

**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: **SCULER-MATRITER**

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

Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

**Cunoștințe**

**4.1.2.** Mijloace de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice;

**4.1.3.** Precizia prelucrării și asamblării pieselor;

**7.1.1.** Procesul de prelucrare prin așchiere;

**7.1.1.3.** Scule așchietoare utilizate la strunjire, frezare, rectificare;

**7.1.1.4.** Dispozitive și verificatoare utilizate la strunjire, frezare, rectificare (sisteme de prindere a sculei; sisteme de prindere a piesei);

**7.1.1.5.** Documentația tehnică (fișa tehnologică de execuție a piesei, schema cinematică, cartea tehnică a mașinii de strunjit, frezat, rectificat);

**7.1.1.7.** Procese tehnologice de realizare a pieselor pe mașini de strunjit, frezat, rectificat;

**7.1.1.8.** Controlul pieselor realizate pe mașini de strunjit, frezat, rectificat; norme de calitate;

**7.1.1.10.** Norme de SSM, de protecția mediului și PSI specifice prelucrării pieselor pe mașini de strunjit, frezat, rectificat.

**Abilități**

**4.2.6.** Selectarea mijloacelor de măsurare și control specifice pentru fiecare din mărimile tehnice măsurate;

**4.2.16.** Interpretarea abaterilor dimensionale de formă și poziție ale suprafețelor pieselor;

**4.2.17.** Verificarea preciziei de prelucrare a unei piese;

**7.2.4.** Alegerea corectă a sculelor utilizate la prelucrarea pieselor pe mașini de strunjit, frezat, rectificat;

**7.2.5.** Alegerea corectă a dispozitivelor pentru prelucrarea pieselor pe mașini de strunjit, frezat, rectificat;

**7.2.6.** Utilizarea documentației tehnice;

**7.2.7.** Alegerea parametrilor optimi pentru operația executată pe mașini de strunjit, frezat, rectificat;

**7.2.8.** Executarea operațiilor de prelucrare a pieselor pe mașinile de strunjit, frezat, rectificat;

**7.2.9.** Verificarea și controlul pieselor prelucrate;

**7.2.12.** Aplicarea normelor de SSM, de protecția mediului și PSI specifice prelucrărilor prin așchiere;

*Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;*

*Comunicarea/ Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*

**Atitudini**

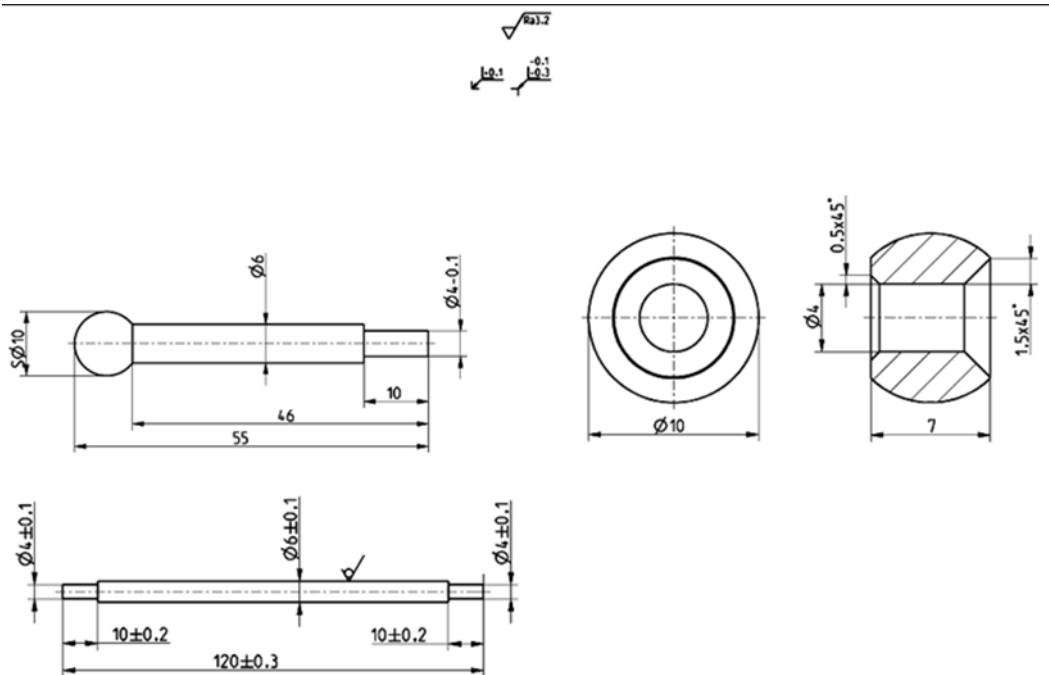
**7.3.3.** Respectarea disciplinei la locul de muncă;

**7.3.6.** Respectarea termenelor de realizare a sarcinilor;

**7.3.9.** Respectarea normelor de protecție a mediului;

## Titlu temă pentru proba practică extrasă: Asamblare menghină – Bilă, mâner, tijă

**Enunțul temei pentru proba practică:** Realizați asamblarea menghinii după ce executați piesele componente pe mașinile unelte aferente prelucrării acestora (Strung și freză)



### Sarcini de lucru:

- 1 Pregătirea locului de muncă și planificarea lucrului;
- 2 Alegerea semifabricatului, a SDV-urilor, a utilajul necesar executării pieselor/operațiilor, precum și parametrii regimului de așchiere;
- 3 Executarea pieselor conform prescripțiilor din desenul de execuție;
- 4 Realizarea verificării pieselor din punct de vedere al normelor de calitate impuse pe desenul de execuție al piesei
- 5 Montarea ansamblurilor și a componentelor în poziție corectă și funcțională
- 6 Respectarea normelor cu privire la protecția muncii.

**Pentru proba orală** veți argumenta modul de alegere a parametrilor regimului de așchiere, veți justifica alegerea SDV-urilor utilizate și veți descrie procesul tehnologic de execuție al piesei date.

**Timp de lucru: 3 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>Primirea sarcinii de lucru (max 20 p)</b>	Pregătirea locului de muncă și planificarea lucrului	5 p			
		Citirea desenului de execuție	5 p			
		Alegerea SDV-urilor necesare executării pieselor	5 p			
		Stabilirea parametrilor regimului de așchiere	5 p			
2.	<b>Realizarea sarcinii de lucru (max 50p)</b>	Fixarea semifabricatului pe mașina unealtă	5 p			
		Fixarea sculelor pe mașina unealtă	5 p			
		Realizarea operațiilor de prelucrare a pieselor	15 p			
		Controlul dimensional al pieselor	5 p			
		Asambalarea componentelor în poziție corectă și funcțională	10 p			
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă	10 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>Prezentarea sarcinii de lucru (30 p)</b>	Justificarea alegerii SDV-urilor utilizate	5 p			
		Argumentarea modului de alegere a parametrilor regimului de așchiere	10 p			
		Descrierea procesului tehnologic de execuție al pieselor date	10 p			
		Utilizarea vocabularului de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru	5 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**

[illegible]

**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>		<b>Cu punctajul final</b>				

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

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

.....

Evaluator 1: .....

Evaluator 2: .....

Evaluator 3: .....

Data: .....