generale ale învățării "Măsurarea mărimilor tehnice specifice proceselor industriale":

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;*
 - *Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Efectuarea transformărilor de unități de măsură;*
 - *Determinarea erorilor în procesul de măsurare, calcul procentual;*
 - *Prelucrarea matematică a valorilor măsurate;*
 - *Calcularea dimensiunilor limită ale piesei, calculul toleranțelor;*
 - *Interpretarea abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale suprafețelor pieselor;*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Selectarea mijloacelor de măsurare și control specifice pentru fiecare din mărimile tehnice măsurate*
 - *Utilizarea mijloacelor de măsurare și control pentru lungimi, unghiuri, suprafețe, mase, forțe, presiuni, debite, viteze, turații și accelerații, temperaturi, filete și roți dințate, mărimi electrice (intensitatea curentului electric, tensiunea electrică, rezistența electrică, puterea electrică, energia electrică)*
 - *Decodificarea simbolurilor folosite pentru marcarea aparatelor de măsurat*
 - *Realizarea montajelor de măsurare*
 - *Efectuarea de măsurări pentru mărimile electrice care caracterizează un circuit electric*
 - *Alegerea mijloacelor de măsurare specifice în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor*
 - *Utilizarea mijloacelor de măsurare și control în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor*

- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;*
 - *Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.*

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- instrumente și AMC-uri folosite pentru măsurarea parametrilor specifici ai mașinilor, utilajelor și instalațiilor: șubler, micrometru, comparator cu cadran, comparator de interior, comparator pentru verificarea circularității alezajelor, ortotest, pasmetru, cale plan paralele, calibre, lere, cale unghiulare, echere, raportor universal, planimetru polar, termometre de sticlă cu lichid, termomanometre, termometre cu rezistență, termometre cu termoelemente, pirometre optice, pirometre de radiație totală, manometre cu elemente elastice, traductoare de presiune, dinamometre cu elemente elastice, dinamometre hidraulice, dinamometre pneumatice, traductoare de forță, tahometre, vitezometre, calibre filetate, micrometru de filete, microscopul universal, micrometrul optic de roți dințate, sublerul de roți dințate, ampermetre, voltmetre, ohmetre, wattmetre, contor electric, seturi de piese mecanice;
- mijloace didactice: videoproiector, calculator, soft-uri educaționale, manual, documentația tehnică specifică;
- planșe, machete, materiale video cu AMC-uri folosite în lucrări de întreținere și reparații.
- seturi de piese mecanice.

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criteria și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criteria de realizare și ponderea acestora	Indicatorii de realizare și ponderea acestora		
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Respectarea planificării sarcinii de lucru conform fișelor de lucru	20%
			Organizarea locului de muncă pentru executarea operațiilor de utilizare a mijloacelor de măsurare și control folosite pentru măsurarea mărimilor tehnice specifice proceselor industriale	30%
			Selectarea mijloacelor de măsurare și control specifice pentru fiecare din mărimile tehnice măsurate	30%
			Alegerea mijloacelor de măsurare și control în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor	20%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Utilizarea mijloacelor de măsurare și control pentru lungimi, unghiuri, suprafețe, mase, forțe, presiuni, debite, viteze, turații și accelerații, temperaturi, filete și roți dințate, mărimi electrice	30%

			Utilizarea mijloacelor de măsurare și control în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor	20%
			Realizarea montajelor de măsurare	20%
			Folosirea corespunzătoare a echipamentului de lucru	10%
			Respectarea normelor cu privire la protecția muncii și protecția mediului	20%
3.	Prezentarea și promovarea realizate sarcinii	15%	Descrierea lucrării executate	20%
			Analiza și interpretarea rezultatelor	20%
			Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea metodelor și mijloacelor de măsurare și control a parametrilor specifici ai mașinilor, utilajelor și instalațiilor	60%



**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 5:
REALIZAREA DESENULUI TEHNIC PENTRU ORGANE DE MAȘINI**

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>5.1.1. Starea suprafețelor (rugozitatea)</p> <p>5.1.2. Reprezentarea, cotarea și notarea filetelor și flanșelor</p> <p>5.1.3. Notarea tratamentului termic</p> <p>5.1.4. Precizarea regulilor de reprezentare la scară a pieselor (scara de reprezentare, etapele de execuție ale desenului la scară)</p> <p>5.1.5. Reprezentarea și cotarea organelor de asamblare și a asamblărilor folosite în realizarea ansamblurilor (nituri și asamblările nituite, asamblări sudate, asamblări filetate, pene și asamblările prin pene, asamblările cu elemente elastice)</p> <p>5.1.6. Reprezentarea și cotarea organelor de transmitere a mișcării de rotație și a puterii mecanice (arbori și axe, arbori și</p>	<p>5.2.1. Înscrierea datelor privind starea suprafețelor, pe desenul la scară</p> <p>5.2.2. Utilizarea regulilor de reprezentare a filetelor și flanșelor pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.3. Utilizarea regulilor de cotare a filetelor și flanșelor pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.4. Înscrierea tratamentului termic pe desenul la scară;</p> <p>5.2.5. Alegerea scării de reprezentare în vederea realizării desenului la scară;</p> <p>5.2.6. Reprezentarea la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.2.7. Interpretarea desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.2.8. Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate în limba română și în limba maternă;</p> <p>5.2.9. Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate într-o limbă modernă</p> <p>5.2.10. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a niturilor și a asamblărilor nituite pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.11. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a asamblărilor sudate pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.12. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a penelor și a asamblărilor prin pene pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.13. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a asamblărilor cu elemente elastice pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.14. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a arborilor și axelor pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.15. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a arborilor și butucilor canelați</p>	<p>5.3.1. Asumarea răspunderii privind notarea stării suprafețelor, pe desenul la scară;</p> <p>5.3.2. Respectarea conduitei în timpul întocmirii desenului la scară;</p> <p>5.3.3. Interrelaționarea în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.3.4. Asumarea rolurilor care îi revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.3.5. Colaborarea cu membrii echipei pentru îndeplinirea riguroasă a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.3.6. Respectarea termenelor de realizare a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.3.7. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;</p> <p>5.3.8. Asumarea responsabilității în ceea ce privește respectarea normelor generale utilizate la întocmirea desenului la scară.</p>

butuci canelați, lagăre, roți dințate și roți pentru curea, cablu și lanț, angrenaje, elemente flexibile)	<p>pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.16. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotate a lagărelor pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.17. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotate a arborilor și butucilor canelați pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.18. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotate a roților dințate și a angrenajelor pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.19. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotate a roților pentru curea, cablurilor și a lanțurilor pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.20. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotate a elementelor flexibile pentru întocmirea desenului la scară.</p>	
---	--	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Realizarea desenului tehnic pentru organe de mașini”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate în limba română și în limba maternă
- **Competențe de comunicare în limbi străine:**
 - Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate într-o limbă modernă;
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - Alegerea scării de reprezentare în vederea realizării desenului la scară
 - Interpretarea desenului la scară a organelor de mașini
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - Asumarea responsabilității în ceea ce privește respectarea normelor generale utilizate la întocmirea desenului la scară
- **Competențe sociale și civice:**
 - Colaborarea cu membrii echipei pentru îndeplinirea riguroasă a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini.
- **Competențe antreprenoriale:**
 - Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;
 - Asumarea rolurilor care îi revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini.

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- Instrumente și materiale specifice reprezentării schiței: planșetă, riglă gradată, echere, compasuri, florare, creioane, gumă de șters, hârtie de desen;
- Seturi de corpuri geometrice, piese;
- Videoproiector, calculator, soft-uri educaționale.
- Organe de mașini și diferite asamblări ale acestor

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criterii și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Analiza stării suprafețelor pentru întocmirea desenului la scară a organelor de mașini .	50%
			Pregătirea materialelor și instrumentelor pentru întocmirea desenului la scară a organelor de mașini.	50%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Întocmirea desenului la scară a organelor de mașini.	50%
			Respectarea normelor și regulilor de întocmire a desenului la scară a organelor de mașini.	30%
			Folosirea corespunzătoare a instrumentelor de desen tehnic în vederea întocmirii desenului la scară a organelor de mașini.	10%
			Verificarea calității desenului la scară a organelor de mașini necesar executării lor.	10%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Utilizarea vocabularului de specialitate în prezentarea desenului la scară a organelor de mașini.	100%



Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 6: REALIZAREA ASAMBLĂRILOR MECANICE

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>6.1.1. NOȚIUNI GENERALE DESPRE TEHNOLOGIA ASAMBLĂRII (structura procesului tehnologic de asamblare, documentația tehnologică necesară realizării operației de asamblare, metode de asamblare, precizia de prelucrare și asamblare, operații pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării, SDV-uri și utilaje necesare executării operațiilor pregătitoare, norme de protecție a mediului, NSSM specifice operațiilor tehnologice pregătitoare executate în vederea asamblării)</p> <p>6.1.2. ASAMBLĂRI NEDEMONTABILE</p> <p>6.1.2.1. Asamblări prin nituire</p> <ul style="list-style-type: none"> - clasificarea îmbinărilor nituite; - dimensiunile constructive ale îmbinărilor nituite; - condiții tehnice impuse îmbinărilor nituite; - operații tehnologice pregătitoare aplicate în vederea realizării îmbinărilor nituite; - nituirea manuală (SDV-uri folosite la nituirea manuală, prese manuale de nituit, tehnologia nituirii manuale, NSSM la nituirea manuală); - nituirea mecanică (clasificarea mașinilor de nituit, mașini de nituit: electrice, hidraulice, pneumatice, tehnologia nituirii mecanice, NSSM la nituirea mecanică); - controlul îmbinărilor nituite; - defectele îmbinărilor nituite și remedierea acestora. 	<p>6.2.1. Realizarea schemei de asamblare a unui produs simplu;</p> <p>6.2.2. Alegerea SDV-urilor/utilajelor necesare executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării;</p> <p>6.2.3. Utilizarea SDV-urilor/utilajelor în vederea executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării;</p> <p>6.2.4. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării prin nituire manuală;</p> <p>6.2.5. Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin nituire manuală;</p> <p>6.2.6. Nituirea manuală a semifabricatelor/pieselor;</p> <p>6.2.7. Culegerea de pe Internet a informațiilor referitoare la tipurile de mașini de nituit;</p> <p>6.2.8. Nituirea mecanică a semifabricatelor/pieselor;</p> <p>6.2.9. Verificarea îmbinărilor nituite realizate;</p> <p>6.2.10. Remedierea defectelor îmbinărilor nituite;</p>	<p>6.3.1. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;</p> <p>6.3.2. Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;</p> <p>6.3.3. Preocuparea pentru documentare folosind tehnologia informației;</p> <p>6.3.4. Preocuparea pentru colectarea și transmiterea informațiilor relevante cu privire la construcția și funcționarea echipamentelor de lucru utilizate;</p> <p>6.3.5. Respectarea termenelor/ timpului de realizare a sarcinilor;</p> <p>6.3.6. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;</p> <p>6.3.7. Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă;</p> <p>6.3.8. Respectarea măsurilor de prevenire a accidentelor în muncă și a bolilor profesionale.</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Frezor-rabotor-mortezor

<p>6.1.2.2. Asamblări prin sudare</p> <ul style="list-style-type: none"> - sudabilitatea metalelor și aliajelor metalice; - clasificarea îmbinărilor sudate; - formele și dimensiunile rosturilor; - procedee de sudare prin topire și prin presiune; - clasificarea procedeeleor de sudare prin topire; - sudarea manuală cu arc electric (principiu, electrozi de sudare, scule, dispozitive și utilaje pentru sudare, parametrii regimului de sudare, tehnologia sudării cu arc electric, NSSM la sudarea manuală cu arc electric); - defectele îmbinărilor sudate și remedierea acestora; - controlul îmbinărilor sudate (încercări distructive și nedistructive). <p>6.1.2.3. Asamblări prin lipire</p> <ul style="list-style-type: none"> - avantajele și dezavantajele asamblării prin lipire; - domenii de utilizare; - materiale și aliaje de adaos; - procedee de lipire: lipire moale, lipire tare; - scule și echipamente pentru lipire; - tehnologia îmbinării prin lipire; - controlul îmbinărilor lipite; - NSSM la lipire. <p>6.1.2.4. Asamblări prin încheiere (cu adezivi)</p> <ul style="list-style-type: none"> - avantajele și dezavantajele asamblării prin încheiere; - domenii de utilizare; - clasificarea adezivilor; - tehnologia îmbinării prin încheiere; - controlul îmbinărilor cu adezivi; - NSSM la asamblarea prin încheiere. 	<p>6.2.11. Alegerea materialelor, SDV-urilor și utilajelor necesare executării asamblării prin sudare manuală cu arc electric;</p> <p>6.2.12. <i>Utilizarea materialelor, SDV-urilor și utilajelor în vederea asamblării prin sudare manuală cu arc electric;</i></p> <p>6.2.13. Sudarea manuală cu arc electric a semifabricatelor/pieselor;</p> <p>6.2.14. Controlul îmbinărilor sudate;</p> <p>6.2.15. Remedierea defectelor îmbinărilor sudate;</p> <p>6.2.16. Alegerea materialelor, SDV-urilor și echipamentelor necesare executării asamblării prin lipire;</p> <p>6.2.17. <i>Utilizarea materialelor, SDV-urilor și echipamentelor în vederea asamblării prin lipire;</i></p> <p>6.2.18. Asamblarea prin lipire a semifabricatelor/pieselor;</p> <p>6.2.19. Controlul îmbinărilor lipite;</p> <p>6.2.20. Alegerea materialelor și SDV-urilor necesare executării asamblării prin încheiere;</p> <p>6.2.21. <i>Utilizarea materialelor și SDV-urilor în vederea asamblării prin încheiere;</i></p> <p>6.2.22. Asamblarea prin încheiere a semifabricatelor/pieselor;</p>	
--	---	--

<p>6.1.3. ASAMBLĂRI DEMONTABILE</p> <p>6.1.3.1. Asamblări filetate</p> <ul style="list-style-type: none"> - avantajele și dezavantajele asamblărilor filetate; - siguranța în exploatare a asamblărilor cu șuruburi, prezoane și piulițe; - asigurarea piulițelor împotriva autodesfacerii; - scule folosite la montarea și demontarea asamblărilor filetate; - montarea și demontarea prezoanelor; - tehnologia de execuție a asamblărilor prin filet; - controlul asamblărilor prin filet; - NSSM la realizarea asamblărilor prin filet. <p>6.1.3.2. Asamblări prin formă</p> <ul style="list-style-type: none"> - asamblări prin pene (montarea și demontarea penelor, SDV-uri necesare, NSSM la realizarea asamblărilor prin pene); - asamblări prin caneluri (clasificarea asamblărilor după forma canelurilor și după modul în care se realizează centrarea canelurilor butucului pe cele ale arborelui, tehnologia de execuție a asamblărilor prin caneluri, SDV-uri necesare, NSSM la realizarea asamblărilor prin caneluri); - asamblări cu profile poligonale (avantajele și dezavantajele asamblării cu profile, tipuri de profile, domeniile de utilizare ale arborilor cu profil K); - asamblări cu știfturi și bolțuri (forme constructive, materiale de execuție, rolul asamblărilor cu știfturi și bolțuri, tehnologii de 	<p>6.2.23. Controlul îmbinărilor cu adezivi;</p> <p>6.2.24. Alegerea sculelor necesare executării asamblării prin filet;</p> <p>6.2.25. <i>Utilizarea sculelor în vederea asamblării prin filet;</i></p> <p>6.2.26. Asamblarea prin filet a pieselor;</p> <p>6.2.27. <i>Asigurarea piulițelor împotriva autodesfacerii;</i></p> <p>6.2.28. Controlul asamblărilor prin filet;</p> <p>6.2.29. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării prin pene/caneluri/cu profile poligonale/cu știfturi/cu bolțuri;</p> <p>6.2.30. <i>Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin pene/caneluri/cu profile poligonale/cu știfturi/cu bolțuri;</i></p> <p>6.2.31. Asamblarea prin pene/caneluri/cu profile poligonale/cu știfturi/cu bolțuri a pieselor;</p>	
--	--	--

<p>execuție, NSSM la asamblarea cu știfturi și bolțuri).</p> <p>6.1.3.3. Asamblări prin forțe de frecare</p> <ul style="list-style-type: none"> - asamblări prin strângere pe con (SDV-uri, tehnologie de execuție, controlul asamblării, NSSM la asamblarea prin strângere pe con); - asamblări cu inele tronconice (avantajele și dezavantajele asamblării cu inele tronconice, SDV-uri, tehnologie de execuție, NSSM la asamblarea cu inele tronconice); - asamblări cu brățări elastice (avantajele asamblării cu brățări elastice, tipuri de brățări de strângere, SDV-uri, tehnologie de execuție, NSSM la asamblarea cu brățări elastice). <p>6.1.3.4. Asamblări elastice</p> <ul style="list-style-type: none"> - domenii de utilizare; - montarea arcurilor elicoidale (arcuri comprimate, arcuri tensionate, SDV-uri, tehnologie de execuție, dispozitive necesare precomprimării arcurilor); - tehnologia asamblării și montării arcurilor în foi; - controlul asamblărilor cu arcuri; - NSSM la asamblarea arcurilor. 	<p>6.2.32. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării prin strângere pe con/cu inele tronconice/cu brățări elastice;</p> <p>6.2.33. <i>Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin strângere pe con/cu inele tronconice/cu brățări elastice;</i></p> <p>6.2.34. Asamblarea prin strângere pe con/cu inele tronconice/cu brățări elastice;</p> <p>6.2.35. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării elastice;</p> <p>6.2.36. <i>Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării elastice;</i></p> <p>6.2.37. Realizarea asamblărilor elastice;</p> <p>6.2.38. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;</i></p> <p>6.2.39. <i>Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.</i></p>	
---	--	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Realizarea asamblărilor mecanice”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;*
 - *Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Frezor-rabotor-mortezor

- Realizarea schemei de asamblare a unui produs simplu.
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - Utilizarea SDV-urilor/utilajelor în vederea executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării
 - Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin nituire manuală
 - Utilizarea materialelor, SDV-urilor și utilajelor în vederea asamblării prin sudare manuală cu arc electric
 - Utilizarea materialelor, SDV-urilor și echipamentelor în vederea asamblării prin lipire
 - Utilizarea materialelor și SDV-urilor în vederea asamblării prin încheiere
 - Utilizarea sculelor în vederea asamblării prin filet
 - Asigurarea piulițelor împotriva autodesfacerii
 - Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin pene/caneluri/cu profile poligonale/cuștifturi/cu bolțuri
 - Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin strângere pe con/cu inele tronconice/cu brățări elastice
 - Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării elastice
- **Competențe digitale de utilizare a tehnologiei informației ca instrument de învățare și cunoaștere:**
 - Culegerea de pe Internet a informațiilor referitoare la tipurile de mașini de nituit;
 - Preocuparea pentru documentare folosind tehnologia informației.
- **Competențe sociale și civice:**
 - Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;
 - Respectarea termenelor/ timpului de realizare a sarcinilor.
- **Competențe antreprenoriale:**
 - Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;
 - Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;
 - Preocuparea pentru colectarea și transmiterea informațiilor relevante cu privire la construcția și funcționarea echipamentelor de lucru utilizate.

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- videoproiector, calculator, softuri educaționale;
- bancuri de lucru, menghine;
- organe de asamblare: șuruburi, piulițe, șaibe, pene, știfturi, bolțuri, nituri, inele elastice, brățări elastice;
- materiale de adaos : aliaje de lipit, adezivi, electrozi;
- SDV-uri pentru asamblări: ciocane, căpuitoare și contracăpuitoare, truse de chei, clești, șurubelnițe;
- mijloace de măsurat și verificat: șublere, micrometre, lere de filet, calibre – tampon, calibre inel, rigle, echere;
- utilaje: mașini de găurit stabile și portabile, mașini de nituit, ciocane de lipit, echipamente pentru sudare cu arc electric;
- semifabricate: table, platbande, bare, profile, țevi;
- organe de asamblare: șuruburi, piulițe, șaibe, pene, știfturi, bolțuri, nituri, inele elastice, brățări elastice;
- echipamente de protecție specifice.

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criteria și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criteria de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Alegerea organelor de asamblare/materialelor, conform documentației tehnice	50%
			Alegerea SDV-urilor și utilajelor în vederea executării unei asamblări	50%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Executarea operației de asamblare	30%
			Executarea operației de asamblare, utilizând corespunzător SDV-urile/utilajele	30%
			Verificarea ansamblului executat	20%
			Respectarea normelor cu privire la normele de protecție a muncii	20%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea tehnologiilor de execuție a asamblării și a metodelor de control aplicate ansamblului realizat	100%



**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice specializate 7:
EXECUTAREA PIESELOR PE MAȘINI DE FREZAT, RABOTAT,
MORTEZAT**

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>7.1.1. Procesul de prelucrare prin frezare (mașini de frezat, dispozitive și accesorii ale mașinilor de frezat, scule așchietoare pentru frezare, regimul de așchiere la frezare)</p> <p>7.1.2. Prelucrarea suprafețelor prin frezare</p> <p>7.1.2.1. Prelucrarea prin frezare a suprafețelor plane (desene de execuție, SDV-uri, tehnologia de prelucrare, controlul preciziei de prelucrare)</p> <p>7.1.2.2. Prelucrarea prin frezare a suprafețelor cilindrice exterioare (desene de execuție, SDV-uri, tehnologia de prelucrare, controlul preciziei de prelucrare)</p>	<p>7.2.1. Manevrarea mașinilor de frezat</p> <p>7.2.2. Descrierea dispozitivelor și accesoriiilor mașinilor de frezat</p> <p>7.2.3. Alegerea sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor necesare în funcție de operația de frezare executată</p> <p>7.2.4. Calcularea parametrilor regimului de așchiere la frezare</p> <p>7.2.5. Pregătirea locului de muncă pentru prelucrarea suprafețelor prin frezare</p> <p>7.2.6. Citirea desenului de execuție în vederea prelucrării prin frezare a suprafețelor plane</p> <p>7.2.7. Interpretarea abaterilor dimensionale, de formă și de poziție înscrise pe desenul de execuție</p> <p>7.2.8. Utilizarea SDV-urilor pentru prelucrarea suprafețelor plane</p> <p>7.2.9. Executarea operațiilor de prelucrare prin frezare a suprafețelor plane</p> <p>7.2.10. Executarea controlului suprafețelor plane prelucrate prin frezare</p> <p>7.2.11. Citirea desenului de execuție în vederea prelucrării prin frezare a suprafețelor cilindrice exterioare</p> <p>7.2.12. Utilizarea SDV-urilor pentru prelucrarea suprafețelor cilindrice exterioare</p> <p>7.2.13. Executarea operațiilor de prelucrare prin frezare a suprafețelor cilindrice exterioare</p> <p>7.2.14. Executarea controlului suprafețelor cilindrice exterioare prelucrate prin frezare</p>	<p>7.3.1. Cooperarea cu colegii de echipă în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;</p> <p>7.3.2. Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă;</p> <p>7.3.3. Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.</p> <p>7.3.4. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă.</p> <p>7.3.5. Respectarea normelor de protecție a mediului</p> <p>7.3.6. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme</p>

<p>7.1.3. Procesul de prelucrare prin rabotare (mașini de rabotat, dispozitive și accesorii specifice mașinilor de rabotat, regimul de așchiere la rabotare, scule așchietoare pentru rabotare)</p>	<p><i>7.2.15. Manevrarea mașinilor de rabotat</i> 7.2.16. Descrierea dispozitivelor și accesoriiilor mașinilor de rabotat 7.2.17. <i>Alegerea sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor necesare în funcție de operația de rabotare executată</i> 7.2.18. Stabilirea regimului de așchiere la rabotare</p>	
<p>7.1.4. Prelucrarea suprafețelor prin rabotare (desene de execuție, SDV-uri, tehnologia de prelucrare prin rabotare a suprafețelor plane, controlul preciziei de prelucrare)</p>	<p>7.2.19. Pregătirea locului de muncă pentru prelucrarea suprafețelor prin rabotare 7.2.20. <i>Citirea desenului de execuție în vederea executării prelucrării prin rabotare</i> 7.2.21. <i>Utilizarea SDV-urilor pentru executarea operațiilor de rabotare</i> 7.2.22. Executarea operațiilor de prelucrare prin rabotare a suprafețelor plane 7.2.23. Executarea controlului suprafețelor palne prelucrate prin rabotare</p>	
<p>7.1.5. Procesul de prelucrare prin mortezare (mașini de mortezat, dispozitive și accesorii specifice mașinilor de mortezat, regimul de așchiere la mortezare, scule așchietoare pentru mortezare)</p>	<p>7.2.24. <i>Manevrarea mașinilor de mortezat</i> 7.2.25. Descrierea dispozitivelor și accesoriiilor mașinilor de rabotat 7.2.26. <i>Alegerea sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor necesare în funcție de operația de mortezare executată</i> 7.2.27. Stabilirea regimului de așchiere</p>	
<p>7.1.6. Prelucrarea suprafețelor prin mortezare (desene de execuție, SDV-uri, tehnologia de execuție, controlul preciziei de prelucrare);</p>	<p>7.2.28. Pregătirea locului de muncă pentru prelucrarea suprafețelor prin mortezare 7.2.29. <i>Citirea desenului de execuție în vederea prelucrării suprafețelor prin mortezare</i> 7.2.30. <i>Utilizarea SDV-urilor pentru executarea operațiilor de mortezare</i> 7.2.31. Executarea operațiilor de prelucrare prin mortezare 7.2.32. Executarea controlului suprafețelor prelucrate prin mortezare</p>	



<p>7.1.7. Norme de sănătate și securitate în muncă, de protecția mediului și PSI</p>	<p>7.2.33. Aplicarea normelor de SSM și PSI</p> <p>7.2.34. Colectarea diferențiată a deșeurilor rezultate în urma prelucrărilor</p> <p>7.2.35. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate</i></p> <p>7.2.36. <i>Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate</i></p> <p>7.2.37. <i>Utilizarea tehnologiei informației pentru informare/documentare</i></p> <p>7.2.38. <i>Crearea unor baze de date cuprinzând informațiile, rezultatele documentării</i></p> <p>7.2.39. <i>Realizarea unor documente proprii care conțin texte, formule, imagini</i></p>	
---	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice specializate „Executarea pieselor pe mașini de frezat, rabotat, mortezat”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate*
 - *Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Calcularea parametrilor regimului de așchiere la frezare*
 - *Citirea desenului de execuție în vederea prelucrării prin frezare a suprafețelor plane*
 - *Citirea desenului de execuție în vederea prelucrării prin frezare a suprafețelor cilindrice exterioare*
 - *Citirea desenului de execuție în vederea prelucrării prin frezare a suprafețelor cilindrice interioare*
 - *Citirea desenului de execuție în vederea executării prelucrării prin rabotare*
 - *Citirea desenului de execuție în vederea prelucrării suprafețelor prin mortezare*
 - *Interpretarea abaterilor dimensionale, de formă și de poziție înscrise pe desenul de execuție*
- **Competențe digitale de utilizare a tehnologiei informației ca instrument de învățare și cunoaștere:**

- *Utilizarea tehnologia informației pentru informare/ documentare*
- *Crearea unor baze de date cuprinzând informațiile, rezultatele documentării*
- *Realizarea unor documente proprii care conțin texte, formule, imagini.*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Manevrarea mașinilor de frezat*
 - *Alegerea sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor necesare în funcție de operația de frezare executată*
 - *Utilizarea SDV-urilor pentru prelucrarea suprafețelor plane*
 - *Utilizarea SDV-urilor pentru prelucrarea suprafețelor cilindrice exterioare*
 - *Utilizarea SDV-urilor pentru prelucrarea suprafețelor cilindrice interioare*
 - *Manevrarea mașinilor de rabotat*
 - *Alegerea sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor necesare în funcție de operația de rabotare executată*
 - *Utilizarea SDV-urilor pentru executarea operațiilor de rabotare*
 - *Manevrarea mașinilor de mortezat*
 - *Alegerea sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor necesare în funcție de operația de mortezare executată*
 - *Utilizarea SDV-urilor pentru executarea operațiilor de mortezare*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă*
 - *Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme.*

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic

- *Scule așchietoare: freze (cilindrice, cilindro-frontale, frontale), cuțite de rabotat (drepte, încovoiate, cotite, cu cap îngustat), cuțite de mortezat (pentru degroșare, pentru finisare)*
- *Dispozitive: dispozitive pentru prinderea pieselor (menghine, colțare, universale, bride, șuruburi cu cap în T), dispozitive pentru prinderea pieselor (dornuri portfreză, dornuri lungi, dornuri scurte, bucșe elastice), cap divizor;*
- *Mijloace de măsurare: șublere, micrometre, comparatoare, calibre, dornuri de control, rigle de control, șabloane*
- *Mașini unelte specifice tipului de prelucrare: mașini de frezat (universale, orizontale, verticale), mașina de frezat longitudinal, mașini de rabotat longitudinal, șepinguri, mașini de mortezat*
- *Semifabricate din materiale metalice feroase (oțeluri, fonte), aliaje ale cuprului, aliaje ale aluminiului;*
- *Echipament individual de protecție*
- *Calculator, videoproiector, soft-uri educaționale*

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criteria și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criteria de realizare și ponderea acestora	Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru 35%	Interpretarea desenului de execuție în vederea executării prelucrării suprafețelor prin operații de frezare/rabotare/mortezare	30%
		Alegerea SDV-urilor necesare executării prelucrării suprafețelor prin operații de frezare/rabotare/mortezare	40%
		Stabilirea parametrilor regimului de așchiere	30%
2.	Realizarea sarcinii de lucru 50%	Respectarea tehnologiei de execuție	20%
		Executarea operațiilor de prelucrare a suprafețelor prin frezare/rabotare/mortezare	50%
		Controlul preciziei de prelucrare a piesei executate	20%
		Respectarea normelor de sănătate și securitate muncii, PSI, protecția mediului	10%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate 15%	Descrierea tehnologiei de execuție aplicate în vederea realizării piesei	60%
		Folosirea corectă a termenilor de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru.	40%

**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice specializate 8:
EXECUTAREA GHIDAJELOR, A CANALELOR ȘI CANELURILOR PRIN
FREZARE, RABOTARE, MORTEZARE**

Rezultate ale învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>8.1.1. Prelucrarea ghidajelor rectilinii prin rabotare</p> <p>8.1.2. Prelucrarea canalelor prin frezare</p> <p>8.1.2.1. Prelucrarea canalelor de pană prin frezare (desene de execuție, SDV-uri, scheme de prelucrare, tehnologia de execuție)</p> <p>8.1.2.2. Prelucrarea canalelor unghiulare prin frezare (desene de execuție, SDV-uri, scheme de prelucrare, tehnologia de execuție)</p> <p>8.1.2.3. Prelucrarea canalelor coadă de rândunică prin frezare (desene de execuție, SDV-uri, scheme de prelucrare, tehnologia de execuție)</p>	<p>8.2.1. Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea ghidajelor prin rabotare</p> <p>8.2.2. Utilizarea SDV-urilor necesare prelucrării ghidajelor</p> <p>8.2.3. Executarea operațiilor de rabotare a ghidajelor</p> <p>8.2.4. Executarea controlului ghidajelor rectilinii prelucrate prin rabotare</p> <p>8.2.5. Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor de pană prin frezare</p> <p>8.2.6. Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor de pană</p> <p>8.2.7. Utilizarea SDV-urilor necesare prelucrării canalelor prin frezare</p> <p>8.2.8. Executarea operațiilor de frezare a canalelor de pană</p> <p>8.2.9. Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor unghiulare prin frezare</p> <p>8.2.10. Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor unghiulare</p> <p>8.2.11. Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor unghiulare</p> <p>8.2.12. Executarea operațiilor de frezare a canalelor unghiulare</p> <p>8.2.13. Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor coadă de rândunică prin frezare</p> <p>8.2.14. Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor coadă de rândunică prin frezare</p>	<p>8.3.1. Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.</p> <p>8.3.2. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;</p> <p>8.3.3. Respectarea disciplinei la locul de muncă</p> <p>8.3.4. Folosirea eficientă a timpul de muncă.</p> <p>8.3.5. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme.</p> <p>8.3.6. Respectarea normelor de sănătate și securitate securitate la locul de muncă, PSI, precum și a normelor de protecție a mediului</p>

<p>8.1.2.4. Prelucrarea canalelor în T prin frezare (desene de execuție, SDV-uri, scheme de prelucrare, tehnologia de execuție)</p> <p>8.1.3. Prelucrarea canalelor prin rabotare</p> <p>8.1.3.1. Prelucrarea canalelor unghiulare prin rabotare (desene de execuție, SDV-uri, scheme de prelucrare, tehnologia de execuție)</p> <p>8.1.3.2. Prelucrarea canalelor coadă de rândunică prin rabotare (desene de execuție, SDV-uri, scheme de prelucrare, tehnologia de execuție)</p> <p>8.1.3.3. Prelucrarea canalelor în T prin rabotare (desene de</p>	<p>8.2.14. <i>Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor coadă de rândunică</i></p> <p>8.2.15. Executarea operațiilor de frezare a canalelor coadă de rândunică</p> <p>8.2.16. <i>Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor în T prin frezare</i></p> <p>8.2.17. <i>Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor în T prin frezare</i></p> <p>8.2.18. <i>Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor în T prin frezare</i></p> <p>8.2.19. Executarea operațiilor de frezare a canalelor în T</p> <p>8.2.20. <i>Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor unghiulare prin rabotare</i></p> <p>8.2.21. <i>Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor unghiulare prin rabotare</i></p> <p>8.2.22. <i>Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor unghiulare prin rabotare</i></p> <p>8.2.23. Executarea operațiilor de rabotare a canalelor unghiulare</p> <p>8.2.24. <i>Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor coadă de rândunică prin rabotare</i></p> <p>8.2.25. <i>Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor coadă de rândunică prin rabotare</i></p> <p>8.2.26. <i>Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor coadă de rândunică prin rabotare</i></p> <p>8.2.27. Executarea operațiilor de rabotare a canalelor coadă de rândunică</p> <p>8.2.28. <i>Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea</i></p>	
--	---	--

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Frezor-rabotor-mortezor

<p>execuție, SDV-uri, scheme de prelucrare, tehnologia de execuție)</p>	<p><i>canalelor în T prin rabotare</i> 8.2.29. <i>Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor în T prin rabotare</i> 8.2.30. <i>Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor în T prin rabotare</i> 8.2.31. <i>Executarea operațiilor de rabotare a canalelor în T</i></p>	
<p>8.1.4. Prelucrarea canalelor de pană prin mortezare (desene de execuție, SDV-uri, scheme de prelucrare, tehnologia de execuție)</p>	<p>8.2.32. <i>Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor de pană prin mortezare</i> 8.2.33. <i>Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor de pană prin mortezare</i> 8.2.34. <i>Utilizarea SDV-urilor necesare prelucrării canalelor prin mortezare</i> 8.2.35. <i>Executarea operațiilor de mortezare a canalelor de pană</i></p>	
<p>8.1.5. Prelucrarea canelurilor (desene de execuție, SDV-uri, scheme de prelucrare, tehnologia de execuție)</p>	<p>8.2.36. <i>Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canelurilor</i> 8.2.37. <i>Interpretarea schemei de prelucrare a canelurilor</i> 8.2.38. <i>Utilizarea SDV-urilor necesare prelucrării canelurilor</i> 8.2.39. <i>Executarea operațiilor de prelucrare a canelurilor</i></p>	
<p>8.1.6. Controlul canalelor prelucrate (metode și mijloace utilizate)</p>	<p>8.2.40. <i>Alegerea metodelor și mijloacelor de control a canalelor</i> 8.2.41. <i>Executarea operațiilor de control a canalelor</i></p>	
<p>8.1.7. Norme de sănătate și securitate în muncă, PSI, protecția mediului</p>	<p>8.2.42. <i>Aplicarea normelor de SSM și PSI.</i> 8.2.43. <i>Colectarea diferențiată a deșeurilor rezultate în urma prelucrărilor</i> 8.2.44. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate</i> 8.2.45. <i>Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate</i></p>	
	<p>8.2.46. <i>Utilizarea tehnologiei</i></p>	

	<p><i>informației pentru informare/ documentare</i></p> <p>8.2.47. Crearea unor baze de date cuprinzând informațiile, rezultatele documentării</p> <p>8.2.48. Realizarea unor documente proprii care conțin texte, formule, imagini</p>	
--	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice specializate „Executarea ghidajelor, a canalelor și canelurilor prin frezare, rabotare, mortezare”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a limbajului tehnic de specialitate*
 - *Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor de pană*
 - *Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor unghiulare*
 - *Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor coadă de rândunică prin frezare*
 - *Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor în T prin frezare*
 - *Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor unghiulare prin rabotare*
 - *Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor coadă de rândunică prin rabotare*
 - *Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor în T prin rabotare*
 - *Interpretarea schemei de prelucrare a canalelor de pană prin mortezare*
 - *Interpretarea schemei de prelucrare a canelurilor*
- **Competențe digitale de utilizare a tehnologiei informației ca instrument de învățare și cunoaștere:**
 - *Utilizarea tehnologiei informației pentru informare/ documentare*
 - *Crearea unor baze de date cuprinzând informațiile, rezultatele documentării*
 - *Realizarea unor documente proprii care conțin texte, formule, imagini.*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea ghidajelor prin rabotare*
 - *Utilizarea SDV-urilor necesare prelucrării ghidajelor*
 - *Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor de pană prin frezare*
 - *Utilizarea SDV-urilor necesare prelucrării canalelor prin frezare*
 - *Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor unghiulare prin frezare*
 - *Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor unghiulare*
 - *Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor coadă de rândunică prin frezare*
 - *Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor coadă de rândunică*
 - *Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor în T prin frezare*
 - *Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor în T prin frezare*

- Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor unghiulare prin rabotare
- Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor unghiulare prin rabotare
- Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor coadă de rândunică prin rabotare
- Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor coadă de rândunică prin rabotare
- Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor în T prin rabotare
- Utilizarea SDV-urilor specifice pentru prelucrarea canalelor în T prin rabotare
- Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canalelor de pană prin mortezare
- Utilizarea SDV-urilor necesare prelucrării canalelor prin mortezare
- Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea canelurilor
- Utilizarea SDV-urilor necesare prelucrării canelurilor
- **Competențe sociale și civice:**
 - Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă
 - Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.
 - Respectarea disciplinei la locul de muncă.
- **Competențe antreprenoriale:**
 - Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme.

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic

- Piese din materiale metalice feroase (oțeluri, fonte) și neferoase (aliaje ale cuprului, aliaje ale aluminiului);
- *Mijloace de măsurat și verificat:* șublere, micrometre, comparatoare, calibre, dornuri de control, rigle de control, șabloane, lere, calibre
- *Scule așchietoare:* freze (cilindrice, cilindro-frontale, frontale), cuțite de rabotat (drepte, încovoiate, cotite, cu cap îngustat), cuțite de mortezat (pentru degroșare, pentru finisare), freze melc, freze modul, cuțite pieptene de mortezat, cuțite roată de mortezat,
- *Dispozitive:* dispozitive pentru prinderea pieselor (menghine, colțare, universale, bride, șuruburi cu cap în T), dispozitive pentru prinderea pieselor (dornuri portfreză, dornuri lungi, dornuri scurte, bușe elastice);
- *Capete divizoare*
- *Mașini unelte:* mașini de frezat (universale, orizontale, verticale), mașina de frezat longitudinal, mașini de rabotat longitudinal, șepinguri, mașini de mortezat
- *Echipament individual de protecție.*
- Calculator, videoproiector, soft-uri educaționale

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criterii și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora	Indicatorii de realizare și ponderea acestora
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru 35%	Interpretarea desenului de execuție în vederea executării ghidajelor, a canalelor și canelurilor prin operații de frezare/rabotare/mortezare 30%

			Alegerea SDV-urilor necesare executării prelucrării pieselor prismatice, a canalelor și canelurilor prin operații de frezare/rabotare/mortezare	40%
			Stabilirea parametrilor regimului de așchiere	30%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Respectarea tehnologiei de execuție	20%
			Executarea operațiilor de prelucrare a ghidajelor, a canalelor și canelurilor prin frezare/ rabotare/ mortezare	50%
			Controlul preciziei de prelucrare a piesei executate	20%
			Respectarea normelor de sănătate și securitate muncii, PSI, protecția mediului	10%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Descrierea tehnologiei de execuție aplicate în vederea realizării pieselor prismatice, a canalelor și canelurilor prin frezare/rabotare/mortezare	60%
			Folosirea corectă a termenilor de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru.	40%



**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice specializate 9:
EXECUTAREA DANTURII ROȘILOR DINȚATE PRIN FREZARE,
MORTEZARE, RABOTARE**

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>9.1.1. Divizarea (capete divizoare, metode de divizare, realizarea rapoartelor de transmitere în operațiile de divizare, lucrări executate cu capul divizor, erori apărute la folosirea capetelor divizoare)</p> <p>9.1.2. Executarea danturii roșilor dințate prin frezare - desene de execuție, - scule și dispozitive folosite la executarea danturii roșilor dințate - frezarea roșilor dințate cilindrice - frezarea roșilor dințate conice - frezarea roșilor melcate - frezarea cremalierelor - erori de prelucrare la frezarea dinților roșilor dințate</p> <p>9.1.3. Executarea danturii roșilor dințate prin mortezare și rabotare - desene de execuție, - scule și dispozitive folosite la executarea danturii - mortezarea roșilor dințate cu cuțit-pieptene - mortezarea roșilor dințate cu</p>	<p>9.2.1. Descrierea capetelor divizoare 9.2.2. Efectuarea calculelor pentru divizarea unei circumferințe 9.2.3. Executarea operației de divizare pentru frezarea unui pătrat 9.2.4. Executarea operației de divizare pentru frezarea unui hexagon 9.2.5. Evaluarea rezultatelor obținute după executarea operației de divizare</p> <p>9.2.6. Pregătirea locului de muncă pentru executarea danturii roșilor dințate prin frezare 9.2.7. Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea danturii roșilor dințate prin frezare 9.2.8. Alegerea sculelor și dispozitivelor pentru executarea danturii roșilor dințate prin frezare 9.2.9. Utilizarea sculelor și dispozitivelor specifice executării danturii roșilor dințate prin frezare 9.2.9. Executarea operațiilor de danturare prin frezare;</p> <p>9.2.10. Pregătirea locului de muncă pentru executarea danturii roșilor dințate prin mortezare și rabotare; 9.2.11. Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea</p>	<p>9.3.1. Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.</p> <p>9.3.2. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;</p> <p>9.3.3. Respectarea disciplinei la locul de muncă</p> <p>9.3.4. Folosirea eficientă a timpului de muncă.</p> <p>9.3.5. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme.</p> <p>9.3.6. Respectarea normelor de sănătate și securitate la locul de muncă, PSI, precum și a normelor de protecție a mediului</p>

<p>cuțit-roată - rabotarea roților dințate conice</p> <p>9.1.4. Controlul roților dințate (metode și mijloace folosite, scheme de control)</p> <p>9.1.5. Norme de sănătate și securitate în muncă, PSI, protecția mediului</p>	<p><i>danturii roților dințate prin mortezare și rabotare</i></p> <p>9.2.12. Alegerea sculelor și dispozitivelor pentru executarea danturii roților dințate prin mortezare și rabotare</p> <p>9.2.13. <i>Utilizarea sculelor și dispozitivelor specifice executării danturii roților dințate prin frezare</i></p> <p>9.2.14. Executarea operațiilor de danturare prin mortezare</p> <p>9.2.15. Executarea operațiilor de danturare prin rabotare;</p> <p>9.2.16. Alegerea metodelor și mijloacelor de control a danturii roților dințate;</p> <p>9.2.17. Executarea controlului roților dințate</p> <p>9.2.18. Aplicarea normelor de SSM și PSI.</p> <p>9.2.19. Colectarea diferențiată a deșeurilor rezultate în urma executării danturii roților dințate</p> <p>9.2.20. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate</i></p> <p>9.2.31. <i>Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate</i></p> <p>9.2.32. <i>Utilizarea tehnologiei informației pentru informare/documentare individuală</i></p> <p>9.2.33. <i>Crearea unor baze de date cuprinzând informațiile, rezultatele documentării</i></p> <p>9.2.34. <i>Realizarea unor documente proprii care conțin texte, formule, imagini</i></p>	
--	--	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice specializate „Executarea danturii roților dințate prin frezare, mortezare, rabotare”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;*
 - *Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Efectuarea calculelor pentru divizarea unei circumferințe*
 - *Evaluarea rezultatelor obținute după executarea operației de divizare*
- **Competențe digitale de utilizare a tehnologiei informației ca instrument de învățare și cunoaștere:**
 - *Utilizarea tehnologiei informației pentru informare/documentare individuală;*
 - *Crearea unor baze de date cuprinzând informațiile, rezultatele documentării;*
 - *Realizarea/redactarea unor documente proprii care conțin texte, formule, imagini utilizând tehnologia informației.*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Utilizarea sculelor și dispozitivelor specifice executării danturii roților dințate prin frezare*
 - *Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea danturii roților dințate prin mortezare și rabotare*
 - *Citirea desenului de execuție pentru prelucrarea danturii roților dințate prin frezare*
 - *Utilizarea sculelor și dispozitivelor specifice executării danturii roților dințate prin frezare*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;*
 - *Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;*
 - *Respectarea disciplinei la locul de muncă.*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme.*

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic

- *Semifabricate din oțeluri de cementare și îmbunătățire (aliate și nealiate), oțeluri și fonte turnate, bronzuri, alame, materiale nemetalice;*
- *Mijloace de măsurat și verificat: șublere, micrometre, comparatoare, micrometru cu talere, șubler pentru roți dințate, pasmetru, șabloane;*
- *Scule așchietoare: freze (disc-modul, deget-modul, melc-modul), capete profilate, cuțite pieptene de mortezat dantura, cuțite roată, cuțite de rabotat;*

- *Dispozitive*: dispozitive pentru prinderea pieselor (menghine, colțare, universale, bride, șuruburi cu cap în T), dispozitive pentru prinderea sculelor (dornuri portfreză, dornuri lungi, dornuri scurte, buçe elastice), cap divizor;
- *Mașini unelte*: mașini de frezat (universale, orizontale, verticale), mașini de rabotat longitudinal, șepinguri, mașini de mortezat;
- *Echipament individual de protecție*;
- *Mașini unelte specifice tipului de prelucrare*: mașini de frezat, mașini de rabotat dantura, mașini de mortezat dantură cu cuțite roată;
- Calculator, videoproiector, soft-uri educaționale

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criterii și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora	Indicatorii de realizare și ponderea acestora		
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Interpretarea desenului de execuție în vederea executării prelucrării danturilor roților dințate	30%
			Alegerea SDV-urilor necesare executării danturilor roților dințate prin operații de frezare/rabotare/mortezare	40%
			Stabilirea parametrilor regimului de așchiere	30%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Respectarea tehnologiei de execuție	20%
			Executarea operațiilor de prelucrare a danturilor roților dințate prin frezare/rabotare/mortezare	50%
			Controlul preciziei de prelucrare a danturii executate	20%
			Respectarea normelor de sănătate și securitate muncii, PSI, protecția mediului	10%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Descrierea tehnologiei de execuție aplicate în vederea realizării danturii	60%
			Folosirea corectă a termenilor de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru.	40%



**IV. REZULTATE ALE ÎNVĂȚĂRII SPECIFICE ALTOR DISCIPLINE
(MATEMATICĂ, LIMBĂ MODERNĂ, ȘTIINȚE ETC.) NECESARE PENTRU
DOBÂNDIREA CALIFICĂRII PROFESIONALE „FREZOR-RABOTOR-MORTEZOR”:**

- **Limba și literatura română:**
 - Morfologie și sintaxa propoziției;
 - Comunicare eficientă;
 - Înțelegerea textului scris/ citit.
- **Limbile moderne:**
 - Comunicare eficientă;
 - Înțelegerea textului scris/ citit.
- **Matematică:**
 - Operații aritmetice de bază necesare pentru efectuarea de calcule simple: adunare, scădere, înmulțire, împărțire;
 - Noțiuni de algebră: fracții algebrice simple, puteri, radicali, ecuații de gradul 1;
 - Gândire logică;
 - Noțiuni elementare de geometrie plană: figuri geometrice recunoașterea acestora, calcularea ariilor și a perimetrelor;
 - Noțiuni elementare de geometrie spațială: recunoașterea corpurilor geometrice, calcularea ariilor și a volumelor acestora.
- **Fizică:**
 - Fenomene fizice;
 - Mărimi fizice și unități de măsură.
- **Chimie:**
 - Fenomene chimice;
 - Caracteristici fizico-chimice specifice materialelor;
 - Simbolizarea elementelor chimice.
- **Educație tehnologică:**
 - Caracteristici fizico-chimice specifice materialelor metalice și nemetalice;
 - Aliaje.

Index al prescurtărilor și abrevierilor

CNC	Cadrul național al calificărilor
EQF	Cadrul european al calificărilor
URÎ	Unitate de rezultate ale învățării
ÎPT	Învățământ profesional și tehnic
S.C.	Societate comercială
S.A.	Societate pe acțiuni
AMC	Aparate de măsură și control
SDV	Scule, dispozitive și verificatoare
SSM	Sănătatea și securitatea muncii
PSI	Prevenirea și stingerea incendiilor