

MINISTERUL EDUCAȚIEI ȘI CERCETĂRII
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
- 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

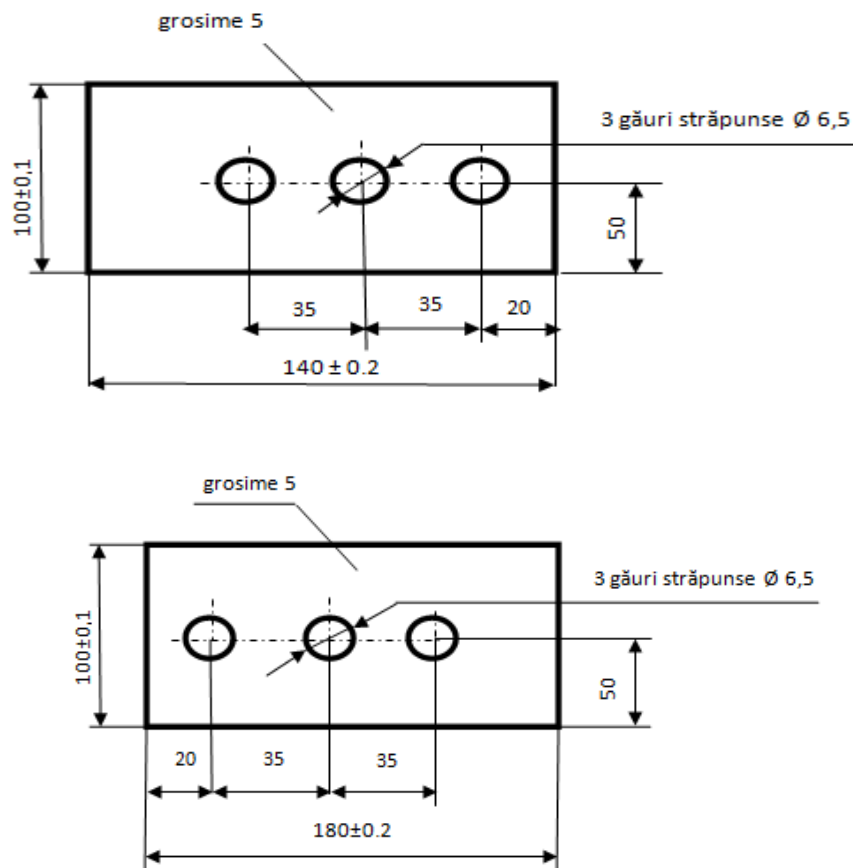
Enunțul temei pentru proba practică: Executați piesele din tablă de oțel OL 37, conform desenelor de execuție de mai jos și apoi realizați asamblarea lor prin nituire

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

[illegible]

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):

Evaluator 1:

Evaluator 2:

Evaluator 3:

Data:

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