

## FIȘA DISCIPLINEI

### 1. Date despre program

1.1 Instituția de învățământ superior	Universitatea Transilvania din Brașov
1.2 Facultatea	Inginerie Tehnologică și Management Industrial
1.3 Departamentul	Ingineria Fabricației
1.4 Domeniul de studii de licență <sup>1)</sup>	Inginerie Industrială
1.5 Ciclul de studii <sup>2)</sup>	Licență
1.6 Programul de studii/ Calificarea	Tehnologia construcțiilor de mașini / Tehnologia construcțiilor de mașini

### 2. Date despre disciplină

2.1 Denumirea disciplinei	<b>Practică de specialitate (90 de ore/an)</b>							
2.2 Titularul activităților de curs	-							
2.3 Titularul activităților de seminar/ laborator/ proiect	Șef lucr. dr. ing. Marius Daniel NĂSULEA							
2.4 Anul de studiu	III	2.5 Semestrul	II	2.6 Tipul de evaluare	C	2.7 Regimul disciplinei	Conținut <sup>3)</sup>	DS
							Obligativitate <sup>3)</sup>	DI

### 3. Timpul total estimat (ore pe semestru al activităților didactice)

3.1 Număr de ore pe săptămână		din care: 3.2 curs		3.3 seminar/ laborator/ proiect	
3.4 Total ore din planul de învățământ	90	din care: 3.5 curs	0	3.6 seminar/ laborator/ proiect	90
Distribuția fondului de timp					ore
Studiul după manual, suport de curs, bibliografie și notițe					
Documentare suplimentară în bibliotecă, pe platformele electronice de specialitate și pe teren					2
Pregătire seminare/ laboratoare/ proiecte, teme, referate, portofolii și eseuri					3
Tutoriat					2
Examinări					3
Alte activități.....					
3.7 Total ore de activitate a studentului	10				
3.8 Total ore pe semestru	100				
3.9 Numărul de credite <sup>5)</sup>	4				

### 4. Precondiții (acolo unde este cazul)

4.1 de curriculum	<ul style="list-style-type: none"> <li>Desen tehnic și infografică, Știința și ingineria materialelor, Mecanică, Rezistența materialelor, Mecanisme, Mecanica fluidelor și echipamente hidraulice, Tratamente termice, Organe de mașini, Bazele proiectării tehnologice asistate de calculator, Bazele ingineriei industriale</li> </ul>
4.2 de competențe	<ul style="list-style-type: none"> <li>Asocierea cunoștințelor, principiilor și metodelor din științele tehnice ale domeniului.</li> </ul>

### 5. Condiții (acolo unde este cazul)

5.1 de desfășurare a cursului	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nu este cazul</li> </ul>
5.2 de desfășurare a seminarului/ laboratorului/	<ul style="list-style-type: none"> <li>La companiile partenere</li> </ul>

proiectului	
-------------	--

## 6. Competențe specifice acumulate (conform grilei de competențe din planul de învățământ)

Competențe profesionale	<p>C4. Elaborarea proceselor tehnologice de fabricație</p> <p>RÎ4.2 Absolventul <i>explică, interpretează și utilizează</i> cunoștințele de bază pentru diferitele tipuri de procese tehnologice de fabricare specifice tehnologiei construcțiilor de mașini.</p> <p>RÎ4.4 Absolventul <i>utilizează</i> adecvat criterii și metode standard de evaluare a sistemelor flexibile de fabricare</p> <p>C5. Proiectarea și exploatarea echipamentelor de fabricare</p> <p>RÎ5.2 Absolventul <i>explică, interpretează și utilizează</i> cunoștințe de bază pentru diferite tipuri de echipamente tehnologice de fabricare și elemente de logistică industrială specifice tehnologiei construcțiilor de mașini.</p> <p>RÎ5.3 Absolventul <i>aplică</i> principii și metode de bază specifice tehnologiei construcțiilor de mașini.</p>
Competențe transversale	<p>CT2. Realizarea activităților și exercitarea rolurilor specifice muncii în echipă pe diferite paliere ierarhice</p> <p>Rezultate ale învățării</p> <p>RÎ2.1 Absolventul <i>practică</i> spiritul de inițiativă, dialogul, cooperarea, atitudinea pozitivă și respectul față de ceilalți</p> <p>RÎ2.3 Absolventul <i>îmbunătățește</i> continuu propria activitate.</p>

## 7. Obiectivele disciplinei (reieșind din competențele specifice acumulate)

7.1 Obiectivul general al disciplinei	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cunoașterea practică a modului de organizare a producției în sectoarele care utilizează procedeele de prelucrare prin așchiere și echipamentele tehnologice specifice acestora.</li> </ul>
7.2 Obiectivele specifice	<ul style="list-style-type: none"> <li>Dezvoltarea competențelor cognitive privind organizarea producției industriale</li> <li>Dezvoltarea competențelor aplicativ-practice prin cunoașterea practică a componenței sistemelor tehnologice și a procedeele de prelucrare prin așchiere</li> <li>Formarea deprinderilor de a utiliza echipamentele de fabricație și logistica industrială, de a înțelege organizarea fabricației semifabricatelor utilizate în industria construcțiilor de mașini</li> </ul>

## 8. Conținuturi

8.1 Curs	Metode de predare	Număr de ore	Observații
Bibliografie			
8.2 Seminar/ laborator/ proiect	Metode de predare-învățare	Număr de ore	Observații
Strunjirea suprafețelor cilindrice, conice, sferice, excentrice; strunjire prin copiere	Activități practice și întocmirea caietului de practică	16	
Frezarea cilindrică frontală, cilindro-frontală; frezarea prin copiere		14	
Rabotarea și mortezarea		10	
Broșarea suprafețelor cilindrice interioare, a canalelor de pană și a suprafețelor plane		10	
Burghierea, lărgirea, adâncirea,		12	

lamarea, alezarea			
Rectificarea suprafețelor de revoluție și a suprafețelor plane		10	
Procedee de finisare-netezire: honuirea, superfinisarea, lepuirea, rulara, răzuirea		8	
Filetarea: prelucrarea filetelor prin strunjire, frezare, rectificare ; prelucrarea cu tarod și cu filieră	Activități practice și întocmirea caietului de practică	10	
Bibliografie 1. Botez, E., - Mașini unelte , Ed. Tehnică, București, 1972 2. Boangiu, Gh., Mașini unelte și agregate. Universitatea "Transilvania" Brașov, 1986. 3. Enache, S., - Așchiere și scule așchietoare, Ed. Tehnică, București, 1985.			

**9. Coroborarea conținuturilor disciplinei cu așteptările reprezentanților comunităților epistemice, ale asociațiilor profesionale și ale angajatorilor reprezentativi din domeniul aferent programului**

Cunoștințe teoretice și practice dobândite prin organizarea producției industriale. Asimilarea de cunoștințe aplicative prin cunoașterea procedeelor de prelucrare prin așchiere.

**10. Evaluare**

Tip de activitate	10.1 Criterii de evaluare	10.2 Metode de evaluare	10.3 Pondere din nota finală
10.4 Curs			
10.5 Seminar/ laborator/ proiect	Evaluarea și explicarea procedeelor de prelucrare prin așchiere, cunoașterea mașinilor unelte și a modului de funcționare a acestora	Evaluare scrisa	80%
		Evaluare caiet de practica	20%
10.6 Standard minim de performanță			
<ul style="list-style-type: none"><li>Cunoașterea procedeelor de prelucrare prin așchiere, tipuri de mașini unelte și dispozitive, modul lor de funcționare</li><li>Cunoașterea fluxurilor de fabricație</li></ul>			

Prezenta Fișă de disciplină a fost avizată în ședința de Consiliu de departament din data de 24/09/2024 și aprobată în ședința de Consiliu al facultății din data de 26/09/2024.

<b>Prof.dr.ing.Tudor Ion DEACONESCU,</b>  ..... <b>Decan</b>	<b>Prof.dr.ing.Cristin Olimpiu MORARIU,</b>  ..... <b>Director de departament</b>
..... <b>Titular de curs</b>	<b>Șef lucr. dr. ing. Marius Daniel NĂSULEA</b>  ..... <b>Titular de laborator / proiect</b>

Notă:

- <sup>1)</sup> Domeniul de studii - se alege una din variantele: Licență/ Masterat/ Doctorat (se completează conform cu Nomenclatorul domeniilor și al specializărilor/ programelor de studii universitare în vigoare);
- <sup>2)</sup> Ciclul de studii - se alege una din variantele: Licență/ Masterat/ Doctorat;
- <sup>3)</sup> Regimul disciplinei (conținut) - se alege una din variantele: **DF** (disciplină fundamentală)/ **DD** (disciplină din domeniu)/ **DS** (disciplină de specialitate)/ **DC** (disciplină complementară) - pentru nivelul de licență; **DAP** (disciplină de aprofundare)/ **DSI** (disciplină de sinteză)/ **DCA** (disciplină de cunoaștere avansată) - pentru nivelul de masterat;
- <sup>4)</sup> Regimul disciplinei (obligativitate) - se alege una din variantele: **DI** (disciplină obligatorie)/ **DO** (disciplină opțională)/ **DFac** (disciplină facultativă);
- <sup>5)</sup> Un credit este echivalent cu 25 de ore de studiu (activități didactice și studiu individual).