

**MINISTERUL EDUCAȚIEI ȘI CERCETĂRII**  
**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;
- 7.2.18. 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**

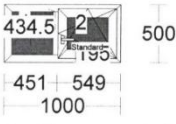
- 2.3.1. Respectarea cerințelor ergonomice la locul de muncă
- 2.3.3. Respectarea prescripțiilor din desenele de execuție la realizarea pieselor prin operații de lăcătușărie
- 2.3.7. Adoptarea unei atitudini responsabile față de protecția mediului
- 4.3.8. Respectarea normelor de protecție a mediului 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


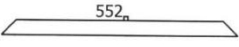
**Enunțul temei pentru proba practică:** Executați frezarea cercevelei și montarea garniturii de etanșare pentru ansamblul dat.

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

		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>Bagheta</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	Coltar egal 150*150mm (1E)				1 buc	
2	K3001-05-N03	Foarfece 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	Mâner 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 <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 frezării	<b>10 p</b>			
		3. Executarea corectă a operației de frezare a cercevelei	<b>10 p</b>			
		4. Executarea corectă a operației de montare a garniturii de etanșare	<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. Justificarea alegerii SDV-urilor necesare realizării frezării cercevelei și montării garniturii de etanșare	<b>5 p</b>			
		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	<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):

.....