

**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 TÂMPLĂRIE 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**

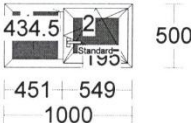
- 2.2.1. Organizarea locului de muncă
- 2.2.6. Alegerea mijloacelor de măsurat și verificat în funcție de mărimea fizică de măsurat
- 2.2.15. *Calculul dimensiunilor maxime și minime ale pieselor, conform desenelor de execuție*
- 2.2.16. Debitarea manuală a semifabricatelor
- 2.2.17. Executarea controlului 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;
- 7.2.17. Îmbinarea profilelor;
- 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:** Debitarea profilelor și frezarea montanților pentru o fereastră în 2 canate (1 canat fix, 1 canat oscilobatant), de dimensiunile 1000 x 500 mm

**Enunțul temei pentru proba practică:** Executați debitarea profilelor și frezarea montanților pentru ansamblul dat.

		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
<b>Toc</b>						
<b>Toc 63mm</b>						
Jos	<b>WP3001</b>	Alb	45.0	45.0	<b>1006.0</b>	<b>1</b>
	V08				904.0	
Sus	<b>WP3001</b>	Alb	45.0	45.0	<b>1006.0</b>	<b>1</b>
	V08				904.0	
Dr, St	<b>WP3001</b>	Alb	45.0	45.0	<b>506.0</b>	<b>2</b>
	V08				404.0	
<b>Bandou</b>						
<b>Montant 73mm</b>						
1V	<b>WP3003</b>	Alb	90.0	90.0	<b>414.0</b>	<b>1</b>
	V12				409.0	
<b>Cercevea</b>						
<b>Cercevea 77mm</b>						
2Jos, 2Sus	<b>WP3002</b>	Alb	45.0	45.0	<b>511.5</b>	<b>2</b>
	V08				381.5	
2Dr, 2St+M	<b>WP3002</b>	Alb	45.0	45.0	<b>436.0</b>	<b>2</b>
	V08				306.0	
<b>Baghetă</b>						
<b>Bagheta 15/20mm</b>						
1	<b>WP5030</b>	Alb	45.0	45.0	<b>414.0</b>	<b>2</b>
1, 2	<b>WP5030</b>	Alb	45.0	45.0	<b>391.5</b>	<b>4</b>
2	<b>WP5030</b>	Alb	45.0	45.0	<b>316.0</b>	<b>2</b>
<b>Feronerie</b>						
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 Coltari 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 prelucrării profilelor și montanților
4. Debitarea profilelor PVC
5. Frezarea montanților
6. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului.

**Pentru proba orală** veți descrie reglajele și verificările efectuate în vederea prelucrării profilelor și montanților, veți descrie operațiile executate, 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 <sup>1</sup> a candidatului la proba practică	Indicatori de realizare <sup>2</sup>	Punctaj maxim pe indicator	Punctaj acordat		
				Evaluator 1	Evaluator 2	Evaluator 3
1.	<b>Primirea și planificarea sarcinii de lucru (max. 20 puncte)</b>	1. Citirea corectă a desenului de execuție al ansamblului	<b>5 p</b>			
		2. Organizarea ergonomică a locului de muncă	<b>5 p</b>			
		3. Identificarea și ordonarea corectă a elementelor componente și ale accesoriilor	<b>5 p</b>			
		4. Alegerea corectă a sculelor și dispozitivelor în funcție de profilul de prelucrat	<b>5 p</b>			
2.	<b>Realizarea sarcinii de lucru (max. 50 puncte)</b>	1. Pregătirea locului de muncă și verificarea funcționării corecte a mașinii	<b>5 p</b>			
		2. Efectuarea corectă a reglajelor mașinii în vederea prelucrării	<b>10 p</b>			
		3. Executarea corectă a operației de debitare a profilului	<b>10 p</b>			
		4. Executarea corectă a operației de frezare a montanților	<b>10 p</b>			
		5. Verificarea calității piesei executate	<b>5 p</b>			
		6. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă	<b>10 p</b>			
<b>TOTAL MAXIM PROBĂ PRACTICĂ<sup>3</sup></b>			<b>70 p</b>			
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.	<b>Prezentarea și promovarea sarcinii realizate (max. 30 puncte)</b>	1. Descrierea reglajelor și verificărilor efectuate în vederea prelucrării profilelor și montanților	<b>5 p</b>			
		2. Descrierea operațiilor executate pentru prelucrarea profilului și montanților	<b>15 p</b>			
		3. Enumerarea normelor de sănătate și securitate în muncă respectate pe parcursul executării piesei	<b>5 p</b>			
		4.Utilizarea corectă a limbajului tehnic de specialitate în comunicare cu privire la sarcinile de lucru realizate	<b>5 p</b>			
<b>TOTAL MAXIM PROBA ORALĂ<sup>4</sup></b>			<b>30 p</b>			
<b>PUNCTAJ TOTAL<sup>5</sup></b>			<b>100 p</b>			
<b>PUNCTAJ FINAL<sup>6</sup></b>						

<sup>1</sup> 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.

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> Se trece de către fiecare evaluator punctajul total obținut de candidat pentru toate criteriile

<sup>4</sup> Se trece de către fiecare evaluator punctajul total obținut de candidat pentru toate criteriile

<sup>5</sup> Se trece de către fiecare evaluator punctajul total acordat pentru candidat

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

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

**Întrebările Comisiei<sup>7</sup>**

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:**

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

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

**Evaluatori**  
**(numele, prenumele și semnătura):**

Evaluator 1: .....

Evaluator 2: .....

Evaluator 3: .....

Data: .....

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