

## FIȘA DISCIPLINEI

Denumirea disciplinei: <b>PRACTICĂ</b>
Codul disciplinei: <b>116147600203</b>
Anul de studiu și semestrul în care se studiază disciplina: <b>anul III, sem. 6</b>
Regimul disciplinei (obligatorie O, opțională A sau facultativă L): <b>O</b>
Discipline anterioare cerute*: <b>Tehnologia Materialelor 1 si 2, Tolerante si control dimensional, Masini-unelte si prelucrari prin aschiere, Tehnologia fabricarii utilajului tehnologic</b>
Forma de evaluare (examen E., verificare V, colocviu C): <b>V6</b>
Catedra care coordonează disciplina: <b>Tehnologia Construcției de Utilaj Petrolier</b>
Titularul / titularii disciplinei: <b>prof.dr.ing. Nae Ion</b>

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

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

\* numărul semestrial de ore de activități didactice directe

Conținutul disciplinei		
Nr. crt.	Temele urmărite	Numărul de ore
1.	Instructajul privind Normele de tehnica securității muncii.	6
2.	Tipuri de organizare a producției în secții, produse fabricate, echipamente de fabricație, tehnologii de execuție, linii de fabricație, sisteme de fabricație.	4
3.	Tehnologia executiei pieselor din clasa arbore (forme constructive, conditii tehnice, tehnologicitatea constructiei, materiale si semifabricate, asigurarea preciziei formei geometrice si a dimensiunilor piesei, bazarea si fixarea pieselor, prelucrari pregatitoare, stabilirea succesiunii operatiilor, asezarilor si fazelor la prelucrarea mecanica).	20
4.	Tehnologia executiei pieselor din clasa alezaj (forme constructive, conditii tehnice, tehnologicitatea constructiei, materiale si semifabricate, asigurarea preciziei formei geometrice si a dimensiunilor piesei, bazarea si fixarea pieselor, prelucrari pregatitoare, stabilirea succesiunii operatiilor, asezarilor si fazelor la prelucrarea mecanica).	30
5.	Tehnologia executiei pieselor din clasa rotilor dintate si a asamblarilor canelate (forme constructive, conditii tehnice, tehnologicitatea constructiei rotilor dintate si a asamblarilor canelate, materiale si semifabricate, asigurarea preciziei formei geometrice si a dimensiunilor piesei, bazarea si fixarea pieselor, prelucrari pregatitoare, stabilirea succesiunii operatiilor, asezarilor si fazelor la prelucrarea mecanica).	30
6.	Tehnologia prelucrării suprafețelor plane și a pieselor din clasa corpuri de masini (forme constructive, conditii tehnice, tehnologicitatea constructiei, materiale si semifabricate, asigurarea preciziei formei geometrice si a dimensiunilor piesei, bazarea si fixarea pieselor, prelucrari pregatitoare, stabilirea succesiunii operatiilor, asezarilor si fazelor la prelucrarea mecanica).	30

În timpul perioadei de practică se urmărește rezolvarea următoarelor cerințe:

- însușirea instructajului de protecția muncii pentru toate sectoarele unde se desfășoară activitatea de practică;
- tipuri de organizare a producției în secții, produse fabricate, echipamente de fabricație, tehnologii de execuție, linii de fabricație, sisteme de fabricație;
- identificarea fluxurilor tehnologice din secțiile în care se desfășoară practica;
- întocmirea filmelor tehnologice (stabilirea succesiunii operatiilor, asezarilor si fazelor la prelucrarea mecanica) corespunzatoare reperelor care se prelucreaza in atelier, sectie si anume:
  - piese din clasa arbore (din componenta pompelor de noroi, ansamblul macara-carlig, masa rotativa, capul hidraulic, robinete etc.);
  - piese din clasa alezaj (bucsa, volant, lagare etc.);

- roți dintate, roți de lant și asamblări canelate;
- piese din clasa corpuri de mașini (carcasele reductoarelor, corpul pompelor de noroi, corpul capului hidraulic, corpuri de armături etc.).
- identificarea utilajelor specifice consemnându-se principalele caracteristici: dimensiuni limită ce se pot prelucra, puterea maximă de antrenare, dimensiuni gabaritice, poziția de lucru gama de turații sau curse duble pe minut, gama de avansuri sau viteze de avans;
- sculele aschietoare folosite, cu precizarea modului lor de prindere la mașina-unealtă;
- dispozitivele de prindere a pieselor pentru asigurarea poziției corecte a acestora în timpul prelucrării;
- 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. Descifrarea și studierea cerințelor	-	6. Elaborarea temelor de casă, referatelor	-
2. Studiul după manuale sau suport de curs	-	7. Pregătirea pentru evaluările periodice	-
3. Studiarea bibliografiei minimale indicate	-	8. Pregătirea pentru examinarea finală	-
4. Documentarea suplimentară *	-	9. Participarea la consultații	-
5. Pregătirea seminariilor și/sau laboratoarelor	-	10. Alte activități ...	-
<b>Numărul total al orelor alocate studiului individual <math>NOSI_{sem}</math></b>			<b>0</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>-</b>	<b>120</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 *:</b>	<b>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>
<p>Înșușirea unor cunoștințe teoretice și practice privind:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ prelucrarea normelor de protecție a muncii;</li> <li>➤ prezentarea unității unde s-a realizat practica;</li> <li>➤ tipurile de organizare a producției în secții și principalele produse fabricate;</li> <li>➤ sculele aschietoare folosite, cu precizarea modului lor de prindere la mașina-unealtă;</li> <li>➤ dispozitivele de prindere a pieselor pentru asigurarea poziției corecte a acestora în timpul prelucrării;</li> <li>➤ accesoriile din dotare, cu precizarea construcției lor, a modului și a locului de montare la mașina-unealtă;</li> <li>➤ instrumentele și dispozitivele de control al preciziei de prelucrare.</li> </ul> <p>Întocmirea caietului de practică (este obligatorie) ce cuprinde principalele aspecte, tehnice și economice, desfășurate în timpul activității de practică precum și principalele concluzii și</p>	<p>Cerințele minime de promovare pentru nota 5 plus următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>➤ tehnologia execuției pieselor din clasa arbore (forme constructive, condiții tehnice, tehnologicitatea construcției, materiale și semifabricate, asigurarea preciziei formei geometrice și a dimensiunilor piesei, bazarea și fixarea pieselor, prelucrări pregătitoare, stabilirea succesiunii operațiilor, asezărilor și fazelor la prelucrarea mecanică);</li> <li>➤ tehnologia execuției pieselor din clasa alezaj (forme constructive, condiții tehnice, tehnologicitatea construcției, materiale și semifabricate, asigurarea preciziei formei geometrice și a dimensiunilor piesei, bazarea și fixarea pieselor, prelucrări pregătitoare, stabilirea succesiunii operațiilor, asezărilor și fazelor la prelucrarea mecanică);</li> <li>➤ tehnologia execuției pieselor din clasa roților dintate și a asamblărilor canelate (forme constructive, condiții tehnice, tehnologicitatea construcției roților dintate și a asamblărilor canelate, materiale și semifabricate, asigurarea preciziei formei geometrice și a dimensiunilor piesei, bazarea și fixarea pieselor, prelucrări pregătitoare, stabilirea succesiunii operațiilor, asezărilor și fazelor la prelucrarea mecanică);</li> </ul>

propuneri rezultate.	➤ tehnologia prelucrării suprafețelor plane și a pieselor din clasa corpuri de masini (forme constructive, condiții tehnice, tehnologicitatea construcției, materiale și semifabricate, asigurarea preciziei formei geometrice și a dimensiunilor piesei, bazarea și fixarea pieselor, prelucrări pregătitoare, stabilirea succesiunii operațiilor, așezărilor și fazelor la prelucrarea mecanică).
----------------------	---

\* 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>• Aspectelor tehnice și tehnologice desfășurate în cadrul organizației</li> <li>• Identificarea procedurilor moderne de prelucrare</li> </ul>
<b>2. Competențe în domeniul explicării și interpretării:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tehnologiei execuției pieselor din clasa arbore</li> <li>• Tehnologiei execuției pieselor din clasa alezaj</li> <li>• Tehnologiei execuției pieselor din clasa roților dinate și a asamblărilor canelate</li> <li>• Tehnologiei prelucrării suprafețelor plane și a pieselor din clasa corpuri de masini</li> <li>• Cunoașterea performanțelor mașinilor-unelte</li> </ul>
<b>3. Competențe instrumentale – aplicative:</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Alegerea corectă a succesiunii operațiilor, așezărilor și fazelor la prelucrarea mecanică</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,  
Prof.dr.ing. Nae Ion**