

MINISTERUL EDUCAȚIEI NAȚIONALE ȘI CERCETĂRII ȘTIINȚIFICE

CENTRUL NAȚIONAL DE DEZVOLTARE A
ÎNVĂȚĂMÂNTULUI PROFESIONAL ȘI TEHNIC

Anexa nr. 2 la OMENCS nr. 4121 din 13.06.2016

STANDARD DE PREGĂTIRE PROFESIONALĂ

Calificarea profesională:

MODELIER

Nivel 3

Domeniul de pregătire profesională: *Mecanică*

2016

Acest standard de pregătire profesională a fost elaborat în cadrul proiectului “Curriculum Revizuit în Învățământul Profesional și Tehnic (CRIPT)”, ID 58832.

Proiectul a fost finanțat din FONDUL SOCIAL EUROPEAN

Programul Operațional Sectorial Dezvoltarea Resurselor Umane 2007 – 2013

Axa prioritară: 1 “Educația și formarea profesională în sprijinul creșterii economice și dezvoltării societății bazate pe cunoaștere”

Domeniul major de intervenție 1.1 “Accesul la educație și formare profesională inițială de calitate

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

GRUPUL DE LUCRU:

Ing. Maria SALAI	Prof., grad didactic I, Colegiul „Tehnic” Reșița
Ing. Nicoleta ANASTASIU	Prof., grad didactic I, Colegiul Tehnic „Radu Negru” Galați
Ing. Daniela Gabriela BURDUȘEL	Prof., grad didactic I, Colegiul Tehnic Mecanic “Grivița”, București
Dr. Ing. Melania FILIP	Prof., grad didactic I, Colegiul Tehnic „Mircea Cristea” Brașov
Ing. Diana GHERGU	Prof., grad didactic I, Colegiul Tehnic Energetic București
Ing. Camelia Carmen GHETU	Prof., grad did. I, Colegiul Tehnic ”Mircea cel Bătrân”, București
Ing. Anca GORDIN STOICA	Prof, grad did. I, Colegiul UCECOM “Spiru Haret” București
Ing. Maria IONICĂ	Prof., grad didactic I, Liceul Tehnologic „Astra” Pitești
Ing. Valentina MIHAILOV	Prof, grad didactic I, Colegiul Tehnic Energetic București
Ing. Carmen PETROIU	Prof, grad didactic I, Liceul Tehnologic “Constantin Brâncoveanu” Târgoviște
Ing. Aliss Mona RUTNIC	Profesor, grad didactic I, Colegiul Tehnic ”Dinicu Golescu”, București
Ing. Elena SANDU	Profesor, grad didactic I, Liceul de Transporturi, Ploiești

ANGAJATORI CONSULTAȚI:

Ing. Gheorghe BOLOGA Director producție, UCM TURNATE Reșița

Coordonare C.N.D.I.P.T.:

Angela POPESCU – Inspector de specialitate/ Expert curriculum

I. NOTĂ INTRODUCIVĂ

Titlul calificării: MODELIER

Descrierea succintă a calificării: *Modelierul* este capabil să execute, în condiții de calitate și de securitate a muncii, modele și cutii de miez din diferite tipuri de materiale, necesare formării și turnării pieselor metalice pentru construcția de mașini.

Ocupațiile din COR* (Clasificarea Ocupațiilor din România) ce pot fi practicate, inclusiv codurile din COR:

- Modelier lemn - cod COR 721101
- Modelier metal - cod COR 721102
- Modelier miezuitor - cod COR 721103
- Modelier naval - cod COR 721104
- Modelor prototipuri auto - cod COR 721116

*** NOTĂ:** Lista ocupațiilor COR care pot fi practicate, este dată cu titlu de exemplu. Absolvenții care dobândesc această calificare pot practica și alte ocupații din domeniu, de același nivel sau de nivel inferior, în funcție de decizia angajatorului.

Lista unităților de rezultate ale învățării:

- **Unități de rezultate ale învățării tehnice generale**
 1. Realizarea schiței piesei mecanice în vederea executării ei
 2. Realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie generală
 3. Montarea organelor de mașini în subansambluri mecanice
 4. Măsurarea mărimilor tehnice specifice proceselor industriale
 5. Realizarea desenului tehnic pentru organe de mașini
 6. Realizarea ansamblărilor mecanice
- **Unități de rezultate ale învățării tehnice specializate**
 7. Prelucrarea materialului lemnos pentru obținerea elementelor de model
 8. Realizarea garniturilor de model

Competențele cheie, vizate de calificarea descrisă prin standardul de pregătire profesională, specifice celor 8 domenii de competențe cheie descrise prin LEN nr. 1/2011, sunt integrate în unitățile de rezultate ale învățării tehnice generale sau specializate, așa cum sunt prezentate în rezultatele învățării descrise în continuare, pentru fiecare unitate de rezultate ale învățării. Acestea sunt evidențiate cu caractere italice.

Nivelul de calificare conform Cadrului național al calificărilor – 3

Oportunități la finalizarea programului de formare: angajarea pe piața muncii în una din ocupațiile specificate sau continuarea studiilor într-o calificare de nivel superior.

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

**II. TABEL DE CORELARE A UNITĂȚILOR DE REZULTATE ALE ÎNVĂȚĂRII (URÎ)
CU UNITĂȚILE DE COMPETENȚĂ/COMPETENȚE SPECIFICE OCUPAȚIILOR CARE
POT FI PRACTICATE**

URI calificarea din ÎPT – Modelier	Competențe profesionale propuse de angajator
1. Realizarea schiței piesei mecanice în vederea executării ei	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Întocmirea schiței necesare executării piesei mecanice ➤ Realizarea și cotarea vederilor și secțiunilor piesei în vederea executării ei ➤ Întocmirea desenului la scară a pieselor
2. Realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie generală	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Organizarea locului de muncă ➤ Realizarea operațiilor pregătitoare și a operațiilor de lăcătușerie generală ➤ Respectarea normele de SSM, specifice atelierului de lăcătușerie
3. Montarea organelor de mașini în subansambluri mecanice	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aplicarea procedurilor de calitate ➤ Organizarea locului de muncă ➤ Montarea organelor de mașini în subansambluri mecanice ➤ Respectarea normele de SSM, specific operațiilor de montaj
4. Măsurarea mărimilor tehnice specifice proceselor industriale	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Organizarea locului de muncă ➤ Măsurarea mărimilor tehnice specifice proceselor industriale
5. Realizarea desenului tehnic pentru organe de mașini	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Realizarea desenului tehnic pentru organe de mașini ➤ Interpretarea desenului la scară al organelor de mașini
6. Realizarea ansamblărilor mecanice	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Pregătirea SDV-urilor, organelor de mașini și a semifabricatelor pentru realizarea de asamblări nedemontabile și demontabile ➤ Realizarea de îmbinări nedemontabile și demontabile ➤ Respectarea normele de SSM, specifice atelierului de asamblări mecanice
4. Prelucrarea materialului lemnos pentru obținerea elementelor de model	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aplicarea normelor de sănătatea și securitatea muncii, de protecție a mediului și pentru situații de urgență ➤ Organizarea locului de muncă ➤ Stabilirea vederilor și a secțiunilor reprezentative ale modelului ➤ Realizarea operațiile de prelucrare manuală și mecanică a semifabricatelor ➤ Utilizarea mașinilor/utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de prelucrare a materialului lemnos ➤ Întreținerea echipamentelor de lucru
5. Realizarea garniturilor de model	<ul style="list-style-type: none"> ➤ Aplicarea normelor de sănătatea și securitatea muncii, de protecție a mediului și pentru situații de urgență ➤ Organizarea locului de muncă ➤ Prelucrarea semifabricatelor și asamblarea lor în vederea obținerii elementelor garniturii de model ➤ Efectuarea controlului interoperațional și final al produsului

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

III. UNITĂȚILE DE REZULTATE ALE ÎNVĂȚĂRII CORESPUNZĂTOARE COMPETENȚELOR IDENTIFICATE PENTRU OCUPAȚIA / OCUPAȚIILE VIZATE ȘI STANDARDELE DE EVALUARE ASOCIATE ACESTORA

Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 1: REALIZAREA SCHIȚEI PIESEI MECANICE ÎN VEDEREA EXECUTĂRII EI

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>1.1.1. Materiale și instrumente necesare pentru realizarea schiței piesei mecanice</p> <p>1.1.2. Normele generale utilizate la întocmirea schiței piesei mecanice (tipuri de linii, formate, indicator)</p> <p>1.1.3. Reguli de reprezentare în proiecție ortogonală a pieselor (reprezentarea în vedere a formelor constructive pline, reprezentarea în secțiune a formelor constructive cu goluri)</p> <p>1.1.4. Principii și metode de cotare a pieselor mecanice reprezentate (utilizarea elementelor din geometria plană, elementele cotării, execuția grafică și dispunerea pe desen a elementelor cotării, principii și reguli de cotare)</p> <p>1.1.5. Abateri de</p>	<p>1.2.1. Selectarea materialelor și a instrumentelor pentru întocmirea schiței piesei mecanice;</p> <p>1.2.2. Pregătirea materialelor și a instrumentelor pentru întocmirea schiței piesei mecanice;</p> <p>1.2.3. Utilizarea normelor generale pentru întocmirea schiței utilizate necesare executării piesei mecanice;</p> <p>1.2.4. Utilizarea regulilor de reprezentare în proiecție ortogonală a pieselor pentru întocmirea schiței utilizate necesare executării piesei mecanice;</p> <p>1.2.5. Realizarea vederilor și secțiunilor piesei mecanice necesare executării acesteia;</p> <p>1.2.6. Utilizarea normelor și regulilor de cotare în vederea realizării schiței piesei mecanice, necesară operațiilor de lăcătușerie;</p> <p>1.2.7. Identificarea elementelor din geometria plană necesare realizării schiței piesei mecanice ;</p> <p>1.2.8. Cotarea pieselor mecanice reprezentate în proiecție ortogonală;</p> <p>1.2.9. Înscrierea abaterilor dimensionale,</p>	<p>1.3.1. Asumarea răspunderii în aplicarea normelor generale de reprezentare a pieselor;</p> <p>1.3.2. Respectarea conduitei în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.3. Interrelaționarea în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.4. Asumarea rolurilor care îi revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.5. Colaborarea cu membrii echipei pentru îndeplinirea riguroasă a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.6. Respectarea termenelor de realizare a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice;</p> <p>1.3.7. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>prelucrare (abateri dimensionale, abateri de formă și de poziție)</p> <p>1.1.6. Reguli de reprezentare a schiței după model (utilizarea elementelor geometrice din spațiu, fazele executării schiței)</p>	<p>de formă și de poziție pe schița piesei mecanice necesare executării acesteia;</p> <p>1.2.10. Interpretarea abaterilor dimensionale, de formă și de poziție pentru realizarea pieselor mecanice prin operații de lăcătușerie;</p> <p>1.2.11. Identificarea elementelor geometrice din spațiu necesare realizării schiței piesei mecanice;</p> <p>1.2.12. Întocmirea schiței piesei mecanice în vederea executării acesteia prin operații de lăcătușerie;</p> <p>1.2.13. Interpretarea schiței piesei mecanice în vederea executării ei.</p> <p>1.2.14. Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate.</p> <p>1.2.15. Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate într-o limbă modernă.</p>	<p>1.3.8. Asumarea responsabilității în ceea ce privește respectarea normelor generale utilizate la întocmirea schiței piesei mecanice.</p>
---	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Realizarea schiței piesei mecanice în vederea executării ei”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate.*
- **Competențe de comunicare în limbi străine:**
 - *Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate într-o limbă modernă.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Interpretarea abaterilor dimensionale, de formă și de poziție pentru realizarea pieselor mecanice prin operații de lăcătușerie.*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Asumarea responsabilității în ceea ce privește respectarea normelor generale utilizate la întocmirea schiței piesei mecanice.*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei pentru îndeplinirea riguroasă a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice.*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;*
 - *Asumarea rolurilor care îi revin în timpul întocmirii schiței pentru realizarea pieselor mecanice.*

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic

- Instrumente și materiale specifice reprezentării schiței: planșetă, riglă gradată, echere, compasuri, florare, creioane, gumă de șters, hârtie de desen;
- Seturi de corpuri geometrice, piese;
- Videoproiector, calculator, soft-uri educaționale.
- Piese mecanice simple.

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criterii și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Selectarea materialelor și instrumentelor pentru întocmirea schiței în vederea realizării unor piese mecanice.	50%
			Pregătirea materialelor și instrumentelor pentru întocmirea schiței în vederea realizării unor piese mecanice.	50%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Întocmirea schiței în vederea realizării unor piese mecanice	50%
			Respectarea normelor și regulilor de întocmire a schiței în vederea realizării unor piese mecanice.	30%
			Folosirea corespunzătoare a instrumentelor de desen tehnic în vederea întocmirii schiței piesei mecanice	10%
			Verificarea calității schiței piesei mecanice	10%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Utilizarea vocabularului de specialitate în prezentarea schiței piesei mecanice	100%

**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 2:
REALIZAREA PIESELOR PRIN OPERAȚII DE LĂCĂTUȘERIE GENERALĂ:**

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>2.1.1. Atelierul de lăcătușerie - dotarea atelierului de lăcătușerie; - cerințe ergonomice de organizare a locului de muncă; - norme generale de sănătate și securitate în muncă; - norme generale de protecție a mediului.</p> <p>2.1.2. Tipuri de materiale și semifabricate necesare executării pieselor prin operații de lăcătușerie - proprietățile fizice, mecanice și tehnologice ale materialelor metalice; - aliaje feroase: oțeluri și fonte; - tratamente termice aplicate oțelurilor și fontelor: recoacere, călire, revenire; - metale și aliaje neferoase: cuprul și aliajele sale, aluminiul și aliajele sale; - semifabricate: table, platbande, bare, profile, țevi, sârme.</p> <p>2.1.3. Mijloace utilizate în atelierul de lăcătușerie pentru măsurarea și verificarea dimensiunilor geometrice (Șublere, micrometre, echere, rigle de control)</p> <p>2.1.4. Operații pregătitoare aplicate semifabricatelor în vederea executării pieselor (curățare manuală, îndreptare manuală, trasare - SDV-uri,</p>	<p>2.2.1. Organizarea locului de muncă</p> <p>2.2.2. Identificarea materialelor metalice după culoare, aspect</p> <p>2.2.3. Alegerea materialelor și semifabricatelor necesare executării pieselor prin operații de lăcătușerie</p> <p>2.2.4. Descrierea tratamentelor termice aplicate oțelurilor și fontelor</p> <p>2.2.5. Utilizarea simbolurilor standardizate ale materialelor pentru realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie</p> <p>2.2.6. Alegerea mijloacelor de măsurat și verificat în funcție de mărimea fizică de măsurat</p> <p>2.2.7. Utilizarea mijloacelor de măsurat și verificat lungimi, unghiuri, suprafețe</p> <p>2.2.8. Alegerea sculelor, dispozitivelor și verificatoarelor (SDV-urilor) și utilajelor în funcție de</p>	<p>2.3.1. Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă</p> <p>2.3.2. <i>Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</i></p> <p>2.3.3. Respectarea prescripțiilor din desenele de execuție la realizarea pieselor prin operații de lăcătușerie</p> <p>2.3.4. <i>Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită</i></p> <p>2.3.5. <i>Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme</i></p> <p>2.3.6. Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă</p> <p>2.3.7. Adoptarea unei atitudini responsabile față de protecția mediului</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>tehnologii de execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă, protecția mediului)</p> <p>2.1.5. Debitarea manuală a semifabricatelor (SDV-uri, tehnologii de execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.6. Îndoirea manuală a semifabricatelor - Lungimea semifabricatului necesar obținerii unei piese prin operația de îndoire; - Îndoirea manuală a tablelor, barelor și profilelor, țevilor și sârmelor (SDV-uri, tehnologii de execuție, metode de control a semifabricatelor prelucrate prin operația de îndoire, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.7. Noțiuni generale despre prelucrarea prin așchiere a</p>	<p>operația de lăcătușărie executată</p> <p>2.2.9. Utilizarea SDV-urilor și utilajelor în funcție de operația de lăcătușărie executată</p> <p>2.2.10. Curățarea manuală a semifabricatelor</p> <p>2.2.11. Îndreptarea manuală a semifabricatelor</p> <p>2.2.12. Executarea controlului calității semifabricatelor îndreptate</p> <p>2.2.13. Trasarea semifabricatelor</p> <p>2.2.14. Executarea controlului semifabricatelor trasate</p> <p>2.2.15. Calculul dimensiunilor maxime și minime ale pieselor, conform desenelor de execuție</p> <p>2.2.16. Debitarea manuală a semifabricatelor</p> <p>2.2.17. Executarea controlului calității semifabricatelor debitate</p> <p>2.2.18. Calculul lungimii semifabricatului necesar obținerii unei piese prin operația de îndoire</p> <p>2.2.19. Îndoirea manuală a tablelor și benzilor</p> <p>2.2.20. Îndoirea manuală a barelor și profilelor</p> <p>2.2.21. Îndoirea manuală a țevilor</p> <p>2.2.22. Îndoirea manuală a sârmelor</p> <p>2.2.23. Executarea controlului calității semifabricatelor prelucrate prin îndoire</p> <p>2.2.24. Alegerea SDV-urilor în funcție de forma</p>
---	---

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>materialelor metalice (adaos de prelucrare, tipuri de așchii, scule așchietoare, mișcări necesare la așchiere, regim de așchiere)</p> <p>2.1.8. Pilirea metalelor (clasificarea pilelor, tehnologii de execuție, metode de control a suprafețelor prelucrate prin pilire, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.9. Polizarea pieselor (pietre de polizor, tipuri de polizoare, metode de verificare și montare a pietrelor de polizor, tehnologia de execuție, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.10. Găurirea și prelucrarea găurilor - Găurirea (SDV – uri, mașini de găurit, tehnologii de execuție, metode de control, cauzele apariției rebuturilor, norme de securitate și sănătate în muncă) - Prelucrarea găurilor prin alezare, teșire, lărgire, adâncire (SDV – uri, tehnologii de execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.11. Filetarea - Elementele geometrice ale filetului, clasificarea filetelor - Filetarea manuală exterioară (SDV-uri, tehnologie de execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă) - Filetarea manuală interioară (SDV-uri, tehnologie de</p>	<p>suprafețelor de prelucrat și de materialul semifabricatului</p> <p>2.2.25. Stabilirea adaosului de prelucrare la executarea unei piese</p> <p>2.2.26. Definierea parametrilor regimului de așchiere</p> <p>2.2.27. Pilirea manuală a suprafețelor</p> <p>2.2.28. Executarea controlului calității suprafețelor prelucrate prin pilire</p> <p>2.2.29. Curățarea de bavuri și impurități a suprafețelor și muchiilor semifabricatelor prin operația de polizare</p> <p>2.2.30. Executarea operației de găurire a semifabricatelor</p> <p>2.2.31. Prelucrarea găurilor prin alezare, teșire, lărgire, adâncire</p> <p>2.2.32. Controlul găurilor executate</p> <p>2.2.33. Colectarea diferențiată a deșeurilor rezultate în urma prelucrărilor</p> <p>2.2.34. Alegerea SDV-urilor necesare filetării, în funcție de elementele geometrice ale filetului</p> <p>2.2.35. Executarea manuală a filetelor exterioare</p> <p>2.2.36. Executarea controlului calității filetelor exterioare realizate</p> <p>2.2.37. Executarea manuală a</p>	
---	--	--

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>execuție, metode de control, norme de securitate și sănătate în muncă)</p> <p>2.1.12. Documentația tehnologică utilizată în atelierul de lăcătușărie (fișa tehnologică).</p>	<p>filetelor interioare</p> <p>2.2.38. Executarea controlului calității filetelor interioare realizate</p> <p>2.2.39. <i>Utilizarea documentației tehnice / tehnologice pentru executarea operațiilor de lăcătușărie generală</i></p> <p>2.2.40. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate</i></p> <p>2.2.41. <i>Comunicarea/ Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate</i></p>	
--	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Realizarea pieselor prin operații de lăcătușărie generală”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;*
 - *Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Calculul dimensiunilor maxime și minime ale pieselor, conform desenelor de execuție;*
 - *Calculul lungimii semifabricatului necesar obținerii unei piese prin operația de îndoire;*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Utilizarea mijloacelor de măsurat și verificat lungimi, unghiuri, suprafețe;*
 - *Utilizarea documentației tehnice/tehnologice pentru executarea operațiilor de lăcătușărie generală*
 - *Utilizarea SDV-urilor și utilajelor în funcție de operația de lăcătușărie executată.*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă.*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;*
 - *Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.*

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- perii de sârmă, hârtie abrazivă pentru curățarea manuală a semifabricatelor;
- SDV-uri pentru operația de îndreptare manuală: placă de îndreptat, ciocane, nicovale;
- SDV – uri folosite la trasare: masă de trasat, ac de trasat, punctator, compas, trasator paralele, distanțier, ciocan, riglă, șubler;
- SDV – uri folosite la debitarea manuală: foarfece manuale, clești pentru tăiat, fierăstraie manuale, dălți, rigle, șublere, echere;
- SDV – uri folosite la îndoirea manuală: menghină, nicovală, dispozitive pentru îndoirea țevilor, dorn cilindric cu manivelă, șublere, rigle, raportoare, șabloane;
- scule și verificatoare folosite la pilire: pile de diferite tipuri, șublere, rigle de control, echere, șabloane;
- polizoare: stabile și portabile;
- scule și verificatoare folosite la polizare: pietre de polizor, șublere;
- scule și verificatoare folosite la găurire: burghie elicoidale, dispozitive pentru prinderea burghiului, dispozitive pentru prinderea piesei pe masa mașinii, șublere, micrometre;
- scule și verificatoare folosite la alezare, teșire, lărgire: alezoare, teșitoare, lărgitoare, șublere, micrometre;
- SDV – uri folosite la filetarea manuală: tarozi, filiere, manivele port-tarod, port-filiere, șublere, micrometre, calibre-tampon, calibre–inel.
- *semifabricate*: table, platbande, bare, profile, țevi, sârme;
- *materiale*: metalice feroase (oțeluri, fonte), aliaje ale cuprului, aliaje ale aluminiului;
- *mijloace de măsurat și verificat*: lungimi, unghiuri, suprafețe;
- *utilaje*: mașini de găurit, polizoare

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criterii și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Citirea desenului de execuție/fișei tehnologice în vederea executării piesei prin operații de lăcătușerie	30%
			Alegerea semifabricatelor, SDV-urilor/utilajelor necesare executării piesei prin operații de lăcătușerie	40%
			Organizarea locului de muncă	30%

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Respectarea prescripțiilor tehnice din desenul de execuție/fișa tehnologică a piesei de executat prin operații de lăcătușerie	30%
			Executarea piesei prin operații de lăcătușerie, utilizând corespunzător SDV-urile/utilajele	30%
			Verificarea calității piesei executate prin operații de lăcătușerie	20%
			Respectarea normelor cu privire la protecția muncii și protecția mediului	20%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea tehnologiilor de execuție și a metodelor de control aplicate piesei realizate prin operații de lăcătușerie	100%

Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 3: MONTAREA ORGANELOR DE MAȘINI ÎN SUBANSAMBLURI MECANICE

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>3.1.1. NOȚIUNI GENERALE DESPRE ORGANELE DE MAȘINI (rol, clasificare, forțe preluate de către organele de mașini, tipuri de solicitări simple, condiții impuse organelor de mașini, standardizarea organelor de mașini, interschimbabilitatea organelor de mașini)</p> <p>3.1.2. ORGANE DE MAȘINI SIMPLE Organe de asamblare</p> <ul style="list-style-type: none"> - nituri (elementele și dimensiunile nitului, clasificare, tipuri de nituri, materiale de execuție); - șuruburi (clasificarea șuruburilor după rolul funcțional și din punct de vedere constructiv, forme constructive de șuruburi, materiale de execuție); - piulițe (rol, forme constructive, materiale de execuție); - șaibe (rol, tipuri de șaibe, materiale de execuție); - pene (clasificarea penelor după rolul funcțional și după poziția penei în raport cu piesele asamblate, materiale de execuție); - arcuri (clasificare, tipuri de arcuri, materiale și elemente de tehnologie). <p>3.1.3. ORGANE DE MAȘINI COMPLEXE</p>	<p>3.2.1. Corelarea cauză-efect cu privire la consecințele solicitărilor mecanice simple asupra organelor de mașini;</p> <p>3.2.2. Alegerea niturilor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor nituite;</p> <p>3.2.3. Alegerea șuruburilor, piulițelor și șaibelor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor filetate;</p> <p>3.2.4. Alegerea penelor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor prin pene;</p> <p>3.2.5. Alegerea arcurilor, conform documentației tehnice, în vederea executării asamblărilor elastice;</p> <p>3.2.6. Alegerea materialelor necesare pregătirii montării arborilor;</p>	<p>3.3.1. <i>Preocuparea pentru documentare folosind tehnologia informației;</i></p> <p>3.3.2. <i>Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;</i></p> <p>3.3.3. <i>Receptivitate pentru dezvoltarea capacității de a executa sarcini de lucru sub supravegherea maestrului;</i></p> <p>3.3.4. <i>Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;</i></p> <p>3.3.5. <i>Asumarea inițiativei în rezolvarea problemelor specifice locului de muncă;</i></p> <p>3.3.6. <i>Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă;</i></p> <p>3.3.7. <i>Adoptarea unei atitudini responsabile față de protecția mediului;</i></p> <p>3.3.8. <i>Preocuparea pentru colectarea și transmiterea informațiilor relevante cu privire la construcția și funcționarea</i></p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>3.1.3.1. Organe în mișcare de rotație - arbori și osii (rol, părți componente, clasificare, materiale și tehnologii de execuție, montarea arborilor, NSSM).</p> <p>3.1.3.2. Organe de legătură pentru transmiterea mișcării de rotație - cuplaje (rol, tipuri constructive de cuplaje, montarea cuplajelor, SDV-uri necesare la montarea cuplajelor, NSSM la montarea cuplajelor).</p> <p>3.1.3.3. Organe de rezemare - lagăre cu alunecare (rol, clasificare, domenii de utilizare, avantaje și dezavantaje, elemente constructive, materiale pentru cuzineți, ungerea lagărelor cu alunecare, tipuri de lubrifianți, montarea și demontarea lagărelor cu alunecare, SDV-uri necesare montării lagărelor cu alunecare, norme de protecție a mediului, NSSM la montarea și demontarea lagărelor cu alunecare);</p> <p>- lagăre cu rostogolire (părți componente, avantaje și dezavantaje, clasificarea rulmenților, materiale și elemente de tehnologie, tipuri de lubrifianți, ungerea lagărelor cu rulmenți, etanșarea rulmenților, montarea și demontarea rulmenților, SDV-uri necesare montării rulmenților, norme de protecție a mediului, NSSM la montarea și demontarea lagărelor cu rostogolire);</p>	<p>3.2.7. Pregătirea montării arborilor;</p> <p>3.2.8. Alegerea SDV-urilor necesare montării cuplajelor;</p> <p>3.2.9. Utilizarea SDV-urilor în vederea montării cuplajelor;</p> <p>3.2.10. Montarea cuplajelor;</p> <p>3.2.11. Alegerea SDV-urilor necesare montării lagărelor cu alunecare;</p> <p>3.2.12. Utilizarea SDV-urilor în vederea montării lagărelor cu alunecare;</p> <p>3.2.13. Montarea și demontarea lagărelor cu alunecare;</p> <p>3.2.14. Alegerea lubrifiantului necesar ungerii lagărelor cu alunecare;</p> <p>3.2.15. Ungerea lagărelor cu alunecare;</p> <p>3.2.16. Alegerea SDV-urilor necesare montării lagărelor cu rostogolire;</p> <p>3.2.17. Utilizarea SDV-urilor în vederea montării lagărelor cu rostogolire;</p> <p>3.2.18. Montarea și demontarea lagărelor cu rostogolire;</p> <p>3.2.19. Alegerea lubrifiantului necesar ungerii lagărelor cu rostogolire;</p> <p>3.2.20. Ungerea lagărelor cu rostogolire;</p>	<p><i>echipamentelor de lucru utilizate;</i></p> <p>3.3.9. <i>Asumarea răspunderii pentru prevenirea și reducerea impactului negativ al activității proprii asupra mediului;</i></p> <p>3.3.10. <i>Respectarea termenelor/ timpului de realizare a sarcinilor.</i></p>
---	--	--

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>3.1.3.4. Organe pentru conducerea și închiderea circulației fluidelor</p> <p>- conducte (definire, părți componente, materiale de execuție, piese fasonate, compensatoare de dilatare, asamblarea conductelor, SDV-uri necesare asamblării conductelor, controlul asamblării țevilor și tuburilor, NSSM la asamblarea conductelor);</p> <p>- organe de închidere a circulației fluidelor (condiții impuse acestor organe, tipuri constructive, montarea organelor de închidere a circulației fluidelor, SDV-uri necesare la montarea organelor de închidere a circulației fluidelor, NSSM la montarea organelor de închidere a circulației fluidelor).</p>	<p>3.2.21. Alegerea SDV-urilor necesare asamblării conductelor;</p> <p>3.2.22. <i>Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării conductelor;</i></p> <p>3.2.23. Asamblarea conductelor;</p> <p>3.2.24. Verificarea asamblării țevilor și tuburilor;</p> <p>3.2.25. Alegerea SDV-urilor necesare montării organelor de închidere a circulației fluidelor;</p> <p>3.2.26. <i>Utilizarea SDV-urilor în vederea montării organelor de închidere a circulației fluidelor;</i></p> <p>3.2.27. Montarea organelor de închidere a circulației fluidelor;</p> <p>3.2.28. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;</i></p> <p>3.2.29. <i>Comunicarea/ Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.</i></p>	
--	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Montarea organelor de mașini în subansambluri mecanice”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate.*
 - *Comunicarea/ Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

- *Corelarea cauză-efect cu privire la consecințele solicitărilor mecanice simple asupra organelor de mașini.*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea montării cuplajelor;*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea montării lagărelor cu alunecare;*
 - *Utilizarea SDV-urilor necesare montării lagărelor cu rostogolire;*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării conductelor;*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea montării organelor de închidere a circulației fluidelor.*
- **Competențe digitale de utilizare a tehnologiei informației ca instrument de învățare și cunoaștere:**
 - *Preocuparea pentru documentare folosind tehnologia informației.*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;*
 - *Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;*
 - *Respectarea termenelor/ timpului de realizare a sarcinilor;*
 - *Asumarea răspunderii pentru prevenirea și reducerea impactului negativ al activității proprii asupra mediului;*
 - *Receptivitate pentru dezvoltarea capacității de a executa sarcini de lucru sub supraveghere*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea problemelor specifice locului de muncă;*
 - *Preocuparea pentru colectarea și transmiterea informațiilor relevante cu privire la construcția și funcționarea echipamentelor de lucru utilizate.*

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- videoproiector, calculator, softuri educaționale;
- organe de asamblare: nituri, șuruburi, piulițe, șaibe, pene, arcuri;
- organe de mașini complexe: arbori, osii, cuplaje, lagăre cu alunecare, rulmenți;
- lubrifianți: uleiuri, unsori;
- materiale de adaos: electrozi;
- SDV-uri pentru asamblări: truse de chei, clești, șurubelnițe;
- mijloace de măsurat și verificat: șublere, micrometre, lere de filet, calibre – tampon, calibre inel, rigle, echer;
- utilaje: prese, echipamente pentru sudare cu arc electric;
- sisteme tehnice în construcția cărora să se regăsească diferite tipuri de organe de mașini.
- banc de lucru, menghină;
- echipamente de protecție specifice

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criteria și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Alegerea organelor de mașini complexe, conform documentației tehnice	50%
			Alegerea SDV-urilor/utilajelor necesare montării organelor de mașini complexe	50%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Realizarea operațiilor de pregătire a montării organelor de mașini	30%
			Montarea organelor de mașini, utilizând corespunzător SDV-urile/utilajele	30%
			Verificarea montajului realizat	20%
			Respectarea normelor cu privire la protecția muncii și protecția mediului	20%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Descrierea operațiilor executate în vederea montării organelor de mașini și a controlului efectuat	60%
			Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea operațiilor executate în vederea montării organelor de mașini și a controlului efectuat	40%

**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 4:
MĂSURAREA MĂRIMILOR TEHNICE SPECIFICE PROCESELOR
INDUSTRIALE**

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>4.1.1. Noțiuni fundamentale din teoria măsurătorilor (Sistemul Internațional de unități de măsură, mărimi fizice, mijloace de măsurare și control, metode de măsurare, erori de măsurare - tipuri, cauze, relații matematice de determinare).</p> <p>4.1.2. Mijloace de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice (principii de funcționare și caracteristici tehnice):</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mijloace de măsurare și control pentru lungimi; - Mijloace de măsurare și control pentru unghiuri; - Mijloace de măsurare și control pentru suprafețe; - Mijloace de măsurare și control pentru mase ; - Mijloace de măsurare și control pentru forțe; 	<p>4.2.1. Enumerarea unităților de măsură din Sistemul Internațional de unități, corespunzătoare mărimilor de bază din domeniul mecanic și electric;</p> <p>4.2.2. <i>Efectuarea transformărilor de unități de măsură;</i></p> <p>4.2.3. Selectarea metodelor și a mijloacelor de măsurare și control în funcție de mărimea de măsurat și de domeniul ei de variație;</p> <p>4.2.4. <i>Determinarea erorilor în procesul de măsurare, calcul procentual.</i></p> <p>4.2.5. <i>Prelucrarea matematică a valorilor măsurate.</i></p> <p>4.2.6. <i>Selectarea mijloacelor de măsurare și control specifice pentru fiecare din mărimile tehnice măsurate;</i></p> <p>4.2.7. <i>Utilizarea mijloacelor de măsurare și control pentru lungimi, unghiuri, suprafețe, mase, forțe, presiuni, debite, viteze, turații și accelerații, temperaturi, filete și roți dințate, mărimi electrice (intensitatea curentului electric, tensiunea electrică, rezistența electrică, puterea electrică, energia electrică)</i></p> <p>4.2.8. Corelarea aparatului de</p>	<p>4.3.1. Respectarea normelor ergonomice la locul de muncă;</p> <p>4.3.2. Respectarea procedurilor de lucru;</p> <p>4.3.3. <i>Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;</i></p> <p>4.3.4. <i>Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;</i></p> <p>4.3.5. <i>Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;</i></p> <p>4.2.6. Respectarea normelor de securitate la locul de muncă, precum și a normelor de prevenire și stingere a incendiilor;</p> <p>4.2.7. Purtarea permanentă și cu responsabilitate a echipamentului de protecție în scopul prevenirii accidentelor de muncă și a bolilor profesionale;</p> <p>4.3.8. Respectarea normelor de protecție a mediului și de colectare selectivă a deșeurilor.</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>- Mijloace de măsurare și control pentru presiuni;</p> <p>- Mijloace de măsurare și control pentru debite;</p> <p>- Mijloace de măsurare și control pentru mărimi cinematice: viteze, turații, accelerații.</p> <p>- Mijloace de măsurare și control pentru temperaturi;</p> <p>- Mijloace de măsurare și control pentru filete;</p> <p>- Mijloace de măsurare și control pentru roți dințate;</p> <p>- Aparate analogice și digitale pentru măsurarea mărimilor electrice din circuitele de c.c. și c.a. (tipuri constructive, simboluri folosite pentru marcarea, caracteristici tehnice și metrologice, domenii de măsurare, scheme de montaj);</p> <p>- Norme de SSM, de protecția mediului și PSI specifice operațiilor de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice.</p> <p>4.1.3. Precizia prelucrării și asamblării pieselor</p> <p>- noțiuni ce caracterizează precizia dimensională: arbore, alezaj, dimensiune (nominală, efectivă, limită), abatere,</p>	<p>măsură cu mărimea de măsurat și cu domeniul de variație al mărimii de măsurat;</p> <p>4.2.9. Verificarea stării de funcționare a aparatelor de măsură, în conformitate cu cartea tehnică și normele de securitate a muncii;</p> <p>4.2.10. Efectuarea reglajelor inițiale ale aparatelor de măsură în funcție de natura mărimii măsurate și de domeniul de variație al acesteia;</p> <p>4.2.11. <i>Decodificarea simbolurilor folosite pentru marcarea aparatelor de măsurat;</i></p> <p>4.2.12. Selectarea mijloacelor de măsurare și control pentru fiecare dintre mărimile electrice care caracterizează un circuit electric;</p> <p>4.2.13. <i>Realizarea montajelor de măsurare;</i></p> <p>4.2.14. <i>Efectuarea de măsurări pentru mărimile electrice care caracterizează un circuit electric:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - măsurarea intensității curentului electric; - măsurarea tensiunii electrice; - măsurarea rezistenței electrice; - măsurarea puterii electrice; - măsurarea energiei electrice. <p>4.2.15. <i>Calcularea dimensiunilor limită, calculul toleranțelor;</i></p> <p>4.2.16. <i>Interpretarea abaterilor dimensionale de formă și poziție ale</i></p>	
---	---	--

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>toleranță;</p> <ul style="list-style-type: none"> - precizia formei macrogeometrice: abateri de formă, abateri de poziție); - precizia formei microgeometrice: rugozitatea suprafeței; - ajustaje. 	<p><i>suprafețelor pieselor;</i></p> <p>4.2.17. Verificarea preciziei de prelucrare a unei piese;</p> <p>4.2.18. Identificarea simbolurilor ajustajelor, a abaterilor de formă și poziție înscrise în documentație;</p> <p>4.2.19. Alegerea mijloacelor de măsurare specifice în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor</p> <p>4.2.20. Utilizarea mijloacelor de măsurare și control în vederea determinării abaterilor dimensionale de formă și poziție ale pieselor;</p> <p>4.2.21. Identificarea simbolurilor rugozității unei suprafețe;</p> <p>4.2.22. Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;</p> <p>4.2.23. Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.</p>	
--	--	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate tehnice generale ale învățării ”Măsurarea mărimilor tehnice specifice proceselor industriale”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;
 - Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - Efectuarea transformărilor de unități de măsură;
 - Determinarea erorilor în procesul de măsurare, calcul procentual;
 - Prelucrarea matematică a valorilor măsurate;
 - Calcularea dimensiunilor limită ale piesei, calculul toleranțelor;
 - Interpretarea abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale suprafețelor pieselor;

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Selectarea mijloacelor de măsurare și control specifice pentru fiecare din mărimile tehnice măsurate*
 - *Utilizarea mijloacelor de măsurare și control pentru lungimi, unghiuri, suprafețe, mase, forțe, presiuni, debite, viteze, turații și accelerații, temperaturi, filete și roți dințate, mărimi electrice (intensitatea curentului electric, tensiunea electrică, rezistența electrică, puterea electrică, energia electrică)*
 - *Decodificarea simbolurilor folosite pentru marcarea aparatelor de măsurat*
 - *Realizarea montajelor de măsurare*
 - *Efectuarea de măsurări pentru mărimile electrice care caracterizează un circuit electric*
 - *Alegerea mijloacelor de măsurare specifice în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor*
 - *Utilizarea mijloacelor de măsurare și control în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;*
 - *Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită.*

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- instrumente și AMC-uri folosite pentru măsurarea parametrilor specifici ai mașinilor, utilajelor și instalațiilor: șubler, micrometru, comparator cu cadran, comparator de interior, comparator pentru verificarea circularității alezajelor, ortotest, pasametri, cale plan paralele, calibre, lere, cale unghiulare, ehere, raportor universal, planimetru polar, termometre de sticlă cu lichid, termomanometre, termometre cu rezistență, termometre cu termoelemente, pirometre optice, pirometre de radiație totală, manometre cu elemente elastice, traductoare de presiune, dinamometre cu elemente elastice, dinamometre hidraulice, dinamometre pneumatice, traductoare de forță, tahometre, vitezometre, calibre filetate, micrometru de filete, microscopul universal, micrometrul optic de roți dințate, șublerul de roți dințate, ampermetre, voltmetre, ohmetre, wattmetre, contor electric, seturi de piese mecanice;
- mijloace didactice: videoproiector, calculator, soft-uri educaționale, manual, documentația tehnică specifică;
- planșe, machete, materiale video cu AMC-uri folosite în lucrări de întreținere și reparații.
- seturi de piese mecanice.

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criteria și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora		Indicatori de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Respectarea planificării sarcinii de lucru conform fișelor de lucru;	20%
			Organizarea locului de muncă pentru executarea operațiilor de utilizare a mijloacelor de măsurare și control folosite pentru măsurarea mărimilor tehnice specifice proceselor industriale.	30%
			Selectarea mijloacelor de măsurare și control specifice pentru fiecare din mărimile tehnice măsurate;	30%
			Alegerea mijloacelor de măsurare și control în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor.	20%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Utilizarea mijloacelor de măsurare și control pentru lungimi, unghiuri, suprafețe, mase, forțe, presiuni, debite, viteze, turații și accelerații, temperaturi, filete și roți dințate, mărimi electrice;	30%
			Utilizarea mijloacelor de măsurare și control în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor;	20%
			Realizarea montajelor de măsurare;	20%
			Folosirea corespunzătoare a echipamentului de lucru.	10%
			Respectarea normelor cu privire la protecția muncii și protecția mediului;	20%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Descrierea lucrării executate;	20%
			Analiza și interpretarea rezultatelor;	20%
			Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea metodelor și mijloacelor de măsurare și control a parametrilor specifici ai mașinilor, utilajelor și instalațiilor.	60%

**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 5:
REALIZAREA DESENULUI TEHNIC PENTRU ORGANE DE MAȘINI**

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>5.1.1. Starea suprafețelor (rugozitatea)</p> <p>5.1.2. Reprezentarea, cotarea și notarea filetelor și flanșelor</p> <p>5.1.3. Notarea tratamentului termic</p> <p>5.1.4. Precizarea regulilor de reprezentare la scară a pieselor (scara de reprezentare, etapele de execuție ale desenului la scară)</p> <p>5.1.5. Reprezentarea și cotarea organelor de asamblare și a asamblărilor folosite în realizarea ansamblurilor (nituri și asamblările nituite, asamblări sudate, asamblări filetate, pene și asamblările prin pene, asamblările cu elemente elastice)</p>	<p>5.2.1. Înscrierea datelor privind starea suprafețelor, pe desenul la scară</p> <p>5.2.2. Utilizarea regulilor de reprezentare a filetelor și flanșelor pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.3. Utilizarea regulilor de cotaire a filetelor și flanșelor pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.4. Înscrierea tratamentului termic pe desenul la scară;</p> <p>5.2.5. Alegerea scării de reprezentare în vederea realizării desenului la scară;</p> <p>5.2.6. Reprezentarea la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.2.7. Interpretarea desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.2.8. Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate în limba română și în limba maternă;</p> <p>5.2.9. Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate într-o limbă modernă</p> <p>5.2.10. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotaire a niturilor și a asamblărilor nituite pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.11. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotaire a asamblărilor sudate pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.12. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotaire a penelor și a asamblărilor prin pene pentru întocmirea desenului la scară;</p> <p>5.2.13. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotaire a asamblărilor cu elemente elastice pentru întocmirea desenului la</p>	<p>5.3.1. Asumarea răspunderii privind notarea stării suprafețelor, pe desenul la scară;</p> <p>5.3.2. Respectarea conduitei în timpul întocmirii desenului la scară;</p> <p>5.3.3. Interrelaționarea în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.3.4. Asumarea rolurilor care îi revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.3.5. Colaborarea cu membrii echipei pentru îndeplinirea riguroasă a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.3.6. Respectarea termenelor de realizare a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini;</p> <p>5.3.7. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;</p> <p>5.3.8. Asumarea responsabilității în ceea ce privește respectarea normelor generale utilizate la întocmirea</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>5.1.6.Reprezentarea și cotarea organelor de transmitere a mișcării de rotație și a puterii mecanice (arbori și axe, arbori și butuci canelați, lagăre, roți dințate și roți pentru curea, cablu și lanț, angrenaje, elemente flexibile)</p>	<p>scară; 5.2.14. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a arborilor și axelor pentru întocmirea desenului la scară; 5.2.15. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a arborilor și butucilor canelați pentru întocmirea desenului la scară; 5.2.16. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a lagărelor pentru întocmirea desenului la scară; 5.2.17. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a arborilor și butucilor canelați pentru întocmirea desenului la scară; 5.2.18. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a roților dințate și a angrenajelor pentru întocmirea desenului la scară; 5.2.19. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a roților pentru curea, cablurilor și a lanțurilor pentru întocmirea desenului la scară; 5.2.20. Utilizarea regulilor de reprezentare și cotare a elementelor flexibile pentru întocmirea desenului la scară.</p>	<p><i>desenului la scară.</i></p>
---	---	-----------------------------------

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Realizarea desenului tehnic pentru organe de mașini”:

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate în limba română și în limba maternă*
- **Competențe de comunicare în limbi străine:**
 - *Utilizarea vocabularului comun și a celui de specialitate într-o limbă modernă;*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Alegerea scării de reprezentare în vederea realizării desenului la scară*
 - *Interpretarea desenului la scară a organelor de mașini*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Asumarea responsabilității în ceea ce privește respectarea normelor generale utilizate la întocmirea desenului la scară*

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

- **Competențe sociale și civice:**
 - Colaborarea cu membrii echipei pentru îndeplinirea riguroasă a sarcinilor ce le revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini.
- **Competențe antreprenoriale:**
 - Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;
 - Asumarea rolurilor care îi revin în timpul întocmirii desenului la scară a organelor de mașini.

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- Instrumente și materiale specifice reprezentării schiței: planșetă, riglă gradată, echere, compasuri, florare, creioane, gumă de șters, hârtie de desen;
- Seturi de corpuri geometrice, piese;
- Videoproiector, calculator, soft-uri educaționale.
- Organe de mașini și diferite asamblări ale acestor

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criterii și indicatori de realizare și ponderea lor

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Analiza stării suprafețelor pentru întocmirea desenului la scară a organelor de mașini .	50%
			Pregătirea materialelor și instrumentelor pentru întocmirea desenului la scară a organelor de mașini.	50%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Întocmirea desenului la scară a organelor de mașini.	50%
			Respectarea normelor și regulilor de întocmire a desenului la scară a organelor de mașini.	30%
			Folosirea corespunzătoare a instrumentelor de desen tehnic în vederea întocmirii desenului la scară a organelor de mașini.	10%
			Verificarea calității desenului la scară a organelor de mașini necesar executării lor.	10%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Utilizarea vocabularului de specialitate în prezentarea desenului la scară a organelor de mașini.	100%

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

Unitatea de rezultate ale învățării tehnice generale 6: REALIZAREA ASAMBLĂRILOR MECANICE

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>6.1.1. NOȚIUNI GENERALE DESPRE TEHNOLOGIA ASAMBLĂRII (structura procesului tehnologic de asamblare, documentația tehnologică necesară realizării operației de asamblare, metode de asamblare, precizia de prelucrare și asamblare, operații pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării, SDV-uri și utilaje necesare executării operațiilor pregătitoare, norme de protecție a mediului, NSSM specifice operațiilor tehnologice pregătitoare executate în vederea asamblării)</p> <p>6.1.2. ASAMBLĂRI NEDEMONTABILE</p> <p>6.1.2.1. Asamblări prin nituire</p> <ul style="list-style-type: none"> - clasificarea îmbinărilor nituite; - dimensiunile constructive ale îmbinărilor nituite; - condiții tehnice impuse îmbinărilor nituite; - operații tehnologice pregătitoare aplicate în vederea realizării îmbinărilor nituite; - nituirea manuală (SDV-uri folosite la nituirea manuală, prese manuale de nituit, tehnologia nituirii manuale, NSSM la nituirea manuală); - nituirea mecanică (clasificarea mașinilor de nituit, mașini de nituit: electrice, hidraulice, pneumatice, tehnologia nituirii mecanice, NSSM la nituirea 	<p>6.2.1. Realizarea schemei de asamblare a unui produs simplu;</p> <p>6.2.2. Alegerea SDV-urilor/utilajelor necesare executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării;</p> <p>6.2.3. Utilizarea SDV-urilor/utilajelor în vederea executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării;</p> <p>6.2.4. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării prin nituire manuală;</p> <p>6.2.5. Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin nituire manuală;</p> <p>6.2.6. Nituirea manuală a semifabricatelor/pieselor;</p> <p>6.2.7. Culegerea de pe Internet a informațiilor referitoare la tipurile de mașini de nituit;</p> <p>6.2.8. Nituirea mecanică a semifabricatelor/pieselor;</p> <p>6.2.9. Verificarea îmbinărilor nituite realizate;</p> <p>6.2.10. Remedierea defectelor îmbinărilor nituite;</p>	<p>6.3.1. Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;</p> <p>6.3.2. Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;</p> <p>6.3.3. Preocuparea pentru documentare folosind tehnologia informației;</p> <p>6.3.4. Preocuparea pentru colectarea și transmiterea informațiilor relevante cu privire la construcția și funcționarea echipamentelor de lucru utilizate;</p> <p>6.3.5. Respectarea termenelor/ timpului de realizare a sarcinilor;</p> <p>6.3.6. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;</p> <p>6.3.7. Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă;</p> <p>6.3.8. Respectarea</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>mecanică);</p> <ul style="list-style-type: none"> - controlul îmbinărilor nituite; - defectele îmbinărilor nituite și remedierea acestora. <p>6.1.2.2. Asamblări prin sudare</p> <ul style="list-style-type: none"> - sudabilitatea metalelor și aliajelor metalice; - clasificarea îmbinărilor sudate; - formele și dimensiunile rosturilor; - procedee de sudare prin topire și prin presiune; - clasificarea procedeelor de sudare prin topire; - sudarea manuală cu arc electric (principiu, electrozi de sudare, scule, dispozitive și utilaje pentru sudare, parametrii regimului de sudare, tehnologia sudării cu arc electric, NSSM la sudarea manuală cu arc electric); - defectele îmbinărilor sudate și remedierea acestora; - controlul îmbinărilor sudate (încercări distructive și nedistructive). <p>6.1.2.3. Asamblări prin lipire</p> <ul style="list-style-type: none"> - avantajele și dezavantajele asamblării prin lipire; - domenii de utilizare; - materiale și aliaje de adaos; - procedee de lipire: lipire moale, lipire tare; - scule și echipamente pentru lipire; - tehnologia îmbinării prin lipire; - controlul îmbinărilor lipite; - NSSM la lipire. <p>6.1.2.4. Asamblări prin încheiere (cu adezivi)</p> <ul style="list-style-type: none"> - avantajele și dezavantajele asamblării prin încheiere; 	<p>6.2.11. Alegerea materialelor, SDV-urilor și utilajelor necesare executării asamblării prin sudare manuală cu arc electric;</p> <p>6.2.12. <i>Utilizarea materialelor, SDV-urilor și utilajelor în vederea asamblării prin sudare manuală cu arc electric;</i></p> <p>6.2.13. Sudarea manuală cu arc electric a semifabricatelor/pieselor;</p> <p>6.2.14. Controlul îmbinărilor sudate;</p> <p>6.2.15. Remedierea defectelor îmbinărilor sudate;</p> <p>6.2.16. Alegerea materialelor, SDV-urilor și echipamentelor necesare executării asamblării prin lipire;</p> <p>6.2.17. <i>Utilizarea materialelor, SDV-urilor și echipamentelor în vederea asamblării prin lipire;</i></p> <p>6.2.18. Asamblarea prin lipire a semifabricatelor/pieselor;</p> <p>6.2.19. Controlul îmbinărilor lipite;</p> <p>6.2.20. Alegerea materialelor și SDV-urilor necesare executării asamblării prin încheiere;</p>	<p>măsurilor de prevenire a accidentelor în muncă și a bolilor profesionale.</p>
---	---	--

<ul style="list-style-type: none"> - domenii de utilizare; - clasificarea adezivilor; - tehnologia îmbinării prin încheiere; - controlul îmbinărilor cu adezivi; - NSSM la asamblarea prin încheiere. 	<p>6.2.21. <i>Utilizarea materialelor și SDV-urilor în vederea asamblării prin încheiere;</i></p> <p>6.2.22. Asamblarea prin încheiere a semifabricatelor/pieselor;</p> <p>6.2.23. Controlul îmbinărilor cu adezivi;</p>	
<p>6.1.3. ASAMBLĂRI DEMONTABILE</p>		
<p>6.1.3.1. Asamblări filetate</p> <ul style="list-style-type: none"> - avantajele și dezavantajele asamblărilor filetate; - siguranța în exploatare a asamblărilor cu șuruburi, prezoane și piulițe; - asigurarea piulițelor împotriva autodesfacerii; - scule folosite la montarea și demontarea asamblărilor filetate; - montarea și demontarea prezoanelor; - tehnologia de execuție a asamblărilor prin filet; - controlul asamblărilor prin filet; - NSSM la realizarea asamblărilor prin filet. 	<p>6.2.24. Alegerea sculelor necesare executării asamblării prin filet;</p> <p>6.2.25. <i>Utilizarea sculelor în vederea asamblării prin filet;</i></p> <p>6.2.26. Asamblarea prin filet a pieselor;</p> <p>6.2.27. <i>Asigurarea piulițelor împotriva autodesfacerii;</i></p> <p>6.2.28. Controlul asamblărilor prin filet;</p>	
<p>6.1.3.2. Asamblări prin formă</p> <ul style="list-style-type: none"> - asamblări prin pene (montarea și demontarea penelor, SDV-uri necesare, NSSM la realizarea asamblărilor prin pene); - asamblări prin caneluri (clasificarea asamblărilor după forma canelurilor și după modul în care se realizează centrarea canelurilor butucului pe cele ale arborelui, tehnologia de execuție a asamblărilor prin caneluri, SDV-uri necesare, NSSM la realizarea asamblărilor prin 	<p>6.2.29. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării prin pene/caneluri/cu profile poligonale/cu știfturi/cu bolțuri;</p> <p>6.2.30. <i>Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin pene/caneluri/cu profile poligonale/cu știfturi/cu bolțuri;</i></p> <p>6.2.31. Asamblarea prin pene/caneluri/cu profile</p>	

<p>caneluri);</p> <ul style="list-style-type: none"> - asamblări cu profile poligonale (avantajele și dezavantajele asamblării cu profile, tipuri de profile, domeniile de utilizare ale arborilor cu profil K); - asamblări cu știfturi și bolțuri (forme constructive, materiale de execuție, rolul asamblărilor cu știfturi și bolțuri, tehnologii de execuție, NSSM la asamblarea cu știfturi și bolțuri). <p>6.1.3.3. Asamblări prin forțe de frecare</p> <ul style="list-style-type: none"> - asamblări prin strângere pe con (SDV-uri, tehnologie de execuție, controlul asamblării, NSSM la asamblarea prin strângere pe con); - asamblări cu inele tronconice (avantajele și dezavantajele asamblării cu inele tronconice, SDV-uri, tehnologie de execuție, NSSM la asamblarea cu inele tronconice); - asamblări cu brățări elastice (avantajele asamblării cu brățări elastice, tipuri de brățări de strângere, SDV-uri, tehnologie de execuție, NSSM la asamblarea cu brățări elastice). <p>6.1.3.4. Asamblări elastice</p> <ul style="list-style-type: none"> - domenii de utilizare; - montarea arcurilor elicoidale (arcuri comprimate, arcuri tensionate, SDV-uri, tehnologie de execuție, dispozitive necesare precomprimării arcurilor); - tehnologia asamblării și montării arcurilor în foi; - controlul asamblărilor cu arcuri; - NSSM la asamblarea arcurilor. 	<p>poligonale/cu știfturi/cu bolțuri a pieselor;</p> <p>6.2.32. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării prin strângere pe con/cu inele tronconice/cu brățări elastice;</p> <p>6.2.33. <i>Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin strângere pe con/cu inele tronconice/cu brățări elastice;</i></p> <p>6.2.34. Asamblarea prin strângere pe con/cu inele tronconice/cu brățări elastice;</p> <p>6.2.35. Alegerea SDV-urilor necesare executării asamblării elastice;</p> <p>6.2.36. <i>Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării elastice;</i></p> <p>6.2.37. Realizarea asamblărilor elastice;</p> <p>6.2.38. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;</i></p> <p>6.2.39. <i>Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.</i></p>	
---	---	--

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice generale „Realizarea asamblărilor mecanice”:

- **Competențe de comunicarea în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate;*
 - *Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate.*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Realizarea schemei de asamblare a unui produs simplu.*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Utilizarea SDV-urilor/utilajelor în vederea executării operațiilor pregătitoare aplicate pieselor în vederea asamblării*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin nituire manuală*
 - *Utilizarea materialelor, SDV-urilor și utilajelor în vederea asamblării prin sudare manuală cu arc electric*
 - *Utilizarea materialelor, SDV-urilor și echipamentelor în vederea asamblării prin lipire*
 - *Utilizarea materialelor și SDV-urilor în vederea asamblării prin încheiere*
 - *Utilizarea sculelor în vederea asamblării prin filet*
 - *Asigurarea piulițelor împotriva autodesfacerii*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin pene/caneluri/cu profile poligonale/cuștifturi/cu bolțuri*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării prin strângere pe con/cu inele tronconice/cu brățări elastice*
 - *Utilizarea SDV-urilor în vederea asamblării elastice*
- **Competențe digitale de utilizare a tehnologiei informației ca instrument de învățare și cunoaștere:**
 - *Culegerea de pe Internet a informațiilor referitoare la tipurile de mașini de nituit;*
 - *Preocuparea pentru documentare folosind tehnologia informației.*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru, în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă;*
 - *Respectarea termenelor/ timpului de realizare a sarcinilor.*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme;*
 - *Asumarea, în cadrul echipei de la locul de muncă, a responsabilității pentru sarcina de lucru primită;*
 - *Preocuparea pentru colectarea și transmiterea informațiilor relevante cu privire la construcția și funcționarea echipamentelor de lucru utilizate.*

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- videoproiector, calculator, softuri educaționale;
- bancuri de lucru, menghine;
- organe de asamblare: șuruburi, piulițe, șaibe, pene, știfturi, bolțuri, nituri, inele elastice, brățări elastice;
- materiale de adaos : aliaje de lipit, adezivi, electrozi;
- SDV-uri pentru asamblări: ciocane, căpuitoare și contracăpuitoare, truse de chei, clești, șurubelnițe;
- mijloace de măsurat și verificat: șublere, micrometre, lere de filet, calibre – tampon, calibre inel, rigle, ehere;
- utilaje: mașini de găurit stabile și portabile, mașini de nituit, ciocane de lipit, echipamente pentru sudare cu arc electric;
- semifabricate: table, platbande, bare, profile, țevi;
- organe de asamblare: șuruburi, piulițe, șaibe, pene, știfturi, bolțuri, nituri, inele elastice, brățări elastice;
- echipamente de protecție specifice.

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criterii și indicatori de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criterii de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	35%	Alegerea organelor de asamblare/materialelor, conform documentației tehnice	50%
			Alegerea SDV-urilor și utilajelor în vederea executării unei asamblări	50%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Executarea operației de asamblare	30%
			Executarea operației de asamblare, utilizând corespunzător SDV-urile/utilajele	30%
			Verificarea ansamblului executat	20%
			Respectarea normelor cu privire la normele de protecție a muncii	20%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	15%	Utilizarea terminologiei de specialitate în descrierea tehnologiilor de execuție a asamblării și a metodelor de control aplicate ansamblului realizat	100%

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

**Unitatea de rezultate ale învățării tehnice specializate 7:
PRELUCRAREA MATERIALUL LEMNOS PENTRU OBTINEREA
ELEMENTELOR DE MODEL**

Rezultatele învățării

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>7.1.1. Elementele de construcție a garniturii de model</p> <p>7.1.2. Desenul tehnologic al piesei turnate</p> <p>7.1.3. Desenele de execuție pentru elementele garniturii de model</p> <p>7.1.4. Codul convențional al culorilor din modelărie</p> <p>7.1.5. Suprafețe de așezare și adaosuri de prindere și de prelucrare</p> <p>7.1.6. Toleranțe și abateri limită în construcția garniturii de model</p> <p>7.1.7. Material lemnos. Proprietăți</p> <p>7.1.8. Semifabricate utilizate în modelărie</p> <p>7.1.9. Proceduri de uscare a lemnului</p> <p>7.1.10. Instalații de uscare a lemnului</p>	<p>7.2.1. Identificarea elementelor de construcție a garniturii de model</p> <p>7.2.2. Interpretarea indicațiilor tehnologice pe desenul piesei turnate</p> <p>7.2.3. Analiza desenelor de execuție pentru elementele garniturii de model</p> <p>7.2.4. Stabilirea vederilor și a secțiunilor reprezentative ale modelului</p> <p>7.2.5. Aplicarea corespondenței între codul culorilor și reprezentările din desenul tehnologic</p> <p>7.2.6. Identificarea suprafeței de așezare și a adaosurilor de prindere și de prelucrare</p> <p>7.2.7. Identificarea toleranțelor și abaterilor limită în construcția garniturii de model</p> <p>7.2.8. Organizarea locului de muncă în funcție de specificul lucrării de executat</p> <p>7.2.9. Alegerea materialului lemnos utilizat la realizarea garniturilor de model</p> <p>7.2.10. Verificarea semifabricatelor necesare executării reperelor</p> <p>7.2.11. Uscarea lemnului în instalații cu funcționare discontinuă/ continuă</p>	<p>7.3.1. Colaborarea cu membrii echipei de lucru în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</p> <p>7.3.2. Asumarea responsabilității pentru corectitudinea citirii/interpretării desenului tehnologic al pieselor turnate</p> <p>7.3.3. Preocuparea continuă pentru punerea în practică a datelor/indicațiilor din documentația tehnică</p> <p>7.3.4. Executarea operațiilor tehnologice sub supraveghere cu grad de autonomie restrâns</p> <p>7.3.5. Asumarea în cadrul echipei de la locul de muncă a responsabilităților pentru sarcina de lucru primită</p> <p>7.3.6. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme</p> <p>7.3.7. Asumarea responsabilității pentru calitatea lucrărilor efectuate</p> <p>7.3.8. Asumarea responsabilității privind integritatea și funcționalitatea utilajelor și SDV-urilor necesare prelucrării materialului</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>- Instalații cu funcționare continuă și discontinuă</p>		<p><i>lemnos</i></p>
<p>7.1.11. Necesarul de material lemnos pentru realizarea modelului</p>	<p>7.2.12. <i>Calculul necesarului de material lemnos pe calități și dimensiuni funcție de reperul de realizat</i></p>	<p>7.3.9. Raportarea și soluționarea operativă a eventualelor neconformități constatate la utilajele de prelucrare a materialului lemnos</p>
<p>7.1.12. Prelucrarea manuală a materialului lemnos la dimensiunile cerute</p>	<p>7.2.13. Realizarea operațiile de prelucrare manuală a semifabricatelor conform indicațiilor tehnologice</p>	<p>7.3.10. Asumarea responsabilității în întocmirea listei necesarului de material lemnos</p>
<p>7.1.13. Prelucrarea mecanică a materialului lemnos la dimensiunile necesare</p>	<p>7.2.14. Realizarea operațiile de prelucrare mecanică în vederea obținerii elementelor de model conform indicațiilor tehnologice</p>	<p>7.3.11. <i>Responsabilitatea privind calitatea lucrărilor efectuate</i></p>
<p>7.1.14. Tăierea lemnului - Mașini de debitat materialul lemnos; SDV-uri utilizate la tăierea lemnului - Tehnologia de tăiere a materialului lemnos</p>	<p>7.2.15. <i>Utilizarea mașinilor /utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de tăiere a materialului lemnos</i> 7.2.16. Verificarea stării de funcționare a mașinilor și utilajelor pentru tăierea materialului lemnos conform normelor tehnologice 7.2.17. Realizarea succesiunii operațiilor tehnologice de tăiere indicate în documentația tehnică</p>	<p>7.3.12. <i>Responsabilitate privind prelucrarea rațională a materialului lemnos</i> 7.3.13. <i>Accesarea unor surse variate pentru a obține informații necesare rezolvării unor probleme specifice locului de muncă</i></p>
<p>7.1.15. Rindeluirea lemnului - Mașini de rindeluit; SDV-uri utilizate la rindeluire - Tehnologia de rindeluire a materialului lemnos</p>	<p>7.2.18. <i>Utilizarea mașinilor/ utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de rindeluire a materialului lemnos</i> 7.2.19. Verificarea stării de funcționare a mașinilor și utilajelor de rindeluit conform normelor tehnologice 7.2.20. Realizarea succesiunii operațiilor tehnologice de rindeluire indicate în documentația tehnică</p>	<p>7.3.14. <i>Menținerea unui interes permanent pentru evoluțiile tehnologice din domeniu prelucrării materialului lemnos</i> 7.3.15. Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă</p>
<p>7.1.16. Strunjirea lemnului</p>	<p>7.2.21. <i>Utilizarea mașinilor/</i></p>	<p>7.3.16. Adoptarea unei conduite responsabile față de mediu 7.3.17. Respectarea cerințelor privind siguranța lucrărilor în atelierul de modelărie</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>- Utilaje folosite la strunjirea lemnului, SDV-uri utilizate la strunjire</p> <p>- Tehnologia strunjirii materialului lemnos</p>	<p><i>utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de strunjire a materialului lemnos</i></p> <p>7.2.22. Verificarea stării de funcționare a mașinilor și utilajelor de strunjit materialul lemnos conform normelor tehnologice</p> <p>7.2.23. Realizarea succesiunii operațiilor tehnologice de strunjire indicate în documentația tehnică</p>	
<p>7.1.17. Găurirea materialului lemnos</p> <p>- Mașini de găurit; SDV-uri utilizate la găurire</p> <p>- Tehnologia de găurire</p>	<p>7.2.24. <i>Utilizarea mașinilor/ utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de găurire a materialului lemnos</i></p> <p>7.2.25. Verificarea stării de funcționare a mașinilor și utilajelor de găurire conform normelor tehnologice</p> <p>7.2.26. Realizarea succesiunii operațiilor tehnologice de găurire indicate în documentația tehnică</p> <p>7.2.27. <i>Utilizarea mașinilor/ utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de frezare a materialului lemnos</i></p>	
<p>7.1.18. Frezarea materialului lemnos</p> <p>- Mașini de frezat; SDV-utilizate la frezare</p> <p>- Tehnologia frezării</p>	<p>7.2.28. Verificarea stării de funcționare a mașinilor și utilajelor de frezare a materialului lemnos conform normelor tehnologice</p> <p>7.2.29. Realizarea succesiunii operațiilor tehnologice de frezare indicate în documentația tehnică</p>	
<p>7.1.19. Controlul elementelor obținute prin prelucrarea mecanică a materialului lemnos</p>	<p>7.2.30. Executarea controlului elementelor obținute prin prelucrarea mecanică a materialului lemnos</p>	
<p>7.1.20. Întreținerea mașinilor și utilajelor pentru prelucrarea materialului lemnos</p>	<p>7.2.31. Executarea lucrărilor de întreținere curentă a mașinilor, utilajelor și instalațiilor pentru prelucrarea materialului lemnos</p>	

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>7.1.21. Norme de SSM-SU și de protecția mediului specifice atelierelor de modelărie</p>	<p>7.2.32. Aplicarea normelor de SSM-SU și de protecția mediului specifice atelierelor de modelărie</p> <p>7.2.33. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate pentru a comunica cu ceilalți angajați despre documentația tehnică specifică modelăriei, materialele lemnoase utilizate și tehnologia de prelucrare a acestora</i></p> <p>7.2.34. <i>Comunicarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate în vederea realizării elementelor garniturilor de model</i></p> <p>7.3.35. <i>Folosirea terminologiei de specialitate într-o limbă de circulație internațională</i></p>	
---	--	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice specializate "Prelucrează materialul lemnos pentru obținerea elementelor de model":

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate pentru a comunica cu ceilalți angajați despre documentația tehnică specifică modelăriei, materialele lemnoase utilizate și tehnologia de prelucrare a acestora;*
 - *Comunicarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate în vederea realizării elementelor garniturilor de model*
- **Competențe de comunicare în limbi străine:**
 - *Folosirea terminologiei de specialitate într-o limbă de circulație internațională*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Stabilirea vederilor și a secțiunilor reprezentative ale modelului*
 - *Calculul necesarului de material lemnos pe calități și dimensiuni*

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

- *Identificarea suprafeței de așezare și a adaosurilor de prindere și de prelucrare*
- *Identificarea toleranțelor și abaterilor limită în construcția garniturii de model*
- *Aplicarea corespondenței între codul culorilor și reprezentările din desenul tehnologic*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Accesarea unor surse variate pentru a obține informații necesare rezolvării unor probleme specifice locului de muncă*
 - *Utilizarea mașinilor /utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de tăiere a materialului lemnos*
 - *Utilizarea mașinilor/ utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de rindeluire a materialului lemnos*
 - *Utilizarea mașinilor/ utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de strunjire a materialului lemnos*
 - *Utilizarea mașinilor/ utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de găurire a materialului lemnos*
 - *Utilizarea mașinilor/ utilajelor și SDV-urilor pentru realizarea operațiilor tehnologice de frezare a materialului lemnos*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă*
 - *Adoptarea unei conduite responsabile față de mediu*
 - *Responsabilitate privind prelucrarea rațională a materialului lemnos*
 - *Asumarea în cadrul echipei de la locul de muncă a responsabilităților pentru sarcina de lucru primită*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme*
 - *Asumarea responsabilității pentru calitatea lucrărilor efectuate*
- **Competențe de sensibilizare și de expresie culturală:**
 - *Menținerea unui interes permanent pentru evoluțiile tehnologice din domeniu prelucrării materialului lemnos*

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- Desene de execuție pentru elementele garniturii de model
- Desene tehnologice ale pieselor turnate
- Codul convențional al culorilor din modelărie
- Mașini de debitat materialul lemnos
- Mașini de rindeluit materialul lemnos
- Mașini de strunjit și frezat materialul lemnos
- Mașini de găurit materialul lemnos
- SDV-uri specifice atelierului de modelărie: rindele, burghie, pile, cuțite de strung, freze de diferite tipuri și dimensiuni.

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criteria de realizare și indicatorii de realizare și ponderea acestora:

Nr. crt.	Criteria de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	30%	Interpretarea desenului tehnologic de execuție a elementelor modelului	20%
			Alegerea materialului lemnos utilizat la realizarea garniturilor de model	35%
			Alegerea mașinilor/utilajelor și SDV-urilor de prelucrare a materialului lemnos în funcție de sarcina de lucru	35%
			Asigurarea condițiilor de aplicare a normelor cu privire la protecția muncii și a mediului	10%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Respectarea indicațiilor tehnologice în realizarea operațiilor	20%
			Realizarea operațiilor de prelucrare a materialului lemnos în conformitate cu documentația tehnică specifică modelăriei	40%
			Folosirea corespunzătoare a utilajelor și SDV-urilor la realizarea operațiilor de prelucrare a materialului lemnos	25%
			Verificarea calității elementelor garniturilor de model realizate	15%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	20%	Argumentarea soluțiilor de rezolvare a sarcinii primite	30%
			Justificarea alegerii tehnicii de lucru, a mașinilor și SDV-urilor pentru rezolvarea sarcinii primite	40%
			Utilizarea terminologiei de specialitate în prezentarea operațiilor tehnologice de prelucrare a materialului lemnos	30%

Unitatea de rezultate ale învățării tehnice specializate 8: REALIZAREA GARNITURILOR DE MODEL

Rezultatele învățării:

Cunoștințe	Abilități	Atitudini
<p>8.1.1. Documentația tehnologică specifică garniturilor de model</p> <p>8.1.2. Componentele garniturii de model</p> <p>8.1.3. Garnituri de model metalice</p> <p>8.1.4. Garnituri de model din materiale plastice</p> <p>8.1.5. Prelucrarea semifabricatelor și asamblarea lor în vederea obținerii elementelor garniturii de model</p> <p>8.1.6. Îmbinarea semifabricatelor lemnoase</p> <p>8.1.7. Îmbinări mecanice - Îmbinări fixe - Îmbinări demontabile</p> <p>8.1.8. Controlul garniturii de model - Verificarea esenței materialului lemnos folosit - Verificarea tipurilor de îmbinări utilizate - Controlul dimensional al modelelor - Abaterile admise la dimensiunile garniturilor de model</p>	<p>8.2.1. Interpretarea documentației tehnologice specifice garniturii de model</p> <p>8.2.2. Identificarea componentelor garniturii de model</p> <p>8.2.3. Analiza garniturilor de model din punct de vedere constructiv și al materialului din care sunt realizate</p> <p>8.2.4. Organizarea locului de muncă în funcție de specificul lucrării de executat</p> <p>8.2.5. Prelucrarea semifabricatelor și îmbinarea lor prin diferite tipuri de asamblări, în vederea obținerii elementelor garniturii de model</p> <p>8.2.6. Realizarea de diferite tipuri de îmbinări a semifabricatelor lemnoase</p> <p>8.2.7. Încleierea scândurilor pe lățime și prin suprapunere</p> <p>8.2.8. Presarea suprafețelor care se îmbină cu dispozitivele de presare adecvate</p> <p>8.2.9. Realizarea de îmbinări fixe pe lățime, în prelungire, în unghi drept și în T</p> <p>8.2.10. Realizarea de îmbinări demontabile la modele</p> <p>8.2.11. Efectuarea controlului constructiv și dimensional al garniturii de model</p> <p>8.2.12. Verificarea și respectarea condițiilor cu privire la planurile de separație ale modelului și cutiilor de miez</p> <p>8.2.13. Verificarea trasajului tehnologic realizat, măsurarea dimensiunilor gabaritice ale modelelor și cutiilor de miez</p> <p>8.2.14. Interpretarea controlului dimensional al modelelor prin măsurători și trasaj</p>	<p>8.3.1. Colaborarea cu membrii echipei de lucru în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă</p> <p>8.3.2. Executarea operațiilor tehnologice sub supraveghere cu grad de autonomie restrâns</p> <p>8.3.3. Asumarea în cadrul echipei de la locul de muncă a responsabilităților pentru sarcina de lucru primită</p> <p>8.3.4. Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme</p> <p>8.3.5. Asumarea responsabilității pentru calitatea lucrărilor efectuate</p> <p>8.3.6. Respectarea prescripțiilor din desenul tehnologic de execuție a unui model</p> <p>8.3.7. Asumarea responsabilității privind integritatea și funcționalitatea utilajelor și SDV-urilor necesare realizării garniturilor de model</p>

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

<p>- Controlul interoperațional și final al produsului</p> <p>8.1.9. Defecte ale garniturilor de model</p> <p>- Metode de remediere a defectelor garniturilor de model</p> <p>8.1.10. Finisarea garniturilor de model</p> <p>- Șlefuirea suprafețelor garniturii de model</p> <p>8.1.11. Protejarea suprafețelor active ale garniturii de model împotriva absorbției umidității</p> <p>- Grunduirea</p> <p>- Chituirea</p> <p>- Vopsirea</p> <p>8.1.12. Recepția finală și inscripționarea garniturii de model</p> <p>8.1.13. Fișa de identitate a produsului</p> <p>8.1.14. Norme de SSM-SU și de protecția mediului specifice atelierelor de modelărie</p>	<p>8.2.15. <i>Identificarea abaterilor admise la dimensiunile garniturilor de model</i></p> <p>8.2.16. Efectuarea controlului interoperațional și final al produsului</p> <p>8.2.17. Identificarea defectelor garniturilor de model</p> <p>8.2.18. Evaluarea defectele existente la elementele garniturilor de model</p> <p>8.2.19. Remedierea defectele identificate prin utilizarea metodei adecvate de remediere</p> <p>8.2.20. Șlefuirea tuturor suprafețelor garniturii de model care vor veni în contact cu amestecul de formare</p> <p>8.2.21. Grunduirea tuturor suprafețelor active ale garniturilor de model</p> <p>8.2.22. Uscarea grundului, chituirea crăpăturilor, nodurilor, urmelor de cuie și șlefuirea</p> <p>8.2.23. Vopsirea finală prin aplicarea unui sau mai multor straturi de vopsea</p> <p>8.2.24. Identificarea modului de inscripționare a garniturilor de model și de realizare a recepției finale</p> <p>8.2.25. <i>Întocmirea fișelor de identitate a garniturilor de model</i></p> <p>8.2.26. Aplicarea normelor de SSM-SU și de protecția mediului specifice atelierelor de modelărie</p> <p>8.2.27. <i>Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate pentru a comunica cu ceilalți angajați despre prelucrarea semifabricatelor și asamblarea lor în vederea obținerii elementelor garniturii de model</i></p> <p>8.2.28. <i>Comunicarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate în vederea realizării garniturilor de model</i></p> <p>8.2.29. <i>Folosirea terminologiei de specialitate într-o limbă de circulație internațională</i></p>	<p>8.3.8. <i>Accesarea unor surse variate pentru a obține informații necesare rezolvării unor probleme specifice locului de muncă</i></p> <p>8.3.9. <i>Menținerea unui interes permanent pentru evoluțiile tehnologice din domeniu prelucrării materialului lemons</i></p> <p>8.3.10. Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă</p> <p>8.3.11. <i>Adoptarea unei conduite responsabile față de mediu</i></p> <p>8.3.12. <i>Manifestarea unei atitudini deschise față de diversitatea exprimării culturale</i></p>
--	---	--

Notă: În codul de trei cifre, prima cifră corespunde numărului de ordine al unității de rezultate ale învățării în cadrul calificării, a doua cifră corespunde numărului de ordine al categoriei rezultatului

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

învățării (1 – cunoștințe, 2 – abilități, 3 – atitudini) iar a treia cifră numărului de ordine al rezultatului învățării în cadrul fiecărei categorii de rezultate ale învățării.

Domenii de competențe cheie și rezultate ale învățării specifice acestora, integrate și dezvoltate în cadrul unității de rezultate ale învățării tehnice specializate "Realizarea garniturilor de model":

- **Competențe de comunicare în limba română și în limba maternă:**
 - *Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate pentru a comunica cu ceilalți angajați despre prelucrarea semifabricatelor și asamblarea lor în vederea obținerii elementelor garniturii de model*
 - *Comunicarea rezultatelor activităților profesionale desfășurate în vederea realizării garniturilor de model*
- **Competențe de comunicare în limbi străine:**
 - *Folosirea terminologiei de specialitate într-o limbă de circulație internațională*
- **Competențe de bază de matematică, științe și tehnologie:**
 - *Interpretarea controlul dimensional al modelelor prin măsurători și trasaj*
 - *Întocmirea fișelor de identitate a garniturilor de model*
 - *Identificarea abaterilor admise la dimensiunile garniturilor de model*
- **Competența de a învăța să înveți:**
 - *Accesarea unor surse variate pentru a obține informații necesare rezolvării unor probleme specific locului de muncă*
- **Competențe sociale și civice:**
 - *Colaborarea cu membrii echipei de lucru în scopul îndeplinirii sarcinilor de la locul de muncă*
 - *Adoptarea unei conduite responsabile față de mediu*
 - *Asumarea în cadrul echipei de la locul de muncă a responsabilităților pentru sarcina de lucru primită*
 - *Asumarea responsabilității privind integritatea și funcționalitatea utilajelor și SDV-urilor necesare realizării garniturilor de model*
- **Competențe antreprenoriale:**
 - *Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme*
 - *Asumarea responsabilității pentru calitatea lucrărilor efectuate*
- **Competențe de sensibilizare și de expresie culturală:**
 - *Manifestarea unei atitudini deschise față de diversitatea exprimării culturale*
 - *Menținerea unui interes permanent pentru evoluțiile tehnologice din domeniu prelucrării materialului lemnos*

Lista minimă de resurse materiale (echipamente, unelte și instrumente, machete, materii prime și materiale, documentații tehnice, economice, juridice etc.) necesare dobândirii rezultatelor învățării (existente în școală sau la operatorul economic)

- Modele pentru piese turnate
- Garnituri de model din lemn, garnituri din material plastic, garnituri metalice
- Cleiuri, grunduri, vopsele

Domeniul de pregătire profesională: Mecanică

Nivel: 3

Calificarea profesională: Modelier

Standardul de evaluare asociat unității de rezultate ale învățării

Criteria și indicatorii de realizare cu ponderea acestora:

Nr. crt.	Criteria de realizare și ponderea acestora		Indicatorii de realizare și ponderea acestora	
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru	30%	Interpretarea documentației tehnologice specifice garniturii de model	30%
			Alegerea metodelor de îmbinare/asamblare a semifabricatelor în vederea obținerii elementelor garniturii de model	50%
			Asigurarea condițiilor de aplicare a normelor cu privire la protecția muncii și a mediului	20%
2.	Realizarea sarcinii de lucru	50%	Respectarea indicațiilor tehnologice în realizarea operațiilor de asamblare, finisare și protejare a suprafețelor garniturii de model	20%
			Realizarea operațiile tehnologice necesare obținerii graniturilor de model în conformitate cu documentația tehnică specifică	40%
			Folosirea corespunzătoare a echipamentelor și SDV-urilor pentru realizarea garniturilor de model	25%
			Evaluarea defectele existente la elementele garniturilor de model	15%
3.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate	20%	Argumentarea soluțiilor de rezolvare a sarcinii primite	35%
			Justificarea alegerii tehnicii de lucru, a mașinilor și SDV-urilor pentru rezolvarea sarcinii primite	35%
			Utilizarea terminologiei de specialitate în prezentarea operațiilor de îmbinare, finisare și protejare a suprafețelor garniturii de model	30%

IV. REZULTATE ALE ÎNVĂȚĂRII SPECIFICE ALTOR DISCIPLINE (MATEMATICĂ, LIMBĂ MODERNĂ, ȘTIINȚE ETC.) NECESARE PENTRU DOBÂNDIREA CALIFICĂRII PROFESIONALE „MODELIER”

- **Limba și literatura română:**
 - Morfologie și sintaxa propoziției
 - Comunicare eficientă
 - Înțelegerea textului scris/citit
- **Limbile moderne:**
 - Comunicare eficientă
 - Înțelegerea textului scris /citit
- **Matematică:**
 - Operații aritmetice de bază pentru efectuarea de calcule algebrice simple
 - Gândire logică
 - Noțiuni elementare de geometrie plană și în spațiu
- **Fizică:**
 - Fenomene fizice
 - Mărimi fizice și unități de măsură
- **Chimie:**
 - Fenomene chimice
 - Caracteristici fizico-chimice specifice materialelor
 - Simbolizarea elementelor chimice
 - Măsurarea maselor, densităților
- **Educație tehnologică:**
 - Caracteristici fizico-chimice specifice materialelor metalice și nemetalice
 - Simbolizarea oțelurilor și fontelor
 - Aplicarea normelor și regulilor de desen tehnic
 - Măsurarea lungimilor, unghiurilor

Index al prescurtărilor și abrevierilor

COR	Clasificarea ocupațiilor din România
URÎTG	Unitate de rezultate ale învățării tehnice generale
URÎTS	Unitate de rezultate ale învățării tehnice specializate
ÎPT	Învățământ profesional și tehnic
SDV	Scule, dispozitive și verificatoare
SSM	Sănătatea și securitatea muncii
PSI	Prevenirea și stingerea incendiilor
SU	Situații de urgență
PAL	Plăci aglomerate din lemn
PFL	Plăci din fibre de lemn