

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: **Lăcătuș construcții metalice și utilaj tehnologic**

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

2.1.3. Mijloace utilizate în atelierul de lăcătușerie pentru măsurarea și verificarea dimensiunilor geometrice

4.1.1. Noțiuni fundamentale din teoria măsurătorilor

4.1.2. Mijloace de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice (principii de funcționare și caracteristici tehnice):

6.1.1. NOȚIUNI GENERALE DESPRE TEHNOLOGIA ASAMBLĂRII

6.1.2. ASAMBLĂRI NEDEMONTABILE

6.1.2.1. Asamblări prin nituire

7.1.1. Construcții metalice

7.1.3. Pregătirea materialelor metalice prin operații de: curățare, îndreptare mecanică, trasare, croire, în vederea executării reperelor pentru elementele componente ale structurilor metalice (SDV-uri, utilaje, tehnologii de execuție, metode de control, norme specifice de securitate și sănătate în muncă);

Abilități:

2.2.1. Organizarea locului de muncă

2.2.2. Identificarea materialelor metalice după culoare, aspect

4.2.3. Selectarea metodelor și a mijloacelor de măsurare și control în funcție de mărimea de măsurat și de domeniul ei de variație;

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

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

6.2.6. Nituirea manuală a semifabricatelor/pieselor;

7.2.2. Alegerea semifabricatelor necesare executării elementelor componente ale construcțiilor metalice;

7.2.7. Alegerea SDV-urilor și utilajelor în funcție de operația pregătitoare de executat;

7.2.13. Verificarea calității reperelor prelucrate prin operații tehnologice pregătitoare

Atitudini:

2.3.1. Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă

2.3.7. Adoptarea unei atitudini responsabile față de protecția mediului

4.3.2. Respectarea procedurilor de lucru;

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

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.

7.3.1. Verificarea și pregătirea utilajelor din atelierele de construcții metalice;

7.3.9. Respectarea normelor de protecție a mediului.

Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;

Titlu temă pentru proba practică extrasă: Tehnologia de fabricație și asamblare a construcțiilor metalice

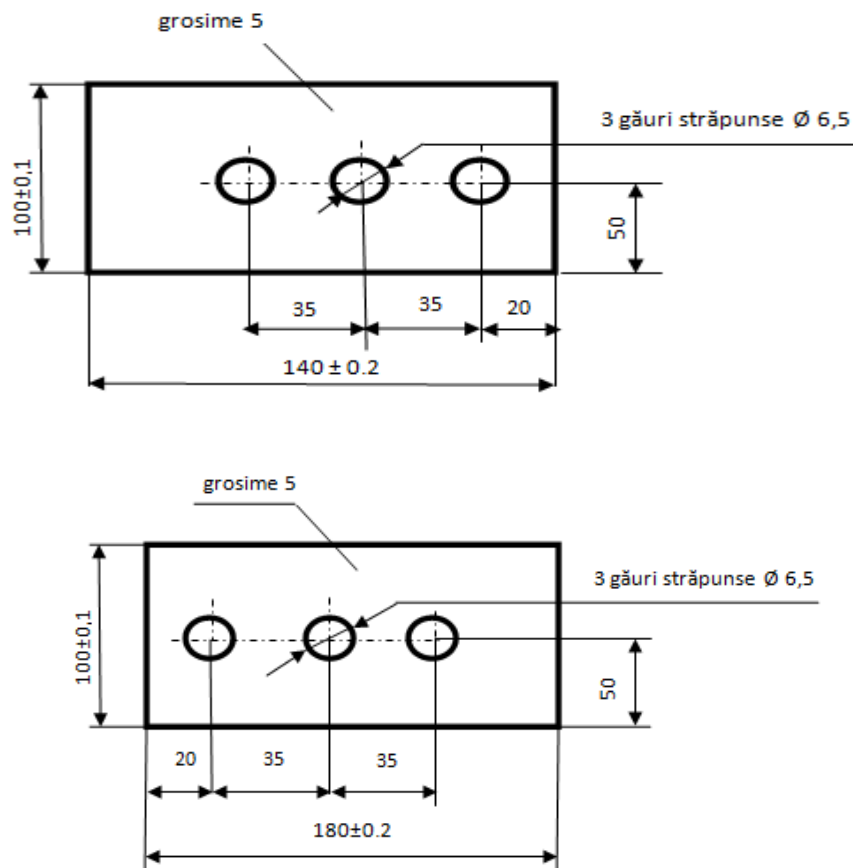
Enunțul temei pentru proba practică: Executați piesele din tablă de oțel OL 37, conform desenelor de execuție de mai jos și apoi realizați asamblarea lor prin nituire

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 prezenta succesiunea operațiilor de lăcătușerie pe care le-ați executat pentru obținerea pieselor, veți descrie operațiile executate pentru obținerea pieselor, a etapelor asamblării prin nituire a acestora, veți enumera normele de sănătate și securitate în muncă pe care le-ați respectat pentru executarea pieselor și a asamblării acestora.

Timp de lucru: 90 de minute



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 și planificarea sarcinii de lucru (max. 20 puncte)	1. Citirea desenelor 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 puncte)	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 prin nituire 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
1.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate (max. 30 puncte)	1. Prezentarea succesiunii operațiilor tehnologice executate	5 p			
		2. Descrierea operațiilor de lăcătușerie executate pentru obținerea pieselor	10 p			
		3. Descrierea etapelor asamblării prin nituire a pieselor	5 p			
		4. Enumerarea normelor de sănătate și securitate în muncă respectate pe parcursul executării pieselor și a asamblării prin nituire	5 p			
		5. Utilizarea corectă a limbajului tehnic de specialitate în comunicare cu privire la sarcinile de lucru realizate	5 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	<table><tr><td></td><td>Cu punctajul final</td><td></td></tr></table>		Cu punctajul final	
	Cu punctajul final			

Evaluatori
(numele, prenumele și semnătura):

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

Evaluator 1:

Evaluator 2:

Evaluator 3:

Data: