**Itemi cu alegere multiplă**

|  |  |
| --- | --- |
| Domeniul de pregătire profesională | Fabricarea produselor din lemn |
| Calificare profesională | **Tehnician proiectant produse finite din lemn** |
| Denumire modul | **Tehnologia de fabricare a produselor finite din lemn** |
| 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.** 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** |

**2.** 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: | simplu |
| Răspuns: | **d** |

**3.** Elasticitatea şi forma tapiţerii este dată de:

1. materialele de acoperire;
2. materialele de legătură;
3. materialele de susţinere;
4. materialele de umplere.

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

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

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

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

**5.** 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.** |