

FIȘĂ DE DESCRIERE A TEMEI PENTRU PROBA PRACTICĂ
în vederea certificării calificării profesionale,

Unitatea de învățământ: **COLEGIUL TEHNIC "CONSTANTIN BRÂNCUȘI" PETRILA**

Locul propus pentru desfășurarea probei practice: **SC SIMAUSROM COMSERV IMPEX SRL PETRILA**

Calificarea profesională: **Sudor**

Standard de pregătire profesională (SPP) aprobat prin Ordinul: OMEC 3257/2004 și OMEdC nr. 4706/2005 Competențele/Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

1. Recunoaște tipurile de semifabricate
2. Pregătește materialele pentru sudarea cu electrozi înveliți
3. Utilizează SDV-urile și echipamentele de sudare
4. Efectuează sudarea conform tehnologiei prescrise în documentația tehnologică
5. Identifică particularitățile de sudare a materialelor
6. Efectuează controlul materialelor înainte de sudare
7. Stabilește defectele care au apărut în urma sudării
8. Aplică normele de securitate, prevenire și stingere a incendiilor
9. Respectă instrucțiunile de folosire a aparatelor cu care lucrează

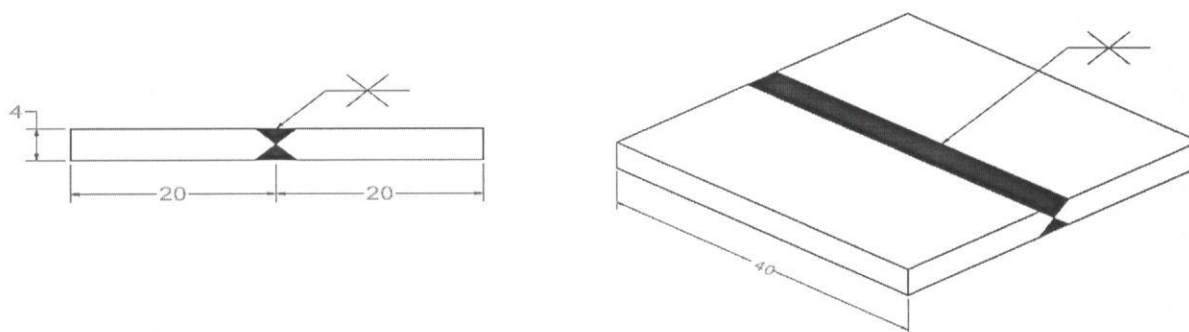
Propunerea temei pentru proba practică a fost realizată în colaborare cu operatorul economic/instituția publică parteneră (Da/Nu): **DA**

Numele operatorului economic/instituției publice partenere: **SC SIMAUSROM COMSERV IMPEX SRL PETRILA**

Titlu temă pentru proba practică: Realizarea unui ansamblu prin sudare cu arc electric cu electrozi înveliți a două table, cap la cap, în V pe ambele părți (sau în X)

Enunțul temei pentru proba practică: Executați îmbinarea unui ansamblu sudat cap la cap din două table, sudură în V pe ambele părți (sau în X) conform schiței de mai jos, prin procedeul de sudare manual cu electrozi înveliți. Metalul de bază este oțel S235JR/EN 10025, sau echivalent, tabla având dimensiunile 4x20x40 mm.

Pentru proba orală veți prezenta modul cum s-a pregătit metalul de bază, tehnologia de sudare aplicată, verificarea îmbinării sudate și normele de sănătate și securitate în muncă.



Sarcini de lucru:

1. Debitarea metalului de bază conform indicațiilor
2. Pregătirea componentelor în vederea sudării (sudură cu rost în V sau X)
3. Stabilirea parametrilor regimului de sudare
4. Reglarea echipamentului de sudare
5. Realizarea îmbinării sudare conform cerinței
6. Controlul îmbinării sudate prin examinare vizuală
7. Respectarea normelor privind sănătatea și securitatea la locul de muncă, prevenirea și stingerea incendiilor specific sudării

Timp de lucru: 60 minute

Materiale, echipamente necesare realizării temei propuse:

Echipament de protecție corespunzător activității de sudare

Echipament de sudare pentru sudarea manuală cu electrozi înveliți

Polizor + discuri de tăiat și polizat

Tablă 4x20x40 mm – 2 bucăți, S235JR sau echivalent

Electrozi înveliți de calitate compatibilă cu materialul de bază

Ciocan de zgură, perie de sârmă

Grilă de evaluare asociată:

Criterii de evaluare	Indicatori de realizare	Punctaj acordat
Criterii de evaluare pentru proba practică		
1. Primirea și planificarea sarcinii de lucru (max. 30 puncte)	1. Alegerea echipamentelor de sudare și de protecție	15 p
	2. Alegerea materialelor de adaos funcție de îmbinările sudate de realizat	15 p
2. Realizarea sarcinii de lucru (max. 40 puncte)	1. Pregătirea metalelor de bază în vederea sudării	10 p
	2. Realizarea îmbinărilor sudate conform indicațiilor	20 p
	3. Identificarea tipurilor de imperfecțiuni la îmbinările sudate realizate	10 p
TOTAL MAXIM PROBĂ PRACTICĂ		70 p
Criterii de evaluare pentru proba orală		
1. Prezentarea și promovarea sarcinii realizate (max. 30 puncte)	1. Justificarea alegerii consumabilelor, echipamentelor, tehnicii de sudare pentru realizarea sarcinii de lucru	20 p
	2. Utilizarea terminologiei de specialitate în prezentarea sarcinilor realizate	10 p
TOTAL MAXIM PROBĂ ORALĂ		30p
PUNCTAJ TOTAL		100 p

Unitate de învățământ:

Colegiul Tehnic "Constantin Brâncuși"
Petrila

Operator economic / instituție publică parteneră
S.C. SIMAUSROM COMSERV IMPEX S.R.L
PETRIILA

Director unitate de învățământ:

Dr. Ing. Mitran Cecilia Livia

Administrator:

Sîmzian Georg

