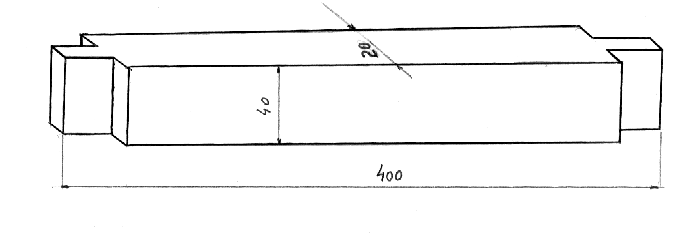
|  |  |
| --- | --- |
| Domeniul de pregătire profesională | Fabricarea produselor din lemn |
| Calificare profesională | **- Tehnician designer mobilă şi amenajări interioare**  **- Tehnician proiectant produse finite din lemn**  **- Tehnician în prelucrarea lemnului** |
| Denumire modul | **Documentația tehnică a produselor finite din lemn** |
| An de studiu | **Clasa a XII - a** |

**Itemi eseu structurat**

**1.** Analizaţi reperul din lemn masiv reprezentat în figura de mai jos şi elaboraţi un eseu după următoarea structură de idei:



**a.** Identificarea reperului.

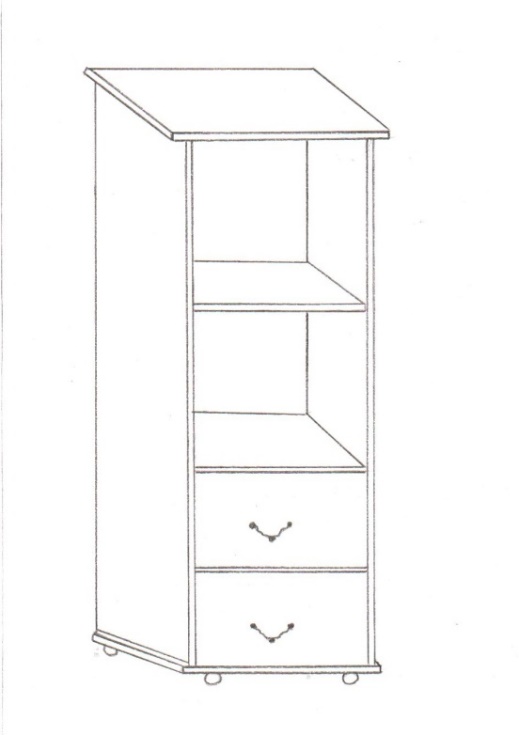
**b.** Ordinea operaţiilor de debitare şi prelucrare mecanică necesare.

**c.** Enumerarea utilajelor folosite pentru fiecare operaţie.

**d.** Precizarea sculelor utilizate la fiecare utilaj.

**e.** Stabilirea dimensiunilor de debitare având în vedere adaosurile de prelucrare pentru cele trei dimensiuni.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | dificil |
| Răspuns: | **a.**  Picior cadru, (soclu).  **b.** Succesiune operații:retezare – secţionare, spintecare, îndreptare faţă-cant, rindeluire la grosime, rindeluire la lăţime, scobire, retezare finală, găurire.  **c.**  - ferăstrău circular pendulă (ferăstrău circular de retezat)  - ferăstrău circular de spintecat (tip CTAMm)  - maşina de îndreptat (MI)  - maşina de rindeluit la grosime (MRG)  - ferăstrău circular universal de tâmplărie (CUM–3)  - maşina de burghiat şi scobit orizontală (GSO)  **d.**  - ferăstrău circular pendulă, ferăstrău circular de spintecat - discuri tăietoare,  - maşina de îndreptat (MI), maşina de rindeluit la grosime (MRG) - cuţite plane subţiri, cuţite plane groase,  - ferăstrău circular universal de tâmplărie (CUM–3) – discuri tăietoare  - maşina de burghiat şi scobit orizontală (GSO) – burghie  **e.** 315 x 35 x 35 mm  **Obs:** *Se punctează orice formulare corectă care atinge ideile principale de mai sus.* |

**2.** În imaginea alăturată este reprezentat un produs de mobilă. Realizaţi un eseu cu titlul ,,Descrierea tehnică a produsului”, după următoarea structură:

**a.** Caracteristicile produsului (denumire, destinaţie, funcţiune, caracteristici de formă)

**b.** Condiţiile tehnice de realizare a produluilui (materii prime, materiale tehnologice, sisteme constructive, finisare, sisteme de montare)

**c.** Succesiunea operaţiilor tehnologice pentru furniruirea peretelui lateral.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | dificil |
| Răspuns: | **a.**  Dulap / Comodă cu sertare/uz casnic/depozitare/formă paralelipipedică.  **b.**  - materii prime: PAL de 18 mm grosime, furnir, placaj sau PFL;  - materiale tehnologice: adezivi (ureoformaldehidic la cald, termoplastic, aracet sau urelit la rece), materiale abrazive granulaţie 80, 100 (şlefuire grosieră) şi 100, 150 (şlefuire de finisare), materiale de finisare (tradiţionale, moderne, ecologice), accesorii (mânere, şuruburi pentru lemn, glisiere);  - sisteme constructive: corp, panou complex;  - finisare: transparentă sau opacă cu lacuri;  - sisteme de montare: cu asamblări fixe cu cepuri cilindrice aplicate prin încleiere.  **c.**  - pregătirea suprafeţelor prin calibrare, zimţuire;  - pregătirea furnirelor prin retezare la lungime, îndreptarea canturilor, înnădirea furnirelor, dimensionarea foilor de furnir înnădite;  - aplicarea adezivului;  - formarea pachetului de presare;  - presarea pachetului;  - condiţionarea panourilor furniruite.  **Obs:** *Se punctează orice formulare corectă care atinge ideile principale de mai sus.* |