

Procedura di qualificazione 2018			Lavoro pratico		<div> <div> FRE FC EM FÉDÉRATION ROMANDE DES ENTREPRISES DE CHARPENTERIE D'ÉBÉNISTERIE ET DE MENUISERIE </div> <div> holzbauschweiz </div> </div>	
Carpentiera AFC / Carpentiere AFC			Lavorazione e assemblaggio		Foglio valutazione	Pos. 2.2
Cognome:			Nome:		Nr. candidato/a:	Data:
		Criteri	Dimensioni teoriche / obiettivo	Assegnazione (non eseguito = 0 P.)	Dimensioni effettive, osservazioni (ev. marcare sul retro)	Max. Raggiunti
		Regola generale: Il tracciamento non viene valutato, segni ancora visibili non contano, indipendentemente se sul o a fianco del taglio eseguito. Per modelli parzialmente assemblati o non completi i criteri non misurabili o valutabili non danno punti.				
Lavorazione	1	Avvitamento	Spartite con cura, teste a filo +0/-2 mm, legno senza crepe	Completo, qualità a vista = 2 P., qualche mancanza = 1 P., incompleto, grezzo = 0 P.		2
	2	Finiture	Spigoli leggermente smussati, senza ammaccature, strappi o sporcizia	Eseguito = 1 P. cad., piccole mancanze = 0.5 P., mancanze gravi = 0 P.	6	4
Tagli	3	Taglio displuvio sopra	A filo con tavola di controllo	fino a 1 mm aria = 2 P., fino a 2 mm = 1 P., di più = 0 P.		2
	4	Taglio displuvio sotto	A filo con tavola di controllo	fino a 1 mm aria = 2 P., fino a 2 mm = 1 P., di più = 0 P.	4	2
Tolleranza collegamenti	5	Cornice radici, 2 giunti mezzo legno	Senza aria su tutto il bordo, senza sporgenza o differenze di altezza, tagli a filo (da valutare anche se non fissati)	Ovunque max. 1 mm aria o sporgenza = 4 P. per angolo, a tratti fino a 2 mm = 3 P., fino a 3 mm = 2 P., fino a 4 mm = 1 P., di più = 0 P.		8
	6	Cornice radice, 2 tagli diritti	Senza aria, senza sporgenza, taglio a filo (solo se avvitato, altrimenti 0 P.)	Ovunque max. 1 mm aria o sporg. = 1 P. per conness.e, fino a 3 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		2
	7	4 giunti montanti sopra e sotto	Senza aria, senza sporgenza (solo se avvitato altrimenti 0 P.)	Ovunque max. 1 mm aria o sporg. = 1 P. per conness., fino a 3 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		4
	8	5 tacche correntini e schifter	Sopra e davanti senza aria (solo se avvitato, altrimenti 0 P.)	Fino a 1 mm aria = 2 P. per tacca, fino a 2 mm = 1 P., di più = 0 P.		10
	9	Tacca displuvio sopra	Sopra e davanti senza aria (solo se avvitato, altrimenti 0 P.)	Fino a 1 mm aria = 2 P. per taglio, fino a 2 mm = 1.5 P., fino a 3 mm = 1 P., fino a 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		4
	10	Tacca displuvio sotto	sopra e su entrambi i lati davanti senza aria (da valutare anche se non fissato)	Fino a 1 mm aria = 2 P. per taglio, fino a 2 mm = 1.5 P., fino a 3 mm = 1 P., fino a 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		6
	11	Tagli schifter S1 - S3	Senza aria tra displuvio e schifter (randa non da valutare qui)	Fino a 1 mm aria = 2 P. per schifter, fino a 2 mm = 1.5 P., fino a 3 mm = 1 P., fino a 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.	40	6
Controllo angoli	12	Angolo retto radice	2 x misura diagonale, senza differenza	Differenza fino a 5 mm = 1 P., di più = 0 P.		1
	13	Quota radice-colmo	Misurare subito affiano a S3, 809	+/-3 mm = 1 P., di più = 0 P.		1
	14	Angolo retto radice - montanti	2 x misura diagonale, senza differenza	Differenza fino a 3 mm = 1 P., di più = 0 P.	3	1
					Riporto	53

					Riporto	53	
Controllo misure	15	Lunghezza radice davanti e dietro	1200 / 1200	Su entrambi i lati +/- 2 mm = 1 P., a tratti fino a +/- 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		1	
	16	Larghezza radice destra e sinistra	800 / 800	Su entrambi i lati +/- 2 mm = 1 P., a tratti fino a +/- 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		1	
	17	Lunghezza correntino	1143	+/- 2 mm = 1 P., +/- 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		1	
	18	Lunghezza displuvio	1512	+/- 2 mm = 2 P., +/- 4 mm = 1 P., di più = 0 P.		2	
	19	Lunghezza gronda	1390	+/- 3 mm = 2 P., +/- 5 mm = 1 P., di più = 0 P.		2	
	20	Spartizione correntini alla radice	2 x 435 (misura BS correntino)	Entrambi +/- 3 mm = 2 P., a tratti fino a +/- 5 mm = 1 P., di più = 0 P.		2	
	21	Spartizione correntini al colmo	435 (misura BS correntino)	+/- 3 mm = 2 P., +/- 5 mm = 1 P., di più = 0 P.		2	
	22	Posizione S1 su radice	420 dallo spigolo posteriore della radice	+/- 2 mm = 1 P., +/- 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		1	
Controllo funzionalità	23	Altezza tagli a piombo	5 x 90	Ovunque +/- 2 mm = 1 P., a tratti fino a +/- 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.	13	1	
	24	Tagli a piombo correntini tetto principale	4 tagli nella stessa randa, senza aria alla tavola di controllo	Max. 2 mm aria = 2 P., 3 mm = 1.5 P, 4 mm = 1 P., 5 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		2	
	25	Tagli a livello correntini tetto principale	4 tagli nella stessa randa, senza aria alla tavola di controllo	Max. 3 mm aria = 2 P., 4 mm = 1.5 P, 5 mm = 1 P., 6 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		2	
	26	Tagli piombo e livello correntini abbaino	4 tagli (2 e 2) nella stessa randa, senza aria alla tavola di controllo	Ovunque max. 2 mm aria = 1 P., di più = 0 P.		1	
	27	Bordo superiore correntini in corrisp. della radice	Correntini, S3, S2 e linea di displuvio in randa, senza aria alla tavola di controllo	Ovunque +/- 2 mm = 2 P., z. T. fino a +/- 4 mm = 1 P., di più = 0 P.		2	
	28	Smusso S1	Smusso in randa BS schifter, montato a filo sopra	Max. 1 mm aria = 2 P., 2 mm = 1.5 P., 3 mm = 1 P., 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		2	
	29	Smusso S2	Smusso in randa BS schifter, montato a filo sopra	Max. 1 mm aria = 2 P., 2 mm = 1.5 P., 3 mm = 1 P., 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		2	
	30	Smusso S3	Smusso in randa BS schifter, montato a filo sopra	Max. 1 mm aria = 2 P., 2 mm = 1.5 P., 3 mm = 1 P., 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		2	
	31	Taglio al colmo correntini e displuvio	A filo con spigolo colmo, controllo con tavola	Ovunque +/- 3 mm = 1 P., di più = 0 P.	14	1	
Totale						80	
PES 1					PES 2		