

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: **FREZOR-RABOTOR-MORTEZOR**

Standarde de pregătire profesională (SPP) aprobate prin: **OMENCS 4121/216**

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 frezare

7.1.2.1. Prelucrarea prin frezare a suprafețelor plane

Abilități

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

7.2.3. Alegerea sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor necesare în funcție de operația de frezare executată

7.2.6. Citirea desenului de execuție în vederea prelucrării prin frezare a suprafețelor plane

7.2.7. Interpretarea abaterilor dimensionale, de formă și de poziție înscrise pe desenul de execuție

7.2.8. Utilizarea SDV-urilor pentru prelucrarea suprafețelor plane

7.2.9. Executarea operațiilor de prelucrare prin frezare a suprafețelor plane

7.2.10. Executarea controlului suprafețelor plane prelucrate prin frezare

Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate

Comunicarea/ Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate

Atitudini

7.3.2. Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă

7.3.4. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă

7.3.5. Respectarea normelor de protecție a mediului.

Titlu temă pentru proba practică extrasă: Tehnologia de prelucrare a pieselor pe mașini de frezat
Enunțul temei pentru proba practică: Realizați frezarea unei suprafețe înclinate prin înclinarea axului principal al mașinii unelte utilizând freze cilindro-frontale.

Sarcini de lucru:

1. Alegerea semifabricatului pentru prelucrare
2. Pregătirea mașinii pentru prelucrare
3. Alegerea SDV-urilor
4. Montarea frezei în axul principal
5. Montarea dispozitivului de fixare pe masa mașinii
6. Fixarea piesei în dispozitivul de prindere
7. Alegerea parametrilor regimului de așchiere și reglarea mașinii
8. Executarea prelucrării
9. Verificarea dimensiunilor piesei obținute
10. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, prevenirea incendiilor și protecția mediului

Pentru proba orală veți justifica alegerea SDV-urilor necesare realizării frezării suprafeței înclinate, veți argumenta modul de alegere a parametrilor regimului de așchiere și veți descrie procesul tehnologic de prelucrare al suprafeței înclinate utilizând freze cilindro-frontale.

Timp de lucru: 60 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 sarcinii de lucru(max 20 p)	Alegerea semifabricatului pentru prelucrare	5 p			
		Pregătirea mașinii pentru prelucrare	5 p			
		Alegerea SDV-urilor	10 p			
2.	Realizarea sarcinii de lucru (max 50 p)	Montarea frezei în axul principal	5 p			
		Montarea dispozitivului de fixare pe masa mașinii	5 p			
		Fixarea piesei în dispozitivul de prindere	5 p			
		Alegerea parametrilor regimului de așchiere și reglarea mașinii	5p			
		Executarea prelucrării	15 p			
		Verificarea dimensiunilor piesei obținute	5 p			
		Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, prevenirea incendiilor 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 sarcinii de lucru (30 p)	Justificarea alegerii SDV-urilor utilizate	5 p			
		Argumentarea modului de alegere a parametrilor regimului de așchiere	10 p			
		Descrierea etapelor procesului tehnologic de prelucrare a suprafeței înclinate date	10 p			
		Utilizarea terminologiei de specialitate în prezentarea sarcinii de lucru	5 p			
TOTAL MAXIM PROBA ORALĂ ⁴			30 p			
PUNCTAJ TOTAL ⁵			100 p			
PUNCTAJ FINAL ⁶						

¹Criteriile 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.

²Fiecare 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.

³Se trece de către fiecare evaluator punctajul total obținut de candidat pentru toate criteriile

⁴Se trece de către fiecare evaluator punctajul total obținut de candidat pentru toate criteriile

⁵Se trece de către fiecare evaluator punctajul total acordat pentru candidat

⁶Se 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

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):

Evaluator 1:
Evaluator 2:
Evaluator 3:

Data:

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