

## FIȘA DISCIPLINEI

Denumirea disciplinei: <b>PRACTICĂ</b>
Codul disciplinei: 11403100103
Anul de studiu și semestrul în care se studiază disciplina: <b>anul II, sem. 4</b>
Regimul disciplinei (obligatorie O, opțională A sau facultativă L): <b>O</b>
Discipline anterioare cerute*: -
Forma de evaluare (examen E., verificare V, colocviu C): <b>V4</b>
Catedra care coordonează disciplina: <b>Tehnologia Construcției de Utilaj Petrolier</b>
Titularul / titularii disciplinei: <b>conf.dr.ing. Marian Neacșu</b>

\* disciplinele studiate anterior a căror cunoaștere este necesară pentru însușirea disciplinei

<b>Extinderea disciplinei în planul de învățământ*:</b>				
Curs	Seminar	Laborator	Proiect	Total (NOAD <sub>sem</sub> )
-	-	<b>120</b>	-	<b>120</b>

\* numărul semestrial de ore de activități didactice directe

<b>Conținutul disciplinei</b>		
Nr. crt.	Temele urmărite	Numărul de ore
1.	Instructajul privind Normele de tehnica securității muncii	8
2.	Procedee și utilaje pentru turnarea pieselor	22
3.	Procedee și utilaje pentru deformarea plastică	18
4.	Procedee și utilaje de tratament termic	6
5.	Mașini-unelte din grupa strungurilor	18
6.	Mașini de găurit și de alezat	12
7.	Mașini de frezat	12
8.	Mașini de rabotat și de mortezat	6
9.	Mașini de rectificat	6
10.	Mașini și procedee de prelucrare de mare precizie (honuire, lepuire, rodare)	6
11.	Mașini de danturat	6

În timpul perioadei de practică se urmărește rezolvarea următoarelor cerințe:

- însușirea instructajului de protecția muncii pentru toate sectoarele unde se desfășoară activitatea de practică;
- identificarea fluxurilor tehnologice din secțiile în care se desfășoară practica;
- identificarea utilajelor specifice pentru turnare (cuptoare, oale de turnare, ciocane, prese, aparatură de măsură și control), cunoașterea construcției și funcționării lor;
- cunoașterea materialelor utilizate la elaborarea aliajelor feroase și neferoase a materialelor utilizate la confecționarea formelor de turnare;
- cunoașterea operațiilor specifice prelucrărilor la cald și a ordinii realizării lor în procesul tehnologic;
- construcția mașinii-unelte, consemnându-se principalele părți componente și principalele caracteristici: dimensiuni limită ce se pot prelucra, puterea maximă de antrenare, dimensiuni gabaritice, poziția de lucru;
- lanțurile cinematice ale mașinii-unelte, cu precizarea mecanismelor componente și a principalelor caracteristici de ieșire ale acestora: gama de turații sau curse duble pe minut, gama de avansuri sau viteze de avans etc.;
- sculele folosite și geometria lor, cu precizarea modului lor de prindere la mașina-unealtă;
- dispozitivele de prindere a pieselor pentru asigurarea poziției corecte a acestora în timpul lucrului;
- tipurile de prelucrări realizate pe mașina-unealtă respectivă;
- accesoriile din dotare, cu precizarea construcției lor, a modului și a locului de montare la mașina-unealtă;
- instrumentele și dispozitivele de control al preciziei de prelucrare folosite.

<b>Bugetul de timp pentru studiul individual</b>			
Denumirea activității	Nr. ore	Denumirea activității	Nr. ore
1. Studiarea bibliografiei minimale indicate	10		
2. Completarea caietului de practică	20		
<b>Numărul total al orelor alocate studiului individual <math>NOI_{sem}=30</math></b>			

<b>Bugetul de timp și creditele alocate disciplinei</b>			
$NOAD_{sem}$	$NOSI_{sem}$	$NOT_{sem} = NOAD_{sem} + NOSI_{sem}$	Numărul de credite
<b>120</b>	<b>30</b>	<b>150</b>	<b>3</b>

<b>Criteriile de evaluare a cunoștințelor și promovarea disciplinei</b>	
Evaluările considerate pentru stabilirea notei finale:	Ponderea evaluării în nota finală, %
• Ritmicitatea consemnării problemelor în caietul de practică	10
• Evaluări pe parcursul practicii	20
• Evaluarea conținutului și formei de prezentare ale caietului de practică	20
• Nota acordată la examinarea finală	50
• Alte note	-
<b>Modalitatea de examinare finală *: examinare orală pe baza caietului de practică</b>	
<b>Cerințele minime de promovare (obținerea notei 5)</b>	<b>Cerințele de promovare cu nota maximă (obținerea notei 10)</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Obținerea unui punctaj de 50% din cel maxim la etapele de evaluare de pe durata practicii</li> <li>• Obținerea unui punctaj de 50% la examinarea finală</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Obținerea punctajului maxim la toate activitățile evaluate în fișa disciplinei</li> </ul>

\* lucrare scrisă descriptivă, lucrare scrisă cu subiecte teoretice și aplicații, test grilă, examinare orală cu bilete ...

<b>Competențele specifice disciplinei *</b>	
<b>1. Competențe privind cunoașterea și înțelegerea:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cunoașterea și înțelegerea metodelor de obținere a semifabricatelor</li> <li>• Cunoașterea și înțelegerea funcționării mașinilor-unelte</li> <li>• Identificarea procedeelelor moderne de prelucrare</li> </ul>
<b>2. Competențe în domeniul explicării și interpretării:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Explicarea procedeelelor de elaborare a semifabricatelor</li> <li>• Explicarea principalelor procedee de prelucrare prin așchiere</li> <li>• Cunoașterea performanțelor mașinilor-unelte</li> </ul>
<b>3. Competențe instrumentale – aplicative:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alegerea corectă a metodei de obținere a semifabricatelor</li> <li>• Alegerea corectă a unui procedeu de prelucrare prin așchiere</li> <li>• Alegerea corectă a sculelor așchietoare și a mașinilor-unelte</li> </ul>
<b>4. Competențe atitudinale</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cunoașterea importanței disciplinei studiate pentru pregătirea inginerescă</li> <li>• Asigurarea unei deschideri spre tendințele moderne în domeniu</li> <li>• Dezvoltarea unei disponibilități spre pentru activitățile de inovare și cercetare în acest domeniu</li> </ul>

\* competențele generale sunt menționate în Fișa specializării

**Data elaborării: 15.05.2016**

**Titularul / titularii disciplinei,  
Conf.dr.ing. Marian Neacșu**

