

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;

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;

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

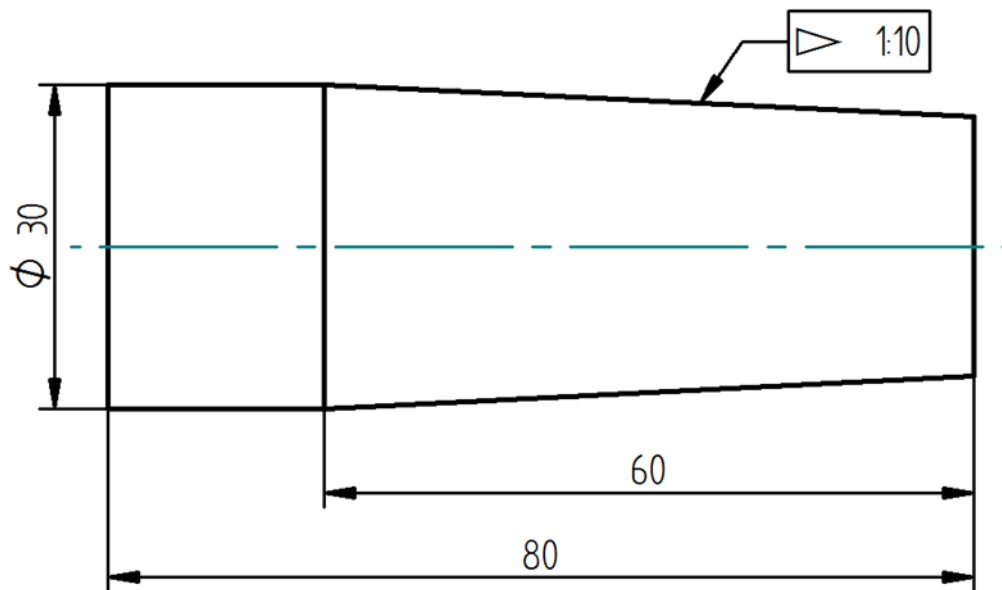
7.3.3. Respectarea disciplinei la locul de muncă;

7.3.6. Respectarea termenelor de realizare a sarcinilor;

7.3.9. Respectarea normelor de protecție a mediului;

Titlu temă pentru proba practică extrasă: Strunjirea suprafețelor conice.

Enunțul temei pentru proba practică: Realizați prin strunjire, dintr-o bară Ø30, piesa din desenul de mai jos, respectând prescripțiile tehnice și normele de igiena și securitate. Piesa va fi executată din OLC 45.



Sarcini de lucru:

1. Analizarea desenului de execuție al piesei;
2. Alegerea semifabricatului necesar realizării piesei din desenul de execuție;
3. Alegerea SDV-urilor necesare prelucrării piesei;
4. Stabilirea parametrilor regimului de așchiere;
5. Realizarea operațiilor de prelucrare prin strunjire pentru obținerea piesei;
6. Realizarea controlului dimensional al piesei;
7. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă.

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: 1 oră

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 25 p)	Citirea desenului de execuție	5 p			
		Alegerea SDV-urilor necesare executării piesei	10 p			
		Stabilirea parametrilor regimului de aşchiere	10 p			
2.	Realizarea sarcinii de lucru (max 45 p)	Fixarea semifabricatului pe maşina unealtă	5 p			
		Fixarea sculelor pe maşina unealtă	5 p			
		Realizarea operaţiilor de prelucrare a piesei	20 p			
		Controlul dimensional al piesei	5 p			
		Respectarea normelor de sănătate şi securitate în muncă	10 p			
TOTAL MAXIM PROBĂ PRACTICĂ ³			70 p			
Nr. crt.	B. Criterii de apreciere a performanţei 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	10 p			
		Argumentarea modului de alegere a parametrilor regimului de aşchiere	10 p			
		Utilizarea terminologiei de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru	10 p			
TOTAL MAXIM PROBA ORALĂ ⁴			30 p			
PUNCTAJ TOTAL ⁵			100 p			
PUNCTAJ FINAL ⁶						

¹ Criteriile de evaluare sunt enunţuri asociate competenţelor/rezultatelor învăţării care specifică cu mai multă exactitate rezultatele elevului, prin indicarea unor standarde prin care se poate măsura nivelul de dobândire a competenţei. Fiecărui criteriu i se alocă un punctaj maxim.

² Fiecare criteriu este detaliat prin indicatori de realizare, definiţi în relaţie cu competenţele/rezultatele învăţării. 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 obţinut de candidat pentru toate criteriile

⁴ Se trece de către fiecare evaluator punctajul total obţinut 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	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):

Președinte de comisie
(numele, prenumele și semnătura):

Evaluator 1:

Evaluator 2:

Evaluator 3:

Data: