**Itemi cu alegere multiplă**

|  |  |
| --- | --- |
| Domeniul de pregătire profesională | Fabricarea produselor din lemn |
| Calificare profesională | **Tehnician designer mobilă şi amenajări interioare** |
| Denumire modul | **Tehnologia fabricării mobilei** |
| An de studiu | **Clasa a XI - a** |

**Pentru fiecare dintre cerințele de mai jos pe foaia de lucru scrieți pe foaia de lucru litera corespunzătoare răspunsului corect:**

**1.** Acoperirea unor suprafeţe cu un aspect estetic scăzut se realizează cu:

1. cherestea;
2. furnir;
3. panel;
4. placaj.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **b** |

**2.** Pentru obţinerea prin turnare a peliculelor groase, lacul se aplică:

1. cu vacuum
2. prin cădere liberă
3. prin presiune
4. prin pulverizare

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **c** |

**3.** Indicatorul economic care ne arată câţi m3 de cherestea sunt necesari pentru obţinerea unui m3 de piese prelucrate (din produs finit) este:

1. consumul specific;
2. indicele de utilizare;
3. pierderile de material;
4. randamentul de utilizare.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **a** |

**4**. Pentru a împiedica reculul pieselor la maşina de rindeluit la grosime MRG-8 se folosesc:

1. cilindri de avans;
2. clapete articulate;
3. limitatoare de grosime;
4. role neacţionate.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **b** |

**5.** Viteza de tăiere la debitare variază între:

1. 30 – 60 m/s;
2. 30 – 60 m/ min;
3. 35 – 100 m/min;
4. 35 – 100 m/s.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | mediu |
| Răspuns: | **d** |

**6.** La strunjire, mişcarea de rotaţie este executată de către:

1. cuţitul de strunjit;
2. cuţit şi piesă;
3. piesă şi păpuşă;
4. păpuşa mobilă.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **c** |

**7.**  Adaosul de prelucrare la lăţime sau grosime, pentru repere din lemn masiv cu lungimea mai mare de 1500 mm, este de:

1. 5 mm;
2. 7 mm;
3. 10 mm;
4. 15 mm.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **b** |

**8.** Acoperirea unor suprafeţe cu un aspect estetic scăzut se realizează cu:

**a**. cherestea;

**b.** furnir;

**c**. panel;

**d.** placaj.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **b** |

**9.** Tehnologia de finisare a componentelor metalice din oţel, aluminiu şi duraluminiu cuprinde următoarele operații:

1. debitare, găurire, îmbinare;
2. desprafuire, decolorare, albire;
3. texturare, înnobilare, cromare;
4. vopsire, nichelare, cromare.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **d** |

**10**. Finisarea canturilor panourilor se execută prin:

1. imersie;
2. pulverizare;
3. turnare;
4. vălţuire.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **b** |

**11.** Adaosul de prelucrare la debitarea panourilor din PAL cu bordură pe un cant, având dimensiuni mai mari de 1000 mm are valoarea de:

1. 7 mm;
2. 10 mm;
3. 15 mm;
4. 20 mm.

|  |  |
| --- | --- |
| Nivel de dificultate: | simplu |
| Răspuns: | **b** |