

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

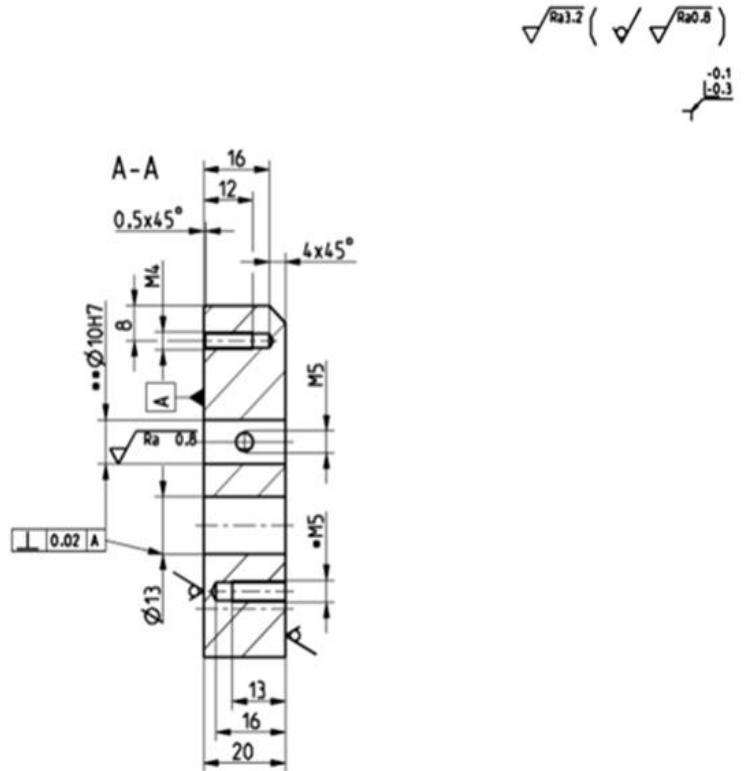
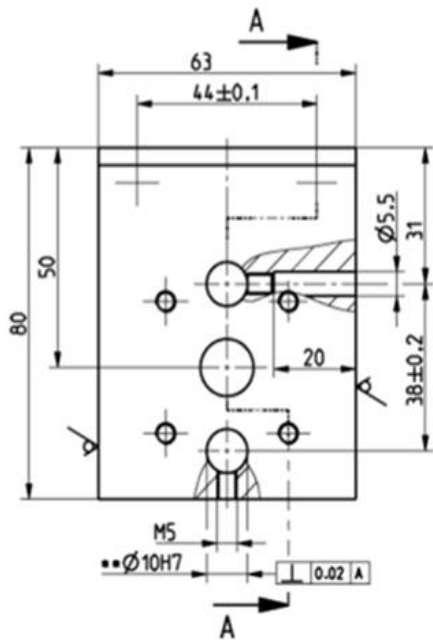
7.3.3. Respectarea disciplinei la locul de muncă;

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 – Placă de prindere

Enunțul temei pentru proba practică: Realizați asamblarea menghinei după ce executați piesa componentă 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 si 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 aşchiere, 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 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)	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.	Realizarea sarcinii de lucru (max 50p)	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			
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 procesului tehnologic de execuție al pieselor date	10 p			
		Utilizarea vocabularului de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru	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	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: