Lista națională a temelor pentru proba practică

Calificarea profesională: Operator la mașini cu comandă numerică

Nr. crt.	Tema probei practice
1.	Strunjirea unei flanșe cu 6 găuri
2.	Strunjirea unei flanșe cu 10 găuri
3.	Strunjirea unei flanșe profilate
4.	Strunjirea unei flanșe ovale
5.	Prelucrarea reperului ”Flanșă dreptunghiulară cu 4 găuri”
6.	Prelucrarea reperului ”Flanșă triunghiulară cu 3 găuri”
7.	Prelucrarea reperului ”Flanșă pătrată cu 4 găuri”
8.	Prelucrarea reperului ”Flanșă pătrată cu 4 găuri_1”
9.	Strunjirea reperului ”Flanșă cu 4 găuri”
10.	Prelucrarea reperului “Întinzător ferăstrău”
11.	Strunjirea reperului ”Piesă cilindrică cu gaură in trepte”
12.	Strunjirea unui arbore in trepte
13.	Frezarea unui canal de pană
14.	Teșirea unui canal de pană
15.	Frezarea unei suprafețe inclinate
16.	Găurirea unui reper
17.	Strunjirea unui semifabricat conic
18.	Strunjirea unei sfere pe capătul unui semifabricat
19.	Strunjirea cilindrică exterioară pe strung CNC
20.	Strunjirea cilindrică interioară pe strung CNC
21.	Strunjirea cilindrică a reperului tip bucșă pe strung CNC
22.	Strunjirea cilindrică exterioară pentru reperul tip arbore pe strung CNC
23.	Găurirea unui reper pe mașină de găurit CNC
24.	Filetarea exterioară prin strunjire a reperului conform schiței
25.	Filetarea interioară prin strunjire a reperului conform schiței
26.	Frezarea unui canal de pană pe mașină de frezat CNC pentru un reper indicat
27.	Frezarea suprafețelor interioare pe mașina de frezat CNC pentru un reper indicat
28.	Frezarea unui canal rectangular pe mașina de frezat CNC pentru un reper indicat
29.	Frezarea suprafețelor cilindrice pe mașina de frezat CNC pentru un reper indicat
30.	Strunjirea suprafețelor conice pentru reperul indicat pe strungul CNC
31.	Strunjirea cilindrică pentru reperul semifabricat matrițat din OT 35
32.	Găurirea unui reper pe mașină de găurit CNC
33.	Găurirea unui reper tip flanșă pe mașina de găurit CNC
34.	Prelucrarea prin strunjire și frezare a unor suprafețe indicate pe strung CNC
35.	Prelucrarea suprafeței 1(găurire) și a suprafeței 2(filetare) pe strung CNC
36.	Strunjirea suprafețelor 1 și 2 indicate pentru reperul considerat pe strung CNC
37.	Strunjirea suprafețelor interioare 1 și 2 indicate pentru reperul considerat pe strung CNC
38.	Filetarea găurii M6 pe strungul CNC pentru reperul considerat
39.	Strunjirea unui bolț cilindric pe strungul CNC
40.	Strunjirea unui reper cilindric pe strungul CNC

41.	Strunjirea unui semifabricat cilindric
42.	Strunjirea suprafețelor indicate pentru reperul reprezentat
43.	Strunjirea suprafețelor indicate pentru reperul reprezentat
44.	Strunjirea suprafețelor indicate pentru reperul reprezentat
45.	Prelucrarea suprafețelor 1, 2 și 3 prin strunjire și frezare
46.	Strunjirea suprafețelor 1, 2, 3 și 4 pentru reperul reprezentat
47.	Strunjirea suprafețelor 1, 2 și, 3 pentru reperul reprezentat
48.	Strunjirea suprafețelor 1, 2 și 3 pentru reperul reprezentat
49.	Strunjirea suprafețelor 1, 2 și 3 pentru reperul reprezentat
50.	Strunjirea suprafețelor 1, 2 și 3 pentru reperul reprezentat
51.	Strunjirea suprafețelor 1, 2 și 3 pentru reperul reprezentat
52.	Strunjirea suprafețelor 1 și 2(găurire Ø5 și filetare M6)
53.	Strunjirea suprafețelor 1și 2 pentru reperul reprezentat
54.	Strunjirea suprafețelor 1, 2 și 3 pentru reperul reprezentat
55.	Strunjirea suprafețelor 1și 2 (strunjire frontală și găurire Φ5)
56.	Strunjirea suprafețelor 1, 2 și 3 pentru reperul reprezentat
57.	Strunjirea suprafețelor 1și 2 pentru reperul reprezentat
58.	Strunjirea suprafețelor 1și 2 pentru reperul reprezentat
59.	Strunjirea suprafețelor 1, 2, 3, 4 și 5 pentru reperul reprezentat
60.	Strunjirea suprafețelor 1, 2, 3 și 4 pentru reperul reprezentat
61.	Debitarea pe CNC a elementului din cherestea 428x48x16
62.	Tăierea la 45° pe CNC a elementelor de ramă ușă
63.	Prelucrarea pe CNC a cornișei profilate
64.	Decuparea pe CNC a elementelor de cherestea
65.	Decuparea pe CNC a bordurii unei mese rotunde
66.	Găurirea pentru cepuri pe CNC a elementelor de ramă
67.	Strunjirea pe CNC a unui picior de masă
68.	Debitarea pe CNC a panourilor din PAL
69.	Frezarea pe CNC a degajării pentru balama la o ușă de 720x450
70.	Profilarea pe CNC a elementelor de soclu
71.	Profilarea pe CNC a panourilor bordurate
72.	Găurirea pe CNC a panourilor de placă și tavan
73.	Găurirea pe CNC a unui perete lateral 720x320x18
74.	Formatizarea pe CNC a ramelor de ușă
75.	Cănțuirea la CNC a pereților despărțitori
76.	Frezarea pe CNC a profilului interior al fețelor de sertar
77.	Frezarea la CNC a ulucului la fețele de sertar
78.	Frezarea pe CNC a falțului pe elementele cornișă
79.	Băițuirea la CNC a panourilor prelucrate
80.	Finisarea prin pulverizare pe utilaj CNC
81.	Debitarea pe CNC a unui panou din MDF 568x495x16
82.	Găurirea pe CNC a unui perete lateral, 720x319x18
83.	Frezarea pe CNC a degajărilor pentru balama la o ramă de ușă formatizată 600x400x18
84.	Găurirea pe CNC a unei plăci superioare 484x354x22
85.	Debitarea pe CNC a unei plăci din PAL 1000x600x18
86.	Debitarea pe CNC a unei plăci din PAL texturat 1000x500x16
87.	Prelucrarea pe CNC a găurilor pentru mâner la o ușă 269x274x22
88.	Găurirea pe CNC a unui perete lateral superior 960x320x18

89.	Găurirea pe CNC a unui lateral corp hotă 360x320x18
90.	Găurirea pe CNC a unei polițe fixe 564x510x18
91.	Debitarea pe CNC a unui panou din MDF 700x500x22
92.	Găurirea pe CNC a unui perete lateral, 700x300x18
93.	Frezarea pe CNC a degajărilor pentru balama la o ramă de ușă formatizată 400x200x18
94.	Găurirea pe CNC a unei plăci superioare 500x350x22
95.	Debitarea pe CNC a unei plăci din PAL 1200x800x18
96.	Debitarea pe CNC a unei plăci din PAL texturat 800x400x16
97.	Găurirea pe CNC a unui perete lateral superior 720x350x18
98.	Găurirea pe CNC a unui lateral corp hotă 400x300x18
99.	Găurirea pe CNC a unei polițe fixe 500x400x18
100.	Strunjirea pe contur a reperului ,,Bolț profilat 1”
101.	Strunjirea profilată, găurire Ø5 și retezare a reperului ,,Bolț profilat 1”
102.	Strunjirea pe contur a reperului ,,Bolț profilat 2”
103.	Strunjirea profilată, găurire Ø5 și retezare a reperului ,,Bolț profilat 2”
104.	Strunjirea pe contur a reperului ,,Bolț profilat 3”
105.	Strunjirea profilată, găurire Ø5 și retezare a reperului ,,Bolț profilat 3”
106.	Strunjirea pe contur a reperului ,,Bolț profilat 4”
107.	Strunjirea profilată, găurire Ø5 și retezare a reperului ,,Bolț profilat 4”
108.	Execuția reperului ,,Bucșă 1”
109.	Execuția reperului ,,Bucșă 2”
110.	Execuția reperului ,,Bucșă 3”
111.	Execuția reperului ,,Bucșă 4”
112.	Execuția reperului ,,Bucșă 5”
113.	Execuția prin strunjire pe contur a reperului ,,Contur 1”
114.	Execuția prin strunjire profilată a reperului ,,Contur 1”
115.	Execuția prin găurire Ø4, frezare Ø5 și frezare □8 a reperului ,,Contur 1”
116.	Execuția prin strunjire pe contur a reperului ,,Contur 2”
117.	Execuția prin strunjire profilată a reperului ,,Contur 2”
118.	Execuția prin frezare Ø14 și frezare □9 a reperului ,,Contur 2”
119.	Execuția prin strunjire pe contur a reperului ,,Contur 3”
120.	Execuția prin strunjire profilată a reperului ,,Contur 3”
121.	Execuția prin găurire Ø5, frezare Ø8 și frezare Ø11 a reperului ,,Contur 3”
122.	Execuția prin strunjire pe contur a reperului ,,Contur 4”
123.	Execuția prin strunjire profilată a reperului ,,Contur 4”
124.	Execuția prin găurire Ø5, frezare Ø7 și frezare Ø9 a reperului ,,Contur 4”
125.	Execuția prin strunjire pe contur și profilată a reperului ,,Flanșă 1”
126.	Execuția prin găurire Ø5, frezare 8 x Ø2 și frezare Hex.12,5 a reperului ,,Flanșă 1”
127.	Execuția reperului ,,Flanșă 2”
128.	Execuția reperului ,,Flanșă 3”
129.	Execuția prin strunjire pe contur a reperului ,,Flanșă 4”
130.	Execuția prin găurire Ø5, frezare 3 x Ø2 și frezare Ø7 a reperului ,,Flanșă 4”
131.	Execuția prin strunjire pe contur și profilată a reperului ,,Flanșă 5”

132.	Execuția prin găurire Ø5, frezare 6 x Ø2 și retezare a reperului ,,Flanșă 5”
133.	Execuția prin strunjire pe contur și profilată a reperului ,,Flanșă 6”
134.	Execuția prin găurire Ø5, frezare 4 x Ø2, frezare Ø7, frezare Ø9 și retezare a reperului ,,Flanșă 6”