**Domeniul de pregătire profesională: MECANICĂ**

**Modulul: ASAMBLĂRI MECANICE**

Pentru fiecare din itemii de mai jos, scrieţi pefoaia de lucru litera corespunzătoare răspunsului corect:

1. Asamblarea constă în totalitatea operaţiilor de reunire a unor piese:
2. Prelucrate parţial
3. Prelucrate doar pe anumite suprafeţe
4. Prelucrate în întregime
5. Prelucrate în locul în care are loc asamblarea
6. Completul reprezintă:
7. O piesă
8. Un produs
9. O unitate de asamblare
10. Un ansamblu
11. Asamblările mobile, în timpul funcţionării:
12. Permit deplasarea pieselor una in raport cu alta
13. Nu permit deplasarea niciunei piese componente
14. Permit deplasarea pieselor numai pe anumite direcţii
15. Nu permit deplasarea pieselor aflate în rotaţie
16. Partea procesului de asamblare efectuată fără întrerupere de către un muncitor sau o echipa de muncitori, pe un singur loc de muncă se numeşte:
17. Mânuire
18. Fază
19. Operaţie
20. Proces
21. Produsul se compune:
22. Două sau mai multe piese asamblate prin intermediul unei piese de bază
23. Două sau mai multe piese şi una sau mai multe complete asamblate prin intermediul unei piese de bază
24. Două sau mai multe piese şi unul sau mai multe subansamble montate prin intermediul unei piese de bază
25. Două sau mai multe piese şi unul sau mai multe ansamble montate prin intermediul unei piese de bază
26. Lanțul de dimensiuni reprezintă:
	1. Un șir de dimensiuni ce leagă poziția suprafețelor a mai multor piese
	2. O exprimare grafică a succesiunii operațiilor de asamblare
	3. Un studiu al procesului de asamblare
	4. O exprimare grafică e studiului procesului de asamblare
27. Denumirea convențională a suprafeței interioare a unei piese, este:
28. Alezaj
29. Arbore
30. Bucșă
31. Placă
32. O asamblare demontabilă este:
33. Asamblarea cu pene
34. Asamblarea lipită
35. Asamblarea nituită
36. Asamblarea sudată
37. Știind că pentru realizarea unei asamblări mobile cu ritm impus sunt necesare 3 ore și se realizează la 40 de posturi de lucru, precizați care este ritmul (tactul) de asamblare:
38. 5 minute
39. 4,5 minute
40. 4 minute
41. 3,5 minute
42. Piesa de la care se pornește orice asamblare se numește:
43. piesa de bază
44. piesa de vârf
45. piesa de plecare
46. piesa de început
47. Schema de asamblare reprezinta:
48. un document al procesului de asamblare
49. o faza a procesului de asamblare
50. operatie a procesului de asamblare
51. un document al lantului de dimensiuni
52. Mânuirea constă în acţiunea efectuată de către muncitor cu aceleeaşi scule şi dispozitive:
53. În vederea montării unei unități de asamblare
54. În vederea pregătirii montării și montării unei unități de asamblare
55. În vederea montării unităților de asamblare la mai multe locuri de muncă
56. În vederea pregătirii unui loc de muncă pentru montarea mai multor unități de asamblare
57. Dispozitivul și sculele din imagine se folosesc pentru:
58. ajustare
59. adâncire
60. răzuire
61. retușare
62. Rodarea este operația de netezire simultană a:
63. două suprafețe conjugate
64. două suprafețe suprapuse
65. două suprafețe perpendiculare
66. două suprafețe întinse
67. Când în timpul procesului de montare este nevoie de găuri de corecție pentru poziționare sau aspectul unității de asamblare, operația care se execută este:
68. ajustarea
69. alezarea
70. găurirea
71. filetarea
72. Pentru spălarea pieselor cu configurație complicată se folosesc:
73. Cârpe și benzină
74. Instalații cu ultrasunete
75. Masini de spălat cu tambur
76. Mașini de spălat cu bandă transportoare
77. Operația de răzuire se aplică în general:
78. pentru suprafețele plan-active sau suprafețe cilindrice
79. pentru suprafețele plan-paralele sau suprafețe cilindrice
80. pentru suprafețele plan-active sau suprafețe sferice
81. pentru suprafețele plan-paralele sau suprafețe cilindrice
82. Răzuirea se folosește la ajustarea pieselor din materiale care prezintă:
83. Duritate redusă și care produc așchii de rupere
84. Duritate redusă și care produc așchii de forfecare
85. Duritate ridicată și care produc așchii de curgere
86. Duritate ridicată și care produc așchii de fragmentare
87. Uscarea pieselor după spălare se realizează prin suflarea lor cu aer comprimat, cald, la presiunea de:
88. 1-3 bar
89. 3-6 bar
90. 6-9 bar
91. 9-12 bar
92. La producția individual, spălarea pieselor se realizează:
93. automat
94. automatizat
95. manual
96. mecanizat