

**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;
- 7.2.17. 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 lăcătușerie
- 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*

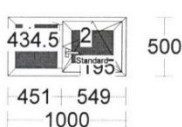
**Titlu temă probă practică:** Debitarea și înșurubarea armăturii pentru o fereastră în 2 canate (1 canat fix, 1 canat oscilobatant), de dimensiunile 1000x500 mm

**Enunțul temei pentru proba practică:** Executați debitarea și înșurubarea armăturii pentru ansamblul dat.

3489 TEST "LICEUL TEHNOLOGIC Constantin Bran

**Obiect:** F1  
**Cantitate:** 1  
**Serie:** WP4000  
**Culoare:** Alb

**Document:** 3489 TEST "LICEUL TEHNOLOGIC



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 63mm</b>							
Jos	WP3001	Alb	45.0	45.0	1006.0	1	454 <sub>n</sub>
	V08				904.0		
Sus	WP3001	Alb	45.0	45.0	1006.0	1	552 <sub>n</sub>
	V08				904.0		
Dr, St	WP3001	Alb	45.0	45.0	506.0	2	
	V08				404.0		
<b>Bandou Montant 73mm</b>							
1V	WP3003	Alb	90.0	90.0	414.0	1	
	V12				409.0		
<b>Cercevea Cercevea 77mm</b>							
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		
<b>Bagheta 15/20mm</b>							
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	
<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 (OE)				1 buc	
2	K2001-00-N03	Coltar egal 150*150mm (1E)				1 buc	
2	K3001-05-N03	Foarfece OB 430-600mm (OE)				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 debitării și montării armăturii
4. Debitarea armăturii
5. Înșurubarea armăturii
6. Respectarea normelor de sănătate și securitate în muncă, PSI și protecția mediului.

**Pentru proba orală** veți enumera sculele și dispozitivele utilizate la debitarea și înșurubarea armăturii, 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 debitării	<b>10 p</b>			
		3. Executarea corectă a operației de debitare a armăturii	<b>10 p</b>			
		4. Executarea corectă a operației de înșurubare a armăturii	<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. Enumerarea sculelor și dispozitivelor utilizate la debitarea și înșurubarea armăturii	<b>5 p</b>			
		2. Descrierea operațiilor executate pentru debitarea și înșurubarea armăturii	<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):

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

Evaluator 1: .....

Evaluator 2: .....

Evaluator 3: .....

Data: .....