

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: **Operator ceramică fină**

Standarde de pregătire profesională (SPP) aprobate prin: **OMENCS 4121/2016**

Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

Cunoștințe:

3.1.1. Operații de prelucrare a semifabricatelor

a. Fasonarea produselor ceramice

3.1.2. Utilaje de prelucrare a semifabricatelor

a. Utilaje pentru fasonarea produselor ceramice

3.1.3. Executarea operațiilor de prelucrare a semifabricatelor

3.1.4. Controlul calității semifabricatelor executate

3.1.6. Norme de sănătate și securitate în muncă specifice fiecărei operații de prelucrare

5.1.2. Procesul tehnologic de fabricare a produselor de menaj și decorative: operații, utilaje, parametri tehnologici

5.1.3. Exploatarea utilajelor/ instalațiilor/ liniilor de fabricare a produselor de menaj și decorative

5.1.4. Controlul calității semifabricatelor: tipuri de defecte, instrucțiuni de lucru pentru controlul interfazic/ final

Abilități:

3.2.2. Precizarea rolului operațiilor de prelucrare în procesul tehnologic

3.2.4. Prezentarea condițiilor de realizare a operațiilor de prelucrare a materialelor și semifabricatelor

3.2.5. *Utilizarea vocabularului de specialitate în mod corect*

3.2.6. Identificarea utilajelor și părților lor componente

3.2.7. Caracterizarea din punct de vedere constructiv și funcțional a utilajelor de prelucrare a materialelor și semifabricatelor din industria materialelor de construcții

3.2.11. Selectarea mijloacelor de muncă conform sarcinii de lucru

3.2.12. Efectuarea operației de prelucrare conform procedurii de lucru

3.2.13. Deservirea utilajelor de prelucrare a semifabricatelor

3.2.16. *Urmărirea valorilor parametrilor de funcționare ai utilajelor și reglarea acestora în acord cu prescripțiile din cartea tehnică a echipamentului/ utilajului*

3.2.18. *Aplicarea normelor de sănătate și securitate în muncă și protecția mediului*

5.2.13. Conducerea și supravegherea mașinilor și utilajelor pentru fasonarea produselor ceramice

5.2.22. *Aplicarea cerințelor de calitate impuse de normative la fabricarea produselor de menaj și decorative*

5.2.23. Efectuarea controlului de calitate interfazic/ final și consemnarea rezultatelor în documente specifice controlului

5.2.27. *Realizarea produsului conform modelului cerut de client*

Atitudini:

3.3.4. Organizarea ergonomică a locului de muncă.

3.3.5. *Raportarea rezultatelor din activitatea desfășurată conducătorului echipei locului de muncă*

3.3.6. Efectuarea corectă a manevrelor de deservire a utilajelor cu aplicarea normelor de sănătate și securitate în muncă

3.3.7. *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme*

3.3.9. *Asumarea responsabilității pentru calitatea lucrărilor efectuate*

3.3.10. *Colaborarea cu membrii echipei de lucru în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă*

3.3.11. *Respectarea cu rigurozitate a instrucțiunilor de lucru pentru controlul interfazic*

5.3.6. *Respectarea cu rigurozitate a procedurii de lucru la deservirea utilajelor aplicând normele de sănătate și securitate în muncă specifice*

5. Titlu temă pentru proba practică: *Fasonarea prin strunjire a farfuriilor pe mașini semiautomate*

Enunțul temei pentru proba practică: *Fasonați 100 farfurii desert pe mașina Roller cu 2 capete de fasonare sau pe mașina „Speranța”. Caracterizați procedeul de fasonare aplicat*

Sarcini de lucru:

1. Organizarea locului de muncă corespunzător cu operația de efectuat și pregătirea materialelor de lucru.
2. Verificarea stării funcționale a utilajului și stabilirea parametrilor de lucru în funcție de sortiment
3. Deservirea mașinii semiautomate de fasonare, cu respectarea procedurii de lucru.
4. Verificarea calității semifabricatelor fasonate. Identificarea și remedierea neconformităților
5. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă generale și specifice locului de muncă
6. Prezentarea procedeului de fasonare aplicat și a utilajului de fasonare deservit, cu indicarea tipurilor de defecte care apar la fasonare și a cauzelor care le-au provocat.

Instrucțiuni de lucru

Candidatul va deservi mașina Roller cu 2 capete de fasonare de sine stătătoare/mașina din linia semiautomată de fasonat farfurii cu diametru mic/mașina „Speranța”, lucrând în echipă cu colegi sau cu muncitorii care deservesc instalația la momentul desfășurării probei practice.

Timp de lucru: 60 de minute

Nr. crt.	A. Criterii de evaluare ¹ a candidatului la proba practică	Indicatori de realizare ²	Punctaj maxim pe indicator	Punctaj acordat		
				Evaluato r 1	Evaluato r 2	Evaluato r 3
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru (maxim 20 p)	1. Organizarea locului de muncă corespunzător operației efectuate	6 p			
		2. Pregătirea materialelor de lucru în acord cu regulamentul de fabricație	6 p			
		3. Verificarea stării funcționale a utilajului și stabilirea parametrilor de lucru în funcție de sortiment	8 p			
2.	Realizarea sarcinii de lucru (maxim 50 p)	4. Deservirea mașinii de fasonare cu respectarea etapelor /parametrilor procesului tehnologic	22 p			
		5. Identificarea și remedierea neconformităților/verificarea și respectarea calității execuției	10 p			
		6. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă generale și specifice locului de muncă	10 p			
		7. Îndeplinirea sarcinilor de lucru care îi revin în echipă	4 p			
		8. Încadrarea în timpul impus	4 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		
				Evaluato r 1	Evaluato r 2	Evaluato r 3
1.	1. Prezentarea și promovarea sarcinii realizate (maxim 30 p)	1. Caracterizarea procedeului de fasonare utilizat	6 p			
		2. Descrierea utilajului de fasonare din punct de vedere constructiv și funcțional	10 p			
		3. Enumerarea defectelor care apar la fasonare și precizarea cauzelor care le-au provocat	6 p			

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

		4. Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea operației executate	4 p			
		5. Motivarea teoretică a soluțiilor practice/Coerența și logica argumentării	4 p			
TOTAL MAXIM PROBA ORALĂ⁴			30 p			
PUNCTAJ TOTAL⁵			100 p			
PUNCTAJ FINAL⁶						

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

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	<div></div>	Cu punctajul final	<div></div>
----------------	-------------	-----------------------------------	-------------

Evaluatori
(numele, prenumele și semnătura):

Evaluator 1:

Evaluator 2:

Evaluator 3:

Data:

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