

# MINISTERUL EDUCAȚIEI NAȚIONALE

## 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: **MAROCHINER**

Standard de pregătire profesională (SPP) aprobat prin ordinul: OMENCS 4121/2016

Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

### Cunoștințe

**6.1.2.** Norme ergonomice la locul de muncă

**6.1.3.** Condiții de lucru specifice locului de muncă

**6.1.4.** Operații de aprovizionare a locului de muncă

**8.1.1.** Definirea operațiilor de prelucrare a pieselor

**8.1.2.** Enumerarea uneltelor, echipamentelor de lucru și mașinilor specifice acestor operații de prelucrare

**8.1.3.** Descrierea modului de execuție a operațiilor tehnologice de prelucrare a pieselor croite

**8.1.4.** Descrierea principiului de funcționare a mașinilor specifice operațiilor mecanice de prelucrare a pieselor

**8.1.5.** Analizarea defectelor de prelucrare și metode de remediere ale acestora

**8.1.6.** Descrierea normelor specifice SSM și PSI la mașinile și utilajele specifice operațiilor de prelucrare a pieselor

**9.1.5.** Descrierea modului de execuție al operațiilor de asamblare și finisare

**9.1.8.** Analizarea defectelor de asamblare și finisare și metode de remediere

**9.1.9.** Descrierea normelor specifice SSM și PSI la mașinile și instalațiile pentru asamblarea și finisarea articolelor de marochinărie

### Abilități

**6.2.1.** Organizarea locului de muncă

**6.2.2.** Pregătirea pentru lucru a utilajului

**6.2.4.** Aprovizionarea locului de muncă cu materie primă, semifabricate, materiale auxiliare

**8.2.1.** Selectarea operației de prelucrare a pieselor în funcție de modul de asamblare a acestora specific unui anumit tip de articol de marochinărie

**8.2.2.** Selectarea uneltelor, echipamentelor de lucru și utilajelor în ordinea logică a procesului tehnologic de prelucrare

**8.2.3.** Identificarea semifabricatelor rezultate în urma prelucrării mecanice

**8.2.4.** Executarea operațiilor de prelucrare a pieselor (pregătirea spațiului de lucru, pregătirea materialelor pentru: egalizare, subțiere, îndoirea marginilor, vopsirea marginilor, perforare, însemnare, mătuirea marginilor, imprimarea, întărirea reperelor, poansonarea, dantelare, efectuarea reglajelor la mașini, controlul operațiilor), conform cerințelor documentației tehnice

**8.2.5.** Remedierea eventualelor defecte de prelucrare

**8.2.6.** Executarea operațiilor de prelucrare a pieselor aplicând măsurile de protecție specifice

- 9.2.2.** Alegerea tipului de îmbinare necesar pentru confecționarea articolelor marochinărie usoară și grea, articole tehnice și sport;
- 9.2.5.** Selectarea uneltelor, mașinilor și materialelor în ordinea logică a procesului tehnologic de asamblare și finisare
- 9.2.7.** Executarea operațiilor de asamblare a detaliilor (pregătirea spațiului de lucru, pregătirea materialelor pentru: coasere, lipire, sudare, prindere), conform cerințelor documentației tehnice
- 9.2.9.** Identificarea eventualelor defecte de asamblare și finisare și remedierea lor
- 9.2.10.** Executarea operațiilor de asamblare și finisare aplicând măsurile de protecție specifice
- Utilizarea corectă în comunicare a vocabularului comun și a celui de specialitate*
- Utilizarea documentației de specialitate*
- Comunicarea /Raportarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate*
- Prelucrarea informațiilor dobândite din documentația tehnică*

## **Atitudini**

- 6.3.2.** Aplicarea independentă a cerințelor ergonomice specifice locului de muncă
- 6.3.4.** Încadrarea în normele de timp stabilite
- 8.3.1.** Respectarea procesului tehnologic în strânsă corelare cu tipul articolului de marochinărie obținut
- 8.3.4.** Organizarea independentă a spațiului propriu de lucru
- 8.3.5.** Executarea, sub supraveghere cu grad restrâns de autonomie a operațiilor de prelucrare în vederea realizării cerințelor tehnice și estetice specifice produselor finite
- 8.3.6.** Utilizarea mașinilor și uneltelor în scopul executării operațiilor de prelucrare sub supraveghere cu grad restrâns de autonomie
- 8.3.7.** Încadrarea în normele de timp stabilite
- 8.3.10.** Remedierea eventualelor defecte, sub supraveghere
- 8.3.12.** Respectarea legislației privind sănătatea și securitatea în muncă și protecția mediului în realizarea operațiilor
- 9.3.1.** Respectarea procesului tehnologic în strânsă corelare cu tipul articolului de marochinărie obținut
- 9.3.6.** Organizarea cu profesionalism a spațiului propriu de lucru
- 9.3.7.** Executarea, sub supraveghere cu grad restrâns de autonomie, a operațiilor de asamblare și finisare în vederea realizării cerințelor tehnice și estetice specifice produselor finite
- 9.3.8.** Utilizarea mașinilor și uneltelor în scopul executării operațiilor de asamblare și finisare sub supraveghere cu grad restrâns de autonomie
- 9.3.10.** Remedierea sub supraveghere a eventualelor neconformități
- Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită*
- Asumarea inițiativei în identificarea uneltelor, echipamentelor de lucru și mașinilor specifice acestor operații de prelucrare*
- Respectarea parametrilor de funcționare optimă a mașinilor*
- Asumarea inițiativei în identificarea tipului de îmbinare*
- Corectitudinea interpretării documentației tehnice*
- Autoevaluarea corectitudinii operațiilor tehnologice executate*

## **Titlu temă pentru proba practică extrasă: CONFEȚIONAREA TRUSEI DE VOIAJ**

### **Enunțul temei pentru proba practică:**

*Realizați trusa de voiaj conform mostrei etalon, având la dispoziție detaliile croite și documentația tehnică*

### **Sarcini de lucru:**

1. Citirea documentației tehnice
2. Reglarea parametrilor tehnologici ai utilajelor
3. Executarea operațiilor de prelucrare a pieselor
4. Executarea operațiilor de asamblare
5. Verificarea calității execuției îmbinărilor
6. Respectarea normelor SSM

**Pentru proba orală** veți prezenta normele de sănătate și securitate în muncă, piesele componente, tipurile de prelucrări realizate, precum și succesiunea operațiilor de prelucrare și asamblare pe care le-ați executat

**Timp de lucru:** maxim 2 ore

Nr. crt.	A. Criterii de evaluare <sup>1</sup> a candidatului la proba practică	Indicatori de realizare <sup>2</sup>	Punctaj maxim pe indicator	Punctaj acordat		
				Evaluator 1	Evaluator 2	Evaluator 3
1.	<b>Criteriul 1</b> Primirea și planificarea sarcinilor de lucru <b>(max 15 p)</b>	<b>Indicator 1</b> Citirea documentației tehnice în vederea realizării trusei de voiaj	5 p			
		<b>Indicator 2</b> Identificarea pe mostra etalon a tipurilor de prelucrări	5 p			
		<b>Indicator 3</b> Pregătirea mașinii pentru coasere	5 p			
2.	<b>Criteriul 2</b> Realizarea sarcinii de lucru <b>(max 55 p)</b>	<b>Indicator 1</b> Realizarea operațiilor de prelucrare a pieselor, respectarea parametrilor de lucru specifici	20 p			
		<b>Indicator 2</b> Realizarea operațiilor de asamblare cu respectarea parametrilor de lucru specifici	20 p			
		<b>Indicator 3</b> Identificarea și remedierea defectelor de execuție	10 p			
		<b>Indicator 4</b> Respectarea normelor SSM specifice mașinilor de cusut	5 p			
<b>TOTAL MAXIM PROBĂ PRACTICĂ<sup>3</sup></b>			<b>70 p</b>			
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.	<b>Criteriul 1</b> Prezentarea și promovarea sarcinii realizate <b>(max 30 p)</b>	<b>Indicator 1</b> Argumentarea alegerii operațiilor de prelucrare a pieselor	10 p			
		<b>Indicator 2</b> Precizarea succesiunii și a rolului operațiilor de prelucrare a pieselor și asamblare	10 p			
		<b>Indicator 3</b> Utilizarea vocabularului comun și a terminologiei de specialitate în prezentarea sarcinii realizate	10 p			
<b>TOTAL MAXIM PROBA ORALĂ<sup>4</sup></b>			<b>30 p</b>			
<b>PUNCTAJ TOTAL<sup>5</sup></b>			<b>100 p</b>			
<b>PUNCTAJ FINAL<sup>6</sup></b>						

<sup>1</sup> 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.

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> Se trece de către fiecare evaluator punctajul total obținut de candidat pentru toate criteriile

<sup>4</sup> Se trece de către fiecare evaluator punctajul total obținut de candidat pentru toate criteriile

<sup>5</sup> Se trece de către fiecare evaluator punctajul total acordat pentru candidat

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

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

Întrebările Comisiei<sup>7</sup>

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:**

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

<b>Respins</b>	<table><tr><td></td><td><b>Cu punctajul final</b></td><td></td></tr></table>		<b>Cu punctajul final</b>	
	<b>Cu punctajul final</b>			

**Evaluatori**  
(numele, prenumele și semnătura):

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

Evaluator 1: .....

Evaluator 2: .....

Evaluator 3: .....

Data: .....