

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: **Constructor-montator de structuri metalice**

Standard de pregătire profesională (SPP) aprobat prin ordinul: O.M.E.N.C.S. nr. 4121/13.06.2016

Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

Cunoștințe:

2.1.1. Atelierul de lăcătușerie

2.1.2. Tipuri de materiale și semifabricate necesare executării pieselor prin operații de lăcătușerie

3.1.2. ORGANE DE MAȘINI SIMPLE

Organe de asamblare - nituri (elementele și dimensiunile nitului, clasificare, tipuri de nituri, materiale de execuție);

4.1.2. Mijloace de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice

6.1.1. NOȚIUNI GENERALE DESPRE TEHNOLOGIA ASAMBLĂRII

6.1.2. ASAMBLĂRI NEDEMONTABILE

6.1.2.1. Asamblări prin nituire

Abilități:

2.2.1. Organizarea locului de muncă

2.2.2. Identificarea materialelor metalice după culoare, aspect

2.2.3. Alegerea materialelor și semifabricatelor necesare executării pieselor prin operații de lăcătușerie

3.2.2. Alegerea niturilor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor nituite

4.2.6. *Selectarea mijloacelor de măsurare și control specifice pentru fiecare din mărimile tehnice măsurate;*

4.1.3. Precizia prelucrării și asamblării pieselor

6.2.1. *Realizarea schemei de asamblare a unui produs simplu;*

6.2.2. Alegerea SDV-urilor/utilajelor necesare executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării;

6.2.3. *Utilizarea SDV-urilor/utilajelor în vederea executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării;*

6.2.4. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării prin nituire manuală;

6.2.5. *Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin nituire manuală;*

6.2.6. Nituirea manuală a semifabricatelor/pieselor;

6.2.9. Verificarea îmbinărilor nituite realizate;

6.2.10. Remedierea defectelor îmbinărilor nituite;

Atitudini:

2.3.1. Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă

2.3.3. Respectarea prescripțiilor din desenele de execuție la realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie

2.3.5. *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme*

2.3.7. Adoptarea unei atitudini responsabile față de protecția mediului

4.2.7. Purtarea permanentă și cu responsabilitate a echipamentului de protecție în scopul prevenirii accidentelor de muncă și a bolilor profesionale;

4.3.8. Respectarea normelor de protecție a mediului și de colectare selectivă a deșeurilor.

4.2.17. Verificarea preciziei de prelucrare a unei piese

6.3.7. Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă;

6.3.8. Respectarea măsurilor de prevenire a accidentelor în muncă și a bolilor profesionale.

Titlu temă pentru proba practică: Executarea a două repere, din tablă de oțel OL 37, conform desenelor de execuție și asamblarea reperelor prin nituire.

Enunțul temei pentru proba practică: Executați două repere din tablă de oțel OL 37, conform fig.1 și apoi realizați asamblarea reperelor prin nituire, conform fig.2

Sarcini de lucru:

1. Citirea desenelor de execuție ale pieselor;
2. Alegerea S.D.V - urilor și utilajelor necesare executării pieselor;
3. Alegerea niturilor și a S.D.V - urilor necesare asamblării prin nituire a pieselor;
4. Executarea operațiilor pregătitoare;
5. Executarea pieselor prin operații de lăcătușerie;
6. Executarea asamblării prin nituire a pieselor;
7. Controlul asamblării nituite executate;
8. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă.

Pentru proba orală veți justifica alegerea SDV-urilor utilizate, veți argumenta succesiunea operațiilor executate în vederea realizării probei date folosind terminologia de specialitate adecvată.

Timp de lucru: 90 min.

Fig.1

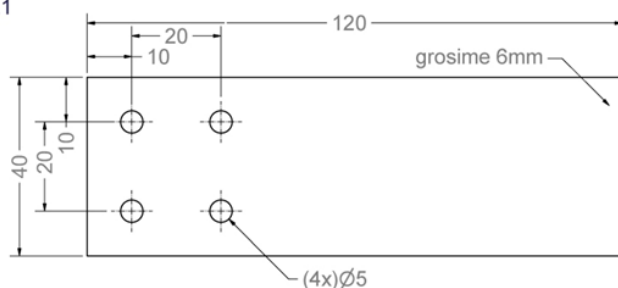
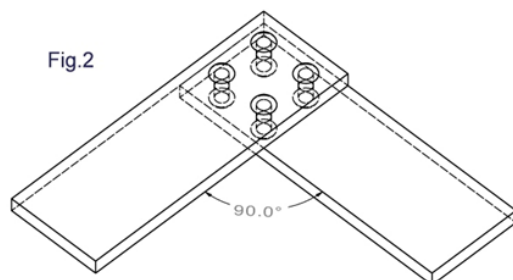


Fig.2



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 (max. 20 p)	1.Citirea desenului de execuție în vederea executării pieselor	5 p			
		2. Alegerea semifabricatelor, a niturilor, a SDV-urilor și a utilajelor necesare executării pieselor și a asamblării acestora	10 p			
		3.Organizarea locului de muncă	5 p			
2.	Realizarea sarcinii de lucru (max. 50 p)	1. Respectarea prescripțiilor tehnice din desenele de execuție ale pieselor	10 p			
		2. Executarea pieselor prin operații de lăcătușerie, utilizând corespunzător SDV–urile/utilajele	15 p			
		3. Executarea asamblării prin nituire a pieselor	10 p			
		4.Verificarea calității asamblării nituite executate	5 p			
		5. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă	10 p			
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
3.	Prezentarea sarcinii de lucru (max. 30 p)	1. Justificarea alegerii SDV-urilor utilizate	10 p			
		2. Argumentarea succesiunii operațiilor tehnologice executate	10 p			
		3. Utilizarea terminologiei de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru	10 p			
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	100 p – 95 p	94,99 p – 85 p	84,99 p – 75 p	74,99 p – 60 p
	Cu calificativul	Excelent	Foarte bine	Bine	Satisfăcător

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

Evaluatori
(numele, prenumele și semnătura):

Evaluator 1:

Evaluator 2:

Evaluator 3:

Data:

Președinte de comisie
(numele, prenumele și semnătura):

.....