

**TERMENI SPECIFICI SECTORULUI DE INDUSTRIA LEMNULUI SI CORESPONDENTI IN LIMBA
FRANCEZA, ENGLEZA SI GERMANA**

■ **FINISAJ**

Rezultatul finisării lemnului constând în acoperirea suprafeței cu pelicule de finisare sau folii decorative, permanente sau semi-permanente, cu aspect variat și de o anumită grosime.

Finisajele se pot clasifica astfel:

1. După transparența structurii: finisaje transparente și opace
2. După luciul suprafeței: finisaje cu luciu înalt, satinat (semi-lucioase), mate.
3. După gradul de acoperire a structurii: finisaje cu pori deschiși, cu pori semi-deschiși (semi-închiși), cu pori închiși.
4. După efectele estetice speciale.

FR: **finition**; **revêtement de surface** EN: **surface coating** GE: **Lasur**; **Oberflächenbeschichtung**

1.1 FINISAJ TRANSPARENT

Finisajul care permite ca structura (textura) suportului lemnos să rămână vizibilă, fiind chiar evidențiată de tehnologiile transparente de finisare. Se realizează utilizând soluții de colorare și materiale peliculogene transparente. Poate fi natur (culoarea naturală a lemnului) sau colorat.

FR: **finition transparente** EN: **clear finish** GE: **transparente / durchscheinende Lasur**

1.2 FINISAJ OPAC

Finisajul prin care structura (textura) și culoarea suportului lemnos sunt complet acoperite, devenind invizibile. Se realizează folosind materiale opace de acoperire. Poate fi în culori diferite.

FR: **finition opaque** EN: **opaque finish** GE: **undurchsichtige Beschichtung / Lackierung**

2.1 FINISAJ CU LUCIU ÎNALT

Finisajul care permite obținerea unor suprafețe foarte lucioase, obiectele se reflectă perfect în profunzime iar textura lemnului este oarecum estompată.

FR: **finition brillante** EN: **high-gloss finish** GE: **Hochglanzlasur**

2.2 FINISAJ MAT

Finisajul prin care se obțin suprafețe mate, cu reflexie minimă a obiectelor iar textura lemnului este cel mai bine evidențiată.

FR: **finition mate** EN: **matt finish** GE: **matte Lasur**

3.1 FINISAJ CU PORI DESCHIȘI

Finisajul prin care se obțin pelicule de finisare ce pot avea o grosime totală de 24-30 (40) μm.

FR: **finition à pores ouverts** EN: **open-pore finish** GE: **Dünnschichtlasur (mit offenen Poren)** :

3.2 FINISAJ CU PORI ÎNCHIȘI

Finisajul prin care se obțin pelicule de finisare cu grosime totală de 170-300 μm, până la 1500 μm.

FR: **finition à pores fermés** EN: **closed-pore finish** GE: **Dickschichtlasur (mit geschlossenen Poren)**

■ FIȘA DE EVIDENȚĂ A USCĂRII

Tabel în care se notează periodic (o dată sau de două ori pe zi) valorile parametrilor de regim măsurate de sondele de umiditate din lemn, de senzorul de temperatură și de cel de umiditate de echilibru, precum și anumite observații. Fișa de evidență a uscării stă la baza întocmirii diagramei de uscare la finalul uscării unei șarje de cherestea. Ea permite analizarea decurgerii procesului, precum și sesizarea anumitor anomalii / erori care pot explica anumite defecte de uscare (*de exemplu*: nerealizarea la un moment dat al procesului a umidității de echilibru impuse prin regimul de uscare, posibil cauzată de înfundarea duzelor de stropire, este o cauză frecventă a apariției crăpăturilor de uscare deoarece, în absența umidității suficiente regimul de uscare a devenit prea dur la un moment dat etc.).

Fișă de evidență a uscării

Comanda nr.:

Camera nr.:

Specia:

Grosime/formă: mm/.....

Umiditatea inițială: %

Umiditatea finală: %

Regim de funcționare: h/zi

Destinația:

Data	Ora	U, %					t, °C	U _e %	Obs.
		1	2	3	4	Media			
21.05.21	08:00	46	45	43.5	44	44.6	30	14	Incalzire
21.05.21	18:00	45	44	44	43	44.0	50	15	Uscare

FR: **rapport de séchage** EN: **kiln record sheet** GE: **Trocknungsprotokoll**

■ FIȘA TEHNOLOGICĂ

Formular tipizat din cadrul documentației tehnologice, utilizat în faza de execuție a reperelor. Formularul este împărțit în trei părți mari.

În primul compartiment din stânga sus, este prezentat desenul reperului cu cote, abateri dimensionale la cotele care realizează ajustaje precum și la cotele libere.

Desenul reperului cuprinde vederile și secțiunile necesare astfel încât să poată fi scoase în evidență toate elementele constructive (falturi, scobituri, cepuri, profile de canturi, etc.). Dacă documentația tehnică nu cuprinde și desene de execuție pentru reperele din structura produsului atunci pe schiță se vor figura și bazele tehnologice și de măsurare.

Pe desen mai pot fi prezentate: orientarea sturcturii lemnului, razele de curbura, zonele cu adeziv (în cazul complexelor); abateri de formă și de poziție.

Partea de sus din dreapta, conține informații de identificare a produsului, reperului, persoanelor care au întocmit documentul și precizări privind materialul din care se execută produsul, cum se finisează și cu cine se montează reperul.

În partea de jos a documentului sunt înscrise datele propriu-zise referitoare la tehnologia de execuție a reperului.

În prima coloană se înscriu toate operațiile tehnologice necesare prelucrării reperului în ordinea în care se execută iar în coloana 6 se completează codul utilajului pe care se execută operația.

În coloana 2 se completează adaosul de prelucrare specific operațiilor tehnologice prescrise.

În coloanele 3+4+5 se completează cu dimensiunile care rezultă după realizarea operației.

În coloanele 7,8 și 9 se completează regimul de lucru al utilajelor iar în coloana 10 se completează codul

sculei care se folosește la fiecare operație. Dacă e cazul, codul verficatorului se completează în coloanal 10 iar în coloanal 11 – dispozitivul tehnologic. Coloanele 13 și 14 fac referire la tehnologia de control.

Schita reperului							FIȘA TEHNOLOGICĂ – PRELUCRARE												
							Societatea comercială			Secția		Atelierul							
							Produs			Denumire		Cod							
							Subansamblu			Denumire		Cod							
							Reper			Denumire		Cod							
							Data			Numele		Semnătura							
							Intocmit												
							Verificat												
							Precizări :												
							- materialul din care se execută (specie, grosime, calitate) - se assemblează cu reperul - se finisează independent sau în ansamblu												
							Codul tehnologiei												
Operația Tehnologică							Utilaj		Regim de Lucru			Scula		Cod verficator		Cod dispozitiv tehnologic		TEHNOLOGIA DE CONTROL	
Nr. crt.	Denumirea	Adaos de prel. [mm]	Dimensiuni după prelucrare [mm]			Denumire simbol	u m/min	n rot/min		Denumire caracteristici									
			L	B	g														
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14					
1.																			
2.																			
3.																			
4.																			
5.																			
6.																			
7.																			

FR: fiche technologique EN: operation sheet GE: Arbeitsblatt

■ FOARFECA GHILOTINĂ (PENTRU FURNIRE)

Mașină de prelucrare prin tăiere cu un cuțit plan a furnirului (sau a unui pachet de furnire), în vederea eliminării marginilor, defectelor sau în vederea tăierii acestuia la dimensiunile necesare.

FR: massicot à placage EN: veneer clipper GE: Furnierschere

■ FOIOASE MOI

Specii de foioase cu densitatea absolută (densitatea lemnului anhidru – ρ_0), mai mică de 600 kg/m³ (exemple: plop, salcie, arin, tei).

FR: feuillus tendres EN: soft broadleaved species GE: Weichholz

■ FOIOASE TARI

Specii de foioase cu densitatea absolută (densitatea lemnului anhidru – ρ_0), mai mare de 600 kg/m³ (exemple: paltin de munte, mestecăn, nuc, cireș, frasin, fag, stejar, salcâm, carpen).

FR: feuillus durs EN: hardwoods GE: Hartholz

Material realizat de:
Șef lucr.dr.ing. Adriana FOTIN

Consultanți științifici de specialitate: **Prof.dr.chim. Maria Cristina TIMAR**
Șef lucr.dr. ing. Emanuela BELDEAN
Prof.dr.ing. Mihaela CÂMPLEAN
Șef lucr.dr.ing. Mihaela POROJAN