

**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: **Constructor-montator de structuri metalice**

Standard de pregătire profesională (SPP) aprobat prin ordinul: O.M.E.N.C.S. nr. 4121/13.06.2016

Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

**Cunoștințe:**

- 2.1.1. Atelierul de lăcătușerie
- 2.1.2. Tipuri de materiale și semifabricate necesare executării pieselor prin operații de lăcătușerie
- 3.1.2. Organe de mașini simple. Organe de asamblare 4.1.2. Mijloace de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice
- 6.1.1. Noțiuni generale despre tehnologia asamblării
- 6.1.2. Asamblări nedemontabile
- 6.1.2.1. Asamblări prin nituire

**Abilități:**

- 2.2.1. Organizarea locului de muncă
- 2.2.2. Identificarea materialelor metalice după culoare, aspect
- 2.2.3. Alegerea materialelor și semifabricatelor necesare executării pieselor prin operații de lăcătușerie
- 3.2.2. Alegerea niturilor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor nituite
- 4.2.6. *Selectarea mijloacelor de măsurare și control specifice pentru fiecare din mărimile tehnice măsurate;*
- 4.1.3. Precizia prelucrării și asamblării pieselor
- 6.2.1. *Realizarea schemei de asamblare a unui produs simplu;*
- 6.2.2. Alegerea SDV-urilor/utilajelor necesare executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării;
- 6.2.3. *Utilizarea SDV-urilor/utilajelor în vederea executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării;*
- 6.2.4. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării prin nituire manuală;
- 6.2.5. *Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin nituire manuală;*
- 6.2.6. Nituirea manuală a semifabricatelor/pieselor;
- 6.2.9. Verificarea îmbinărilor nituite realizate;
- 6.2.10. Remedierea defectelor îmbinărilor nituite;

**Atitudini:**

- 2.3.1. Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă
- 2.3.3. Respectarea prescripțiilor din desenele de execuție la realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie
- 2.3.5. *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme*
- 2.3.7. Adoptarea unei atitudini responsabile față de protecția mediului
- 4.2.7. Purtarea permanentă și cu responsabilitate a echipamentului de protecție în scopul prevenirii accidentelor de muncă și a bolilor profesionale;
- 4.3.8. Respectarea normelor de protecție a mediului și de colectare selectivă a deșeurilor.
- 4.2.17. Verificarea preciziei de prelucrare a unei piese
- 6.3.7. Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă;
- 6.3.8. Respectarea măsurilor de prevenire a accidentelor în muncă și a bolilor profesionale.

**Titlu temă pentru proba practică:** Executarea a două repere, din tablă de oțel OL 37, conform desenelor de execuție și asamblarea reperelor prin nituire.

**Enunțul temei pentru proba practică:** Executați două repere din tablă de oțel OL 37, conform fig.1 și apoi realizați asamblarea reperelor prin nituire, conform fig.2

**Sarcini de lucru:**

1. Citirea desenelor de execuție ale pieselor;
2. Alegerea S.D.V - urilor și utilajelor necesare executării pieselor;
3. Alegerea niturilor și a S.D.V - urilor necesare asamblării prin nituire a pieselor;
4. Executarea operațiilor pregătitoare;
5. Executarea pieselor prin operații de lăcătușerie;
6. Executarea asamblării prin nituire a pieselor;
7. Controlul asamblării nituite executate;
8. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă.

**Pentru proba orală** veți justifica alegerea SDV-urilor utilizate, veți argumenta succesiunea operațiilor executate în vederea realizării probei date folosind terminologia de specialitate adecvată.

**Timp de lucru:** 90 min.

Fig.1

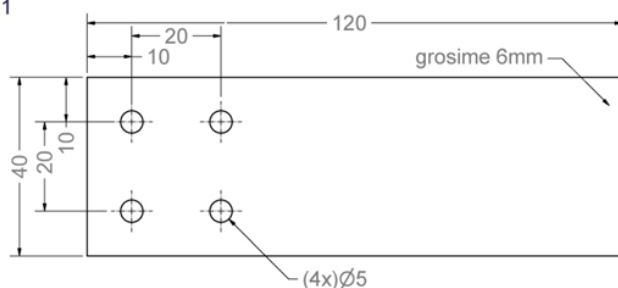
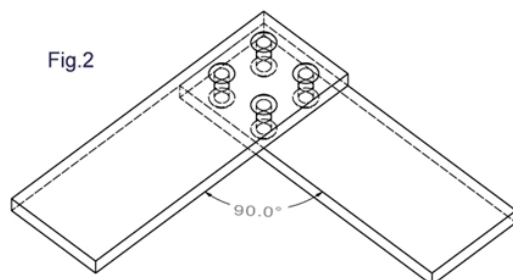


Fig.2



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>	1.Citirea desenului de execuție în vederea executării pieselor	5 p			
		2. Alegerea semifabricatelor, a niturilor, a SDV-urilor și a utilajelor necesare executării pieselor și a asamblării acestora	10 p			
		3.Organizarea locului de muncă	5 p			
2.	<b>Realizarea sarcinii de lucru (max. 50 p)</b>	1. Respectarea prescripțiilor tehnice din desenele de execuție ale pieselor	10 p			
		2. Executarea pieselor prin operații de lăcătușerie, utilizând corespunzător SDV–urile/utilajele	15 p			
		3. Executarea asamblării prin nituire a pieselor	10 p			
		4.Verificarea calității asamblării nituite executate	5 p			
		5. 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
3.	<b>Prezentarea sarcinii de lucru (max. 30 p)</b>	1. Justificarea alegerii SDV-urilor utilizate	10 p			
		2. Argumentarea succesiunii operațiilor tehnologice executate	10 p			
		3. Utilizarea terminologiei de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru	10 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

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

**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>100 p – 95 p</b>	<b>94,99 p – 85 p</b>	<b>84,99 p – 75 p</b>	<b>74,99 p – 60 p</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):

Evaluator 1: .....

Evaluator 2: .....

Evaluator 3: .....

Data: .....

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

.....