

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: **MAROCHINER**

Standard de pregătire profesională (SPP) aprobat prin ordinul: **OMENCS 4121/216**

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 ușoară 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 MAPEI

Enunțul temei pentru proba practică:

Realizați mapa 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 ¹ a candidatului la proba practică	Indicatori de realizare ²	Punctaj maxim pe indicator	Punctaj acordat		
				Evaluator 1	Evaluator 2	Evaluator 3
1.	Criteriul 1 Primirea și planificarea sarcinilor de lucru (max 15 p)	Indicator 1 Citirea documentației tehnice în vederea realizării mapei	5 p			
		Indicator 2 Identificarea pe mostra etalon a tipurilor de prelucrări	5 p			
		Indicator 3 Pregătirea mașinii pentru coasere	5 p			
2.	Criteriul 2 Realizarea sarcinii de lucru (max 55 p)	Indicator 1 Realizarea operațiilor de prelucrare a pieselor, respectarea parametrilor de lucru specifici	20 p			
		Indicator 2 Realizarea operațiilor de asamblare cu respectarea parametrilor de lucru specifici	20 p			
		Indicator 3 Identificarea și remedierea defectelor de execuție	10 p			
		Indicator 4 Respectarea normelor SSM specifice mașinilor de cusut	5 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.	Criteriul 1 Prezentarea și promovarea sarcinii realizate (max 30 p)	Indicator 1 Argumentarea alegerii operațiilor de prelucrare a pieselor	10 p			
		Indicator 2 Precizarea succesiunii și a rolului operațiilor de prelucraree a pieselor și asamblare	10 p			
		Indicator 3 Utilizarea vocabularului comun și a terminologiei de specialitate în prezentarea sarcinii realizate	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	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):

Evaluator 1:
Evaluator 2:
Evaluator 3:

Data:

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