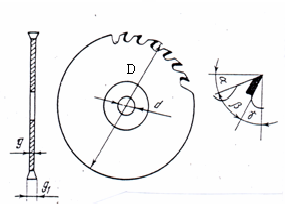
|  |  |
| --- | --- |
| Domeniul de pregătire profesională | Fabricarea produselor din lemn |
| Calificare profesională | **- Tehnician designer mobilă şi amenajări interioare**  **- Tehnician proiectant produse finite din lemn**  **- Tehnician în prelucrarea lemnului**  **- Tâmplar universal**  **- Operator la producerea semifabricatelor pe bază de lemn**  **- Operator la fabricarea cherestelei**  **- Tapițer-plăpumar-saltelar**  **- Sculptor-intarsier** |
| Denumire modul II | **Tehnologia debitării materialului lemnos** |
| An de studiu | **Clasa a X - a** |

**Itemi eseu structurat**

**1.** Pentru discul tăietor din imagine, alcătuiţi un eseu după următoarea structură de idei:

**a.** Precizarea tipului discului tăietor.

**b.** Identificaţi denumirea elementelor marcate pe desen cu: **D, d, g, α, β, γ.**

**c.** Explicarea modului de realizare a

ceaprazului.

**d.** Indicarea şi reprezentarea grafic ă a celor patru tipuri de discuri tăietoare fabricate în ţara noastră.

Nivel de dificultate: **Mediu**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Răspuns: Se punctează orice formulare corectă care atinge următoarele idei principale :  a. - Disc tăietor armat cu carburi metalice.  b. 6p.  D – diametrul exterior, [ mm]  d – diametrul alezajului, [ mm]  g – grosimea discului, [ mm]  α - unghiul de aşezare , [grade]  β - unghiul de ascuţire, [grade]  γ - unghiul de degajare, [grade]  c. Grosimea dintelui ( cu plăcuţa din carbură metalică), *g1* este mai mare decât grosimea discului *g*, realizându-se astfel un ceapraz egal pe ambele părţi.  d.   |  |  | | --- | --- | | DC1 | 1. discuri tăietoare de grosime egală 2. sau c. discuri tăietoare conice 3. discuri tăietoare biconice 4. discuri tăietoare înguste (geluitoare) | |  |

**2.** Alcătuiţi un eseu cu tema “**Valorificarea superioară a cherestelei**“, după următoarea structură de idei:

* 1. Prezentarea metodelor de debitare a cherestelei .
  2. Enumerarea operaţiilor corespunzătoare fiecărei metode şi succesiunea lor.
  3. Prezentarea avantajelor şi dezavantajelor folosirii fiecăreia dintre metode.
  4. Enumerarea indicatorilor economici la debitare.
  5. Prezentarea randamentului de folosire a materialului lemnos η (definiţie, formulă de calcul, termenii formulei).

Nivel de dificultate: **Mediu**

|  |  |
| --- | --- |
| Răspuns: Se punctează orice formulare corectă care atinge următoarele idei principale :   1. var I: retezare-spintecare,   var II: spintecare-retezare,  b. Pentru var I:  - însemnare retezare-spintecare,  - îndreptare-însemnare retezare-spintecare,  Pentru var II:  - însemnare spintecare-secţionare,  - îndreptare- însemnare - spintecare-secţionare,  c. - retezare - spintecare - necesită spaţii mai mici de producţie şi manoperă mai puţină ;  - spintecare - retezare - permite valorificarea superioară a materiei prime dar necesită manoperă mai mare ;  - îndreptarea şi însemnarea permit selecţionarea materialului de calitate prin identificarea şi eliminarea zonelor cu defecte ascunse.  d. - indicele de utilizare, Iu  - randamentul de folosire a materialului lemons, η  - pierderile de material lemons, P  - consumul specific, Csp  e. Randamentul reprezintă raportul dintre cantitatea de material încorporat în produs şi cantitatea de material prelucrat, inmulţit cu 100;  η = (Vn / Vb ) x100%;  Vb-volumul cherestelei prelucrate;  Vn-volumul cherestelei incorporate în produs. |  |