

Procedura di qualificazione 2018		Lavoro pratico		<div style="display: flex; justify-content: space-between; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> F R E <small>FÉDÉRATION ROMANDE DES ENTREPRISES DE CHARPENTIERIE D'ÉBÉNISTERIE ET DE MENUISERIE</small> </div> <div> holzbauschweiz </div> </div>		
Carpentiera AFC / Carpentiere AFC		Scala		Foglio valutazione	Pos. 3.5	
Nome:		Cognome:		Nr. candidato/a:	Data:	
	Criteri	Dimensioni teoriche / obiettivo	Assegnazione (non eseguito = 0 P.)	Dimensioni effettive, osservazioni (ev. marcare sul retro)	Max.	Raggiunti
Sponda esterna	1 Alzate	218 (= piombo sotto) / 170 / 170	+/- 1 mm = 1 P. cad., +/- 3 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		3	
	2 Pedate	tirare giu squadra a primo gradino, 180 / 180	+/-1 mm = 1 P. cad., +/- 3 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		2	
	3 Spazio sopra	3 x 35	Tutti +/-2 mm = 2 P., a tratti +/- 4 mm = 1 P., di più = 0 P.		2	
	4 Taglio a livello sopra	80 dietro gradino uscita, ad angolo retto	+/-2 mm = 1 P., +/- 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		1	
	4 Taglio a livello sotto	30 davanti alla pedata d'entrata, ad angolo retto	+/-2 mm = 1 P., +/- 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		1	
	5 Taglio a piombo sopra	a filo e in randa con gradino uscita	+/-1 mm = 1 P., +/- 3 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		1	
	6 Fresata per le due pedate, spessore	sopra e sotto preciso. Misurare sulle 4 fresate (2 per pedata) e sommare differenze totale in mm	Differenza max. 1 mm = 4 P., fino a 2 mm = 3 P., fino a 3 mm = 2 P., fino a 4 mm = 1 P., di più o non completo = 0 P.		4	
	7 Fresata per le due pedate, larghezza	destra e sinistra preciso. Misurare sulle 4 fresate (2 per pedata) e sommare differenze totale in mm	Differenza max. 1 mm = 4 P., fino a 2 mm = 3 P., fino a 3 mm = 2 P., fino a 4 mm = 1 P., di più o non completo = 0 P.		4	
	9 Pedata d'uscita	sotto e davanti preciso	Fino max. 1 mm aria = 1 P., fino a 3 mm = 0.5 P., di più = 0 P.	19	1	
Sponda contromuro	10 Alzate	218 (= piombo sotto) / 170 / 170	+/- 1 mm = 1 P. cad., +/- 3 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		3	
	2 Pedate	tirare giu squadra a primo gradino, 180 / 180	+/-1 mm = 1 P. cad., +/- 3 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		2	
	3 Pedate spinottate	min. 2 (uscita 1) spinotti a pedata, pedata a filo sponda	Spinotti in ordine e ovunque max. 1 mm sporgenza = 4 P., fino a +/- 2 mm = 3 P., fino a +/- 3 mm = 2 P., fino a +/- 4 mm = 1 P., di più o senza spinotti = 0 P.		4	
	11 Pedata d'uscita	sporgenza posteriore 60	+/-2 mm = 1 P., +/- 4 mm = 0.5 P., di più = 0 P.	10	1	
Montaggio	12 Larghezza scala	misurare sponda esterna o pedata (lunghezza maggiore), pedata d'entrata e d'uscita 480/480	+/- 2 mm = 1 P. cad., +/- 3 mm = 0.5 P., di più = 0 P.		2	
	13 Spigoli pedate	smussate o arrotondate	Pulito, funzionale, qualità a vista = 1 P., piccoli difetti = 0.5 P., carente = 0 P.		1	
	15 Finitura (sponde)	spigoli a vista smussati o arrotondati, spigoli nascosti almeno spezzati	Curato = 2 P., a tratti o grezzo = 1 P., non eseguito = 0 P.	5	2	
Totale					34	
PES 1			PES 2			