

MINISTERUL EDUCAȚIEI NAȚIONALE

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**

Standarde de pregătire profesională (SPP) aprobate prin: **OMECT 3257/2004, OMEdC 4706/2005**

Competențele / Rezultatele învățării vizate a fi atinse (conform SPP):

1. Citește și utilizează documente scrise în limbaj de specialitate.
2. Formulează opinii personale pe o temă dată.
3. Aplică normele de calitate în domeniul de activitate.
4. Aplică legislația și reglementările privind securitatea și sănătatea la locul de muncă, prevenirea și stingerea incendiilor.
5. Aplică informațiile din documentația tehnică în activitatea practică
6. Identifică componentele tâmplăriei din aluminiu și mase plastice
7. Indică profilele necesare realizării tâmplăriei din aluminiu și mase plastice
8. Execută prelucrări prin așchiere
9. Efectuează prelucrări prin deformare plastică
10. Realizează structuri din aluminiu
11. Execută structuri din mase plastice
12. Execută operații de montaj
13. Controlează calitatea lucrării efectuate

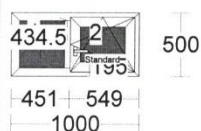
Titlu temă pentru proba practică extrasă: Frezarea cercevelei și montarea garniturii de etanșare la o fereastră în 2 canate (1 canat fix, 1 canat oscilobatant), de dimensiunile 1000x500 mm

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

3489 TEST "LICEUL TEHNOLOGIC Constantin Bran

Obiect: F1
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
---------	-----	---------	----	----	---------	-----------

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	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 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 PRACTICĂ³			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 ORALĂ⁴			30 p			
PUNCTAJ TOTAL⁵			100 p			

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	100p – 95 p	94,99p – 85p	84,99p – 75p	74,99p – 60p
	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):
.....