

MINISTERUL EDUCAȚIEI NAȚIONALE
CENTRUL NAȚIONAL DE DEZVOLTARE A ÎNVĂȚĂMÂNTULUI PROFESIONAL ȘI TEHNIC

FIȘA DE EVALUARE

în vederea certificării calificării profesionale,

Anul școlar:; **sesiunea:**

Numele și prenumele candidatului:

Centrul de examen unde se susține examenul:

Unitatea de învățământ de unde provine candidatul:

Locul de desfășurare a probei practice:

Calificarea profesională: **CONFEȚIONER TÂMLĂRIE DIN ALUMINIU ȘI MASE PLASTICE**

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

Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

Cunoștințe

- 2.1.1. Atelierul de lăcătușerie
- 2.1.3. Mijloace utilizate în atelierul de lăcătușerie pentru măsurarea și verificarea dimensiunilor geometrice
- 2.1.4. Operații pregătitoare aplicate semifabricatelor în vederea executării pieselor
- 2.1.5. Debitarea manuală a semifabricatelor
- 4.1.2. Mijloace de măsurare și control utilizate pentru realizarea pieselor conform documentației tehnice
- 4.1.3. Precizia prelucrării și asamblării pieselor
- 7.1.1. Tâmplăria din aluminiu și mase plastice
- 7.1.3. Operațiile fluxului tehnologic la prelucrarea componentelor tâmplăriei din aluminiu și mase plastice

Abilități

- 2.2.1. Organizarea locului de muncă
- 2.2.6. Alegerea mijloacelor de măsurat și verificat în funcție de mărimea fizică de măsurat
- 2.2.15. *Calculul dimensiunilor maxime și minime ale pieselor, conform desenelor de execuție*
- 2.2.16. Debitarea manuală a semifabricatelor
- 2.2.17. Executarea controlului calității semifabricatelor debitate
- 4.2.17. Verificarea preciziei de prelucrare a unei piese;
- 7.2.7. Alegerea SDV-urilor și utilajelor în funcție de operația tehnologică executată în vederea prelucrării componentelor tâmplăriei din aluminiu și mase plastice;
- 7.2.18. Executarea controlului calității componentelor prelucrate;
- Utilizarea corectă a vocabularului comun și a celui de specialitate*
- Comunicarea/Raportarea rezultatelor activității profesionale desfășurate*
- Utilizarea mijloacelor de măsurat și verificat lungimi, unghiuri, suprafețe*
- Utilizarea SDV-urilor și utilajelor în funcție de operația de lăcătușerie executată*
- Alegerea mijloacelor de măsurare specifice în vederea determinării abaterilor dimensionale, de formă și poziție ale pieselor*
- Alegerea profilelor necesare executării componentelor tâmplăriei din aluminiu și mase plastice, corespunzătoare din punct de vedere estetic;*
- Utilizarea semnificației simbolurilor specifice tâmplăriei din aluminiu și mase plastice;*

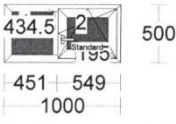
Atitudini

- 2.3.1. Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă
- 2.3.3. Respectarea prescripțiilor din desenele de execuție la realizarea pieselor prin operații de lăcătușărie
- 2.3.7. Adoptarea unei atitudini responsabile față de protecția mediului
- 4.3.8. Respectarea normelor de protecție a mediului și de colectare selectivă a deșeurilor
- 7.3.6. Respectarea normelor de securitate și sănătate în muncă;
- 7.3.7. Respectarea normelor de prevenire și stingere a incendiilor (PSI);
- Asumarea inițiativei în rezolvarea unor probleme*

Titlu temă probă practică: Frezarea cercevelei și montarea garniturii de etanșare la o fereastră în 2 canate (1 canat fix, 1 canat oscilobatant), de dimensiunile 1000 x 500 mm

Enunțul temei pentru proba practică: Executați frezarea cercevelei și montarea garniturii de etanșare pentru ansamblul dat.

3489 TEST "LICEUL TEHNOLOGIC Constantin Bran						
Obiect: F1			Document: 3489 TEST "LICEUL TEHNOLOGIC			
Cantitate: 1						
Serie: WP4000						
Culoare: Alb						

		Nr.	Lat x Înalt	Denumire		
		1	382 x 404	24mm, LowE4 + F4(cu argon)		
		2	382 x 306	24mm, LowE4 + F4(cu argon)		

Poziție	Cod	Culoare	U1	U2	Lungime	Cantitate
Toc						
Toc 63mm						
Jos	WP3001	Alb	45.0	45.0	1006.0	1
	V08				904.0	
Sus	WP3001	Alb	45.0	45.0	1006.0	1
	V08				904.0	
Dr, St	WP3001	Alb	45.0	45.0	506.0	2
	V08				404.0	
Bandou						
Montant 73mm						
1V	WP3003	Alb	90.0	90.0	414.0	1
	V12				409.0	
Cercevea						
Cercevea 77mm						
2Jos, 2Sus	WP3002	Alb	45.0	45.0	511.5	2
	V08				381.5	
2Dr, 2St+M	WP3002	Alb	45.0	45.0	436.0	2
	V08				306.0	
Bagheta						
Bagheta 15/20mm						
1	WP5030	Alb	45.0	45.0	414.0	2
1, 2	WP5030	Alb	45.0	45.0	391.5	4
2	WP5030	Alb	45.0	45.0	316.0	2
Feronerie						
2 A5001-00-N03 Lagar balama superioara toc cu stift						1 buc
2 A5002-00-N03 Balama inferioara toc (100 kg)						1 buc
2 A5003-00-N03 Balama inferioara cercevea (100 kg)						1 buc
2 K5001-13-N03 Balama superioara cercevea (ax13mm)						1 buc
2 A7006-00-N01 Capac inferior cercevea (alb RAL9016)						1 buc
2 A7008-00-N01 Capac inferior lung toc (alb RAL9016)						1 buc
2 A7007-00-N01 Capac inferior mic toc (alb RAL9016)						1 buc
2 A7005-00-N01 Capac lagar superior toc (alb RAL9016)						1 buc
2 A7004-00-N01 Capac superior cercevea (alb RAL9016)						1 buc
2 A7012-13-N03 Blocaj toc						1 buc
2 K1004-04-N03 Cremon OB fix 360-450mm G140mm (0E)						1 buc
2 K2001-00-N03 Coltar egal 150*150mm (1E)						1 buc
2 K3001-05-N03 Foarfeca OB 430-600mm (0E)						1 buc
2 K4009-00-N03 Prelungitor OB 450-800mm						1 buc
2 K6004-13-R03 Blocaj OB Aluplast/Rehau/Salamander (ax						1 buc
2 MFA Măner fereastră Rotoline Alb						1 buc

Sarcini de lucru:

1. Citirea și interpretarea desenului de execuție al ansamblului ferestrei
2. Identificarea elementelor componente ale ansamblului
3. Efectuarea reglajelor și a verificărilor în vederea frezării cercevelei și montarea garniturii de etanșare
4. Frezarea cercevelei
5. Montarea garniturii de etanșare
6. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului.

Pentru proba orală veți justifica alegerea SDV-urilor necesare realizării frezării cercevelei și montarea garniturii de etanșare, veți argumenta modul de alegere a parametrilor regimului de frezare, veți descrie procesul tehnologic de frezare a cercevelei și de montare a garniturii de etanșare și veți enumera normele de sănătate și securitate în muncă pe care le-ați respectat pentru executarea piesei.

Timp de lucru: 60 de minute

Nr. crt.	A. Criterii de evaluare ¹ a candidatului la proba practică	Indicatori de realizare ²	Punctaj maxim pe indicator	Punctaj acordat		
				Evaluator 1	Evaluator 2	Evaluator 3
1.	Primirea și planificarea sarcinii de lucru (max. 20 puncte)	1. Citirea corectă a desenului de execuție al ansamblului	5 p			
		2. Organizarea ergonomică a locului de muncă	5 p			
		3. Identificarea și ordonarea corectă a elementelor componente și ale accesoriilor	5 p			
		4. Alegerea corectă a sculelor și dispozitivelor în funcție de profilul de prelucrat	5 p			
2.	Realizarea sarcinii de lucru (max. 50 puncte)	1. Pregătirea locului de muncă și verificarea funcționării corecte a mașinii	5 p			
		2. Efectuarea corectă a reglajelor mașinii în vederea frezării	10 p			
		3. Executarea corectă a operației de frezare a cercevelei	10 p			
		4. Executarea corectă a operației de montare a garniturii de etanșare	10 p			
		5. Verificarea calității piesei executate	5 p			
		6. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă	10 p			
TOTAL MAXIM PROBĂ PRACTICĂ ³			70 p			
Nr. crt.	B. Criterii de apreciere a performanței candidatului la proba orală	Indicatori de realizare	Punctaj maxim pe indicator	Punctaj acordat		
				Evaluator 1	Evaluator 2	Evaluator 3
1.	Prezentarea și promovarea sarcinii realizate (max. 30 puncte)	1. Justificarea alegerii SDV-urilor necesare realizării frezării cercevelei și montării garniturii de etanșare	5 p			
		2. Argumentarea modului de alegere a parametrilor regimului de frezare și descrierea procesul tehnologic de frezare a cercevelei și de montare a garniturii de etanșare	15 p			
		3. Enumerarea normelor de sănătate și securitate în muncă respectate pe parcursul executării piesei	5 p			
		4. Utilizarea corectă a limbajului tehnic de specialitate în comunicare cu privire la sarcinile de lucru realizate	5 p			
TOTAL MAXIM PROBA ORALĂ ⁴			30 p			
PUNCTAJ TOTAL ⁵			100 p			
PUNCTAJ FINAL ⁶						

¹ Criteriile de evaluare sunt enunțuri asociate competențelor/rezultatelor învățării care specifică cu mai multă exactitate rezultatele elevului, prin indicarea unor standarde prin care se poate măsura nivelul de dobândire a competenței. Fiecărui criteriu i se alocă un punctaj maxim.

² Fiecare criteriu este detaliat prin indicatori de realizare, definiți în relație cu competențele/rezultatele învățării. Fiecărui indicator i se alocă un număr de puncte. Suma punctelor indicatorilor este egală cu punctajul maxim al criteriului.

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

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

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

⁶ Se calculează punctajul final ca medie aritmetică a punctajelor acordate de fiecare dintre cei trei evaluatori

⁷ Se completează de un membru al comisiei de examinare. Răspunsurile la întrebări vor fi luate în considerare la acordarea punctajului la proba orală

Întrebările Comisiei⁷

ÎNTREBARE	Observații referitoare la răspunsurile la întrebări ale candidatului

Observațiile Comisiei de examinare referitoare la realizarea probei practice pentru motivarea punctajului acordat

Rezultatul final stabilit de comisia de examinare pe baza evaluării probei practice și a probei orale:

Admis	Cu punctajul final	100 p – 95 p	94,99 p – 85 p	84,99 p – 75 p	74,99 p – 60 p
	Cu calificativul	Excelent	Foarte bine	Bine	Satisfăcător

Respins	<table><tr><td></td><td>Cu punctajul final</td><td></td></tr></table>		Cu punctajul final	
	Cu punctajul final			

Evaluatori
(numele, prenumele și semnătura):

Evaluator 1:

Evaluator 2:

Evaluator 3:

Data:

Președinte de comisie
(numele, prenumele și semnătura):

.....