

MINISTERUL EDUCAȚIEI ȘI CERCETĂRII
CENTRUL NAȚIONAL DE DEZVOLTARE A ÎNVĂȚĂMÂNTULUI PROFESIONAL ȘI TEHNIC

TEMA 3

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: **STRUNGAR**

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

Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

Cunoștințe

- 2.1.4.** Operații pregătitoare aplicate semifabricatelor în vederea executării pieselor
- 2.1.7.** Noțiuni generale despre prelucrarea prin așchiere a materialelor metalice
- 4.1.2.** Mijloace de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice
- 4.1.3.** Precizia prelucrării și asamblării pieselor
- 7.1.3.** Scule așchietoare utilizate la strunjire;
- 7.1.4.** Dispozitive utilizate la strunjire
- 7.1.6.** Prelucrarea suprafețelor pieselor prin strunjire
- 7.1.9.** Norme de SSM, de protecția mediului și PSI specifice prelucrării pieselor pe mașini de strunjit;
- 8.1.4.** Procese tehnologice de realizare a pieselor pe strunguri semiautomate;

Abilități

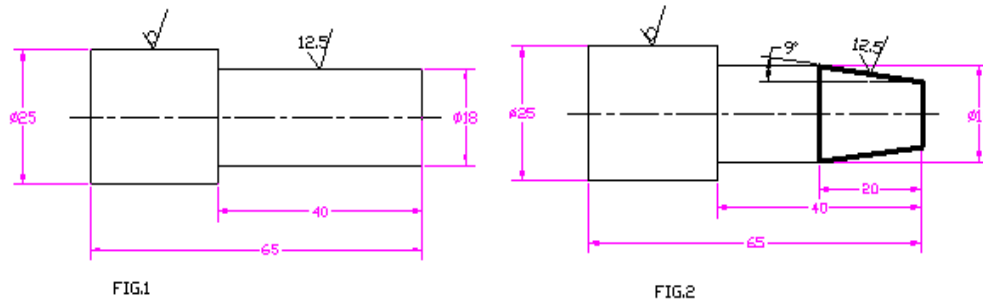
- 2.2.6.** Alegerea mijloacelor de măsurat și verificat în funcție de mărimea fizică de măsurat
- 2.2.7.** Utilizarea mijloacelor de măsurat și verificat lungimi, unghiuri, suprafețe
- 2.2.33.** Colectarea diferențiată a deșeurilor rezultate în urma prelucrărilor
- 7.2.1.** Alegerea parametrilor optimi pentru operația executată pe mașini de strunjit;
- 7.2.2.** Manevrarea mașinilor de strunjit în vederea realizării pieselor simple;
- 7.2.3.** Alegerea corectă a sculelor la prelucrarea pieselor pe mașini de strunjit;
- 7.2.4.** Alegerea dispozitivelor utilizate la strunjire;
- 7.2.5.** Utilizarea dispozitivelor de prindere și fixare a sculei
- 7.2.6.** Utilizarea dispozitivelor de prindere a semifabricatului/ piesei
- 7.2.7.** Utilizarea documentației tehnice;
- 7.2.10.** Executarea operațiilor de prelucrare a suprafețelor conice exterioare și interioare ale pieselor
- 7.2.13.** Verificarea și controlul suprafețelor/ pieselor prelucrate;
- 8.2.6.** Exploatarea strungurilor semiautomate;
 - Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;
 - Comunicarea/ Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.

Atitudini

- 2.3.1.** Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă
- 4.3.2.** Respectarea procedurilor de lucru;
- 4.3.6.** Respectarea normelor de securitate la locul de muncă, precum și a normelor de PSI;
- 4.3.8.** Respectarea normelor de protecție a mediului și de colectare selectivă a deșeurilor.
 - Asumarea răspunderii la locul de muncă;
 - Respectarea termenelor de realizare a sarcinilor;
 - Raportarea factorilor de risc de la locul de muncă;
 - Raportarea rezultatelor controlului;

Titlu temă pentru proba practică extrasă: Strunjirea conică.

Enunțul temei pentru proba practică: Prelucreează prin strunjire semifabricatul din figura 1, material S355J2(OL 52), conform schiței din figura 2 (strunjirea suprafeței conice reprezentată cu linie continuă groasă):



Sarcini de lucru:

1. Analizarea desenului de execuție al piesei și alegerea semifabricatului
2. Măsurarea dimensiunilor semifabricatului
3. Stabilirea operațiilor de prelucrare prin așchiere a semifabricatului în vederea obținerii piesei finite
4. Alegerea S.D.V.-urilor necesare prelucrării prin așchiere
5. Adoptarea regimului de așchiere corespunzător operațiilor de prelucrare
6. Reglarea parametrilor de lucru ai mașinii-unelte și prelucrarea efectivă a semifabricatului
7. Măsurarea dimensiunilor intermediare ale semifabricatului/piesei
8. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, protecție a mediului și PSI

Pentru proba orală veți prezenta succesiunea operațiilor pe care le-ați executat pentru obținerea piesei, veți prezenta rezultatele în urma controlului dimensional, veți enumera normele de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului pe care le-ați respectat pentru executarea piesei.

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 . Analiza desenului de execuție al piesei și alegerea semifabricatului	5 p			
		2. Stabilirea operațiilor de prelucrare prin aşchiere a semifabricatului în vederea obținerii piesei finite	10 p			
		3. Alegerea S.D.V.-urilor necesare prelucrării prin aşchiere și organizarea locului de muncă	5 p			
2.	Realizarea sarcinii de lucru (max. 50 puncte)	1. Adoptarea regimului de aşchiere corespunzător operațiilor de prelucrare	5 p			
		2. Reglarea parametrilor de lucru ai mașinii-unelte	10 p			
		3. Prelucrarea efectivă a semifabricatului dat	15 p			
		3. Măsurarea dimensiunilor intermediare ale semifabricatului/piesei	10 p			
		4.Respectarea normelor cu privire la protecția muncii și protecția mediului	10 p			
TOTAL MAXIM PROBĂ PRACTICĂ ³			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.Utilizarea corectă a limbajului tehnic de specialitate în comunicare cu privire la sarcinile de lucru realizate	10 p			
		2. Prezentarea succesiunii operațiilor executate pentru rezolvarea sarcinilor de lucru primite cu precizarea rezultatelor controlului dimensional	15 p			
		3. Enumerarea normelor de protecția muncii și a mediului respectate pentru realizarea prelucrării prin aşchiere a semifabricatului dat, cu precizarea riscurilor nerespectării acestora	5 p			
TOTAL MAXIM PROBA ORALĂ ⁴			30 p			
PUNCTAJ TOTAL ⁵			100 p			
PUNCTAJ FINAL ⁶						

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	<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):

.....