

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: **Frezor-rabotor-mortezor**

Standard de pregătire profesională (SPP) aprobat prin ordinul: OMECT nr. 3257/2004 și OMEdCnr. 4706/29.07.2005

Competențele / Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

1. Utilizează informațiile din documentație tehnică în activitate practică,
2. Manevreză mașinile de frezat-rabotat- mortezat
3. Utilizează S.D.V.-uri la prelucrarea suprafețelor simple conform documentației tehnice
4. Reglează pe mașinile-unelte parametrii regimului de așchiere
5. Prelucreează diferite semifabricate cu tehnologii adecvate
6. Utilizează metode, mijloace de măsurare și verificare a mărimilor geometrice
7. Formulează opinii personale pe o temă dată
8. Aplică normele de calitate în domeniul de activitate
9. Aplică legislația și reglementările privind securitatea și sănătatea la locul de muncă, prevenirea și stingerea incendiilor

Titlu temă pentru proba practică extrasă: Tehnologia de prelucrare a pieselor pe mașini de frezat
Enunțul temei pentru proba practică: Realizați frezarea unei suprafețe plane utilizând freze cilindro-frontale

Sarcini de lucru:

1. Alegerea semifabricatului pentru prelucrare
2. Pregătirea mașinii pentru prelucrare
3. Alegerea SDV-urilor
4. Montarea frezei în axul principal
5. Montarea dispozitivului de fixare pe masa mașinii
6. Fixarea piesei în dispozitivul de prindere
7. Alegerea parametrilor regimului de așchiere și reglarea mașinii
8. Executarea prelucrării
9. Verificarea dimensiunilor piesei obținute
10. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, prevenirea incendiilor și protecția mediului

Pentru proba orală veți justifica alegerea SDV-urilor necesare realizării frezării suprafeței plane, veți argumenta modul de alegere a parametrilor regimului de așchiere și veți descrie procesul tehnologic de prelucrare al suprafeței plane utilizând freze cilindro-frontale.

Timp de lucru: 60 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 sarcinii de lucru(max 20 p)	Alegerea semifabricatului pentru prelucrare	5 p			
		Pregătirea mașinii pentru prelucrare	5 p			
		Alegerea SDV-urilor	10 p			
2.	Realizarea sarcinii de lucru (max 50 p)	Montarea frezei în axul principal	5 p			
		Montarea dispozitivului de fixare pe masa mașinii	5 p			
		Fixarea piesei în dispozitivul de prindere	5 p			
		Alegerea parametrilor regimului de așchiere și reglarea mașinii	5p			
		Executarea prelucrării	15 p			
		Verificarea dimensiunilor piesei obținute	5 p			
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, prevenirea incendiilor și protecția mediului	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 sarcinii de lucru (30 p)	Justificarea alegerii SDV-urilor utilizate	5 p			
		Argumentarea modului de alegere a parametrilor regimului de așchiere	10 p			
		Descrierea etapelor procesului tehnologic de prelucrare a suprafeței plane date	10 p			
		Utilizarea terminologiei de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru	5 p			
TOTAL MAXIM PROBA ORALĂ⁴			30 p			
PUNCTAJ TOTAL⁵			100 p			
PUNCTAJ FINAL⁶						

Întrebările Comisiei⁷

¹Criteriile 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.

²Fiecare 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.

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

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

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

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

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

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

Evaluatori
(numele, prenumele și semnătura):

Evaluator 1:

Evaluator 2:

Evaluator 3:

Data:

Președinte de comisie
(numele, prenumele și semnătura):

.....