



MINISTERUL
EDUCAȚIEI



LICEUL TEHNOLOGIC
"GRIGORE MOISIL"
BISTRIȚA



PARTENERI OPERATORI ECONOMICI



Rotary



MetalPRO

Mai departe.

ROMBAT

ITEMI PROPUȘI LA EVALUARE - PROBA TEORETICĂ-
CONCURSUL LĂCĂTUȘUL PROFESIONIST, 23.01.2025
LOCUL DE DESFĂȘURARE: COMELF S.A. BISTRIȚA

Nr. Crt.	Definirea itemilor și variantele de răspuns – o singură variantă corectă	varianta corectă
1	Nituirea este un procedeu tehnologic de îmbinare: a. cu filet; b. demontabilă; c. nedemontabilă; d. cu arc electric	c
2	Asamblarea filetată este un procedeu tehnologic de îmbinare: a. nedemontabilă; b. demontabilă; c. cu pene d. cu nituri	b
3	După forma tijei niturile pot fi: a. semitubulare; b. semiîmecate; c. semirotunde; d. rectangulare	a
4	Linia ajutoare, ca element al cotei, este: a. linia deasupra căreia se înscrie cota; b. linia care delimitează grafic dimensiunile ce se cotează; c. linia care precizează pe desen elementul la care se referă o prescripție; d. linia care indică trimiterea la un detaliu.	b

5	Linia ajutătoare se reprezintă: a. cu linie întreruptă; b. cu linie continuă mijlocie; c. cu linie continuă subțire; d. cu linie continuă groasă.	c
6	Ce sculă este utilizată pentru tăierea manuală a filetelor interioare? a. Tăietor rotativ b. Filieră c. Tarod d. Șurubelniță	c
7	Ce instrument este utilizat pentru măsurarea adâncimii unei găuri? a. Micrometru b. Șubler c. Nivelă cu bulă d. Compas	b
8	Ce proces mecanic presupune alinierea și strângerea pieselor cu toleranțe precise? a. Debavurare b. Reglaj fin c. Frezare d. Asamblare mecanică	d
9	Ce dispozitiv este utilizat pentru strângerea șuruburilor la un cuplu controlat? a. Cheie franceză b. Cheie dinamometrică c. Clește de forță d. Șurubelniță electrică	b
10	Ce echipament de protecție este obligatoriu în timpul sudurii? a. Cască de protecție b. Mănuși izolante c. Ochelari de protecție cu lentile fumurii d. Mască de sudură	d

11	Nituirea este operația tehnologică de realizare a : a. îmbinărilor demontabile; b. unui alezaj într-un material plin; c. îmbinărilor nedemontabile; d. unei operații de presare;	c
12	Îmbinările nituite se clasifică după destinație în : a. nituiri prin suprapunere; b. nituiri de rezistență-etanșare; c. cu un singur rând de nituri; d. cu două rânduri de nituri.	b
13	Pentru montarea și demontarea șuruburilor se folosesc: a. prese; b. clești; c. chei; d. dornuri.	c
14	Simbolul 41VMoCr17 reprezintă: a. oțel nealiat pentru construcții cu 4,1%C și 1,7Mo; b. oțel pentru construcții cu 0,41% Mo și 1,7% Cr; c. oțel aliat pentru construcții cu 0,41%C și 1,7%Cr; d. oțel aliat pentru construcții cu 0,41%C și 1,7%Mo.	c
15	Proprietatea materialelor de a rezista la șocuri se numește : a. duritate; b. sudabilitate; c. rezistență la oboseală; d. reziliență.	d
16	Apreciați valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Sudarea este un procedeu de îmbinare nedemontabilă a două sau mai multe piese metalice, utilizând încălzirea locală, presiunea, sau ambele procedee, cu sau fără folosirea unui material de adaos.	A
17	Apreciați valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Nituirea este o asamblare demontabilă care se realizează prin solidarizarea tablelor cu ajutorul niturilor.	F
18	Apreciați valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Asamblările filetate sunt asamblări nedemontabile, realizate prin intermediul a două piese filetate	F

19	Appreciati valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Cotele se scriu deasupra liniei de cotă, 1...2mm astfel încât să poată fi citite de jos și din dreapta desenului.	A
20	Appreciati valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Prin cotare se înțelege operația de înscriere pe desenul unui obiect a dimensiunilor liniare care îi determină toate elementele geometrice.	A
21	Appreciati valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Osiile sunt organe de mașini care transmit momente de torsiune, iar solicitarea principală este întinderea.	F
22	Appreciati valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Toleranța la dimensiune este diferența dintre dimensiunile limită sau dintre abaterile limită.	A
23	Appreciati valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Proprietatea metalelor și aliajelor de a se deforma sub acțiunea unei forțe și de a reveni la forma inițială după încetarea forței se numește plasticitate.	F
24	Appreciati valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Debitarea oțelurilor dure nu se poate face cu discuri abrazive.	F
25	Appreciati valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Valoarea dimensiunii obținute prin prelucrare reprezintă dimensiunea efectivă.	A
26	Appreciati valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Lubrifierea este esențială în asamblările prin frecare pentru a reduce uzura componentelor.	A

27	Apreciați valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Menghina de banc este un dispozitiv de fixare utilizat pentru prelucrarea pieselor mici și mijlocii.	A
28	Apreciați valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Prelucrarea prin aşchiere a componentelor utilajelor tehnologice necesită un grad ridicat de precizie.	A
29	Apreciați valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Marcarea pieselor de lucru înainte de prelucrare este esențială pentru a evita erorile dimensionale.	A
30	Apreciați valoarea de adevăr a enunțurilor următoare, cu A (adevărat) sau F(fals) Răcirea este opțională la tăierea materialelor groase din oțel.	F

Autorii itemilor își asumă întreaga responsabilitate privind materialele care intră sub incidența legilor de copyright, precum și corectitudinea acestora. Reproducerea materialelor menționate anterior este autorizată cu condiția menționării sursei. Materialele pot fi descărcate ca fișier sau pot fi tipărite numai pentru uz personal. Resursa educațională deschisă *ITEMI CU BAREM DE CORECTARE PROPUȘI LA EVALUARE PROBA TEORETICĂ - CONCURSUL „LĂCĂTUȘUL PERFORMANT”, 2025 desfășurat în data de 23.01.2025*, este conform cerințelor *REGULAMENTUL GENERAL de organizare și desfășurare a concursurilor pe meserii din cadrul proiectului județean cu titlul: „Meseria mea – un job al viitorului”, ediția a III-a* (linkul de conectare: https://grigoremoisilbn.ro/wp-content/uploads/2025/01/Regulament-concursuri-pe-meserii_2024-2025_19.11.2024_BUN_inreg.pdf) este postată pe site-ul LTGM, se poate accesa/utiliza (linkul de conectare): <https://grigoremoisilbn.ro/index.php/invatamant/>.

Domeniul de pregătire profesională – Mecanică, Calificarea profesională: lăcătuș construcții metalice și utilaj tehnologic/Lăcătuș prestări servicii. AUTORI:

1. Prof. Kelemen Crinela, Liceul Tehnologic Lechința
2. Prof. Mureșan Anda Cristina, Liceul Tehnologic Telciu
3. Prof. Grapini Octavian, Liceul Tehnologic Grigore Moisil, Bistrița