

MINISTERUL EDUCAȚIEI NAȚIONALE
CENTRUL NAȚIONAL DE DEZVOLTARE A ÎNVĂȚĂMÂNTULUI PROFESIONAL ȘI TEHNIC

FIȘA DE EVALUARE

în vederea certificării calificării profesionale,

Anul școlar:; **sesiunea:**

Numele și prenumele candidatului:

Centrul de examen unde se susține examenul:

Unitatea de învățământ de unde provine candidatul:

Locul de desfășurare a probei practice:

Calificarea profesională: **CIZMAR**

Standard de pregătire profesională (SPP) aprobat prin ordinul: OMENCS 4121/13 .06.2016

Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

Cunoștințe:

- 6.1.1. Definirea acțiunilor specifice pentru planificarea activității proprii;
- 6.1.2. Norme ergonomice la locul de muncă;
- 9.1.5. Tipuri de prelucrări manuale necesare pieselor croite;
- 9.1.6. Caracterizarea uneltelor utilizate pentru prelucrarea manuală a pieselor;
- 9.1.7. Descrierea modului de execuție a operațiilor de prelucrare manuală a pieselor;
- 9.1.8. Defecte de execuție a operațiilor de prelucrare manuală a pieselor;
- 3.1.1 Descrierea normelor generale și specifice pentru sănătatea și securitatea aplicabile locului de muncă.

Abilități:

- 6.2.1. Organizarea locului de muncă;
- 6.2.4. Aprovizionarea locului de muncă cu semifabricate și materiale auxiliare;
- 9.2.6. Selectarea uneltelor pentru realizarea operațiilor de prelucrare manuală a pieselor;
- 9.2.7. Executarea operațiilor de prelucrare manuală a pieselor conform fișelor tehnologice;
- 9.2.8. Autoevaluarea calității operațiilor de prelucrare manuală a pieselor;
- 7.2.12. Aplicarea NSSM, PSI și protecție a mediului în timpul operațiilor de prelucrare manuală.

Atitudini:

- 2.3.1. Asumarea responsabilității în selectarea materialelor;
- 6.3.1. Planificarea succesiunii fazelor de lucru;
- 7.3.1. Stabilirea responsabilă a modului de execuție a operațiilor de prelucrare manuală;
- 9.3.5. Executarea operațiilor tehnologice de prelucrare manuală;
- 9.3.6. Asumarea calității/noncalității operațiilor de prelucrare manuală a pieselor;
- 3.3.1 Asumarea responsabilității în respectarea NSSM și PSI și de protecție a mediului în timpul realizării operațiilor de prelucrare manuală.

**Titlu temă pentru proba practică extrasă: PRELUCRAREA MANUALĂ A PIESELOR
ANSAMBLULUI SUPERIOR PENTRU O PERECHE DE PANTOFI PENTRU FEMEI**

Enunțul temei pentru proba practică: Prelucrați manual piesele ansamblului superior pentru o pereche de pantofi pentru femei

Sarcini de lucru:

1. Citirea documentației tehnice.
2. Pregătirea detaliilor componente produsului și uneltelor de prelucrare.
3. Executarea subțierii pieselor.
4. Realizarea aplicării pieselor de întărire și însemnării detaliilor produsului.
5. Executarea îndoirii marginilor.
6. Realizarea vopsirii marginilor neîndoite a pieselor.

Pentru proba orală veți prezenta scopul operațiilor realizate și veți realiza autoevaluarea pieselor prelucrate prin justificarea respectării cerințelor de calitate la prelucrarea manuală a pieselor.

Timp de lucru: maxim 2 ore

Nr. crt.	A. Criterii de evaluare ¹ a candidatului la proba practică	Indicatori de realizare ²	Punctaj maxim pe indicator	Punctaj acordat		
				Evaluator 1	Evaluator 2	Evaluator 3
1.	Primirea sarcinii de lucru (20 p)	Alegerea și pregătirea materialelor, uneltelor pentru prelucrarea manuală	10p			
		Interpretarea corectă a fișei tehnologice de prelucrare	10p			
2.	Realizarea sarcinii de lucru (50 p)	Executarea operațiilor de subțiere a pieselor	15p			
		Aplicarea pieselor de întărire pe detaliile produsului	10p			
		Însemnarea reperelor de încălțăminte	10p			
		Executarea îndoirii marginilor cu respectarea cerințelor de calitate	10p			
		Executarea vopsirii marginilor produsului respectând cerințele de calitate	5p			
TOTAL MAXIM PROBĂ PRACTICĂ³			70 p			
Nr. crt.	B. Criterii de apreciere a performanței candidatului la proba orală	Indicatori de realizare	Punctaj maxim pe indicator	Punctaj acordat		
				Evaluator 1	Evaluator 2	Evaluator 3
1.	Promovarea sarcinii de lucru (30 p)	Definirea scopului și etapelor de realizare a prelucrării manuale a detaliilor	10p			
		Prezentarea modului de întreținere a uneltelor necesare la realizarea operațiilor de prelucrare manuală	10p			
		Descrierea modalităților de remediere a defectelor la prelucrarea manuală a pieselor	10p			
TOTAL MAXIM PROBA ORALĂ⁴			30 p			
PUNCTAJ TOTAL⁵			100 p			
PUNCTAJ FINAL⁶						

¹ Criteriile de evaluare sunt enunțuri asociate competențelor/rezultatelor învățării care specifică cu mai multă exactitate rezultatele elevului, prin indicarea unor standarde prin care se poate măsura nivelul de dobândire a competenței. Fiecărui criteriu i se alocă un punctaj maxim.

² Fiecare criteriu este detaliat prin indicatori de realizare, definiți în relație cu competențele/rezultatele învățării. Fiecărui indicator i se alocă un număr de puncte. Suma punctelor indicatorilor este egală cu punctajul maxim al criteriului.

³ Se trece de către fiecare evaluator punctajul total obținut de candidat pentru toate criteriile

⁴ Se trece de către fiecare evaluator punctajul total obținut de candidat pentru toate criteriile

⁵ Se trece de către fiecare evaluator punctajul total acordat pentru candidat

⁶ Se calculează punctajul final ca medie aritmetică a punctajelor acordate de fiecare dintre cei trei evaluatori

⁷ Se completează de un membru al comisiei de examinare. Răspunsurile la întrebări vor fi luate în considerare la acordarea punctajului la proba orală

Întrebările Comisiei⁷

ÎNTREBARE	Observații referitoare la răspunsurile la întrebări ale candidatului

Observațiile Comisiei de examinare referitoare la realizarea probei practice pentru motivarea punctajului acordat

Rezultatul final stabilit de comisia de examinare pe baza evaluării probei practice și a probei orale:

Admis	Cu punctajul final	100p – 95 p	94,99p – 85p	84,99p – 75p	74,99p – 60p
	Cu calificativul	Excelent	Foarte bine	Bine	Satisfăcător

Respins	Cu punctajul final	
----------------	-----------------------------------	--

Evaluatori
(numele, prenumele și semnătura):

Președinte de comisie
(numele, prenumele și semnătura):
.....

Evaluator 1:

Evaluator 2:

Evaluator 3:

Data: