

FIȘA DISCIPLINEI

Denumirea disciplinei (în cadrul ciclului de studii de licență) : PRACTICĂ 3		
Regimul disciplinei { Ob -obligatorie, Op -opțională, F - facultativă}: Ob		
Semestrele de studiu (în cadrul ciclului): 6	Tipul evaluării semestriale: Sem. 6– (C8)	Numărul de credite: 4
Total ore din planul de învățământ: 90	Total ore studiu individual pe disciplină: 14	Total ore de studiu pe disciplină: 104
SUPERVIZOR DE PRACTICĂ: conf. dr. ing. Lucian BUTNAR		

Dacă disciplina are mai multe semestre de studiu, se completează câte o fișă pentru fiecare semestru

Denumirea disciplinei (în cadrul semestrului) : PRACTICĂ 3			
Anul de studiu III	Semestrul* 6	Tipul de evaluare finală (C)	Numărul de credite: 4
Total ore din planul de învățământ: 104	Total ore studiu individual: 14	Total ore pe semestru: 90	
Numărul total de ore (pe semestru) din planul de învățământ			
Total: 90	C*:	S:	L : 90 P:
SUPERVIZOR DE PRACTICĂ: conf. dr. ing. Lucian BUTNAR, lucian.butnar@cunbm.utcluj.ro			

* C-curs, S-seminar, L-activități de laborator, P-proiect sau lucrări practice

Facultatea: FACULTATEA DE INGINERIE	Departamentul Inginerie și Management Tehnologic IMTech
Domeniul: Mecatronica si Robotica	Specializarea: Robotica

Competențe generale (competențele generale sunt menționate în fișa specializării)	
Competențe specifice disciplinei	<p>1. Cunoaștere și înțelegere (cunoașterea și utilizarea adecvată a noțiunilor specifice disciplinei)</p> <ul style="list-style-type: none"> a.) cunoașterea și înțelegerea proceselor de producție industriale; b.) aprofundarea modului de reprezentare a pieselor mecanice, citire și întocmire a desenelor de execuție; c.) cunoașterea grupelor de piese specifice industriei mecanice; d.) cunoașterea și identificarea materialelor și semifabricatelor uzuale în construcția de mașini fenomenul tehnic în procesul tehnologic; e.) aspectele tehnologice ale proiectării componentelor de produse; f.) aparate de măsurare și control în industria constructoare de mașini; g.) percepția interdisciplinarității profesiei de inginer; h.) înțelegerea principalelor unor procese de semifabricare și fabricare. <p>2. Explicare și interpretare (explicarea și interpretarea unor idei, proiecte, procese, precum și a conținuturilor teoretice și practice ale disciplinei)</p> <ul style="list-style-type: none"> a.) interpretarea și explicarea procesului tehnologic de prelucrare; b.) interpretarea proprietăților principalelor grupe de materiale utilizate în construcția de mașini c.) interpretarea influențelor prescripțiilor din desenul de execuție asupra prelucrărilor aplicate în fabricarea piesei

	<p>d.) influența fenomenelor din procesul tehnologic și sistemul tehnologic asupra preciziei pieselor prelucrate;</p> <p>e.) sistemul tehnologic MUSDP și implicația acestuia asupra preciziei de prelucrare.</p>
	<p>3. Instrumental – aplicative (proiectarea, conducerea și evaluarea activităților practice specifice; utilizarea unor metode, tehnici și instrumente de investigare și de aplicare)</p> <p>a.) Metode, programe și softuri de desenare–proiectare;</p> <p>b.) Elaborarea tehnologiilor de prelucrare clasice și pe M.U. asistate;</p> <p>c.) Întocmirea programelor pentru M.U. asistate de calculatoare;</p> <p>d.) Reglarea mașinilor unelte;</p> <p>e.) Tehnici de măsurare și control în industria constructoare de mașini.</p>
	<p>4. Atitudinale</p> <p>a.) cultivarea valorii conceptelor inginer și inginerie;</p> <p>b.) stimularea unei gândiri și abordări tehnologice;</p> <p>c.) atragerea înspre mediul economic;</p> <p>d.) promovarea dezvoltării cunoașterii în societatea bazată pe cunoștințe;</p> <p>e.) cautarea de soluții ingineresti.</p>

Programa analitica		
Tipul activitatii	Continutul	Ore alocate
PRACTICĂ	<p>Se va urmări îndeosebi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • studiul proceselor de prelucrare prin așchiere – strunjire, frezare, burghiere, mortezare-rabotare, rectificare, etc – și întocmirea schemelor de prelucrare; • studiul proceselor de prelucrare prin presare/deformare plastică – forfecare, decupare, perforare, retezare, îndoire, ambutisare, etc. – și întocmirea schemelor de prelucrare; • identificarea regimurilor de așchiere utilizate în prelucrările mecanice prin așchiere; • analiza preciziei pieselor prelucrate prin diverse procedee și a calității suprafețelor; • studiul documentației tehnologice de fabricare utilizate în realizarea reperelor; • identificarea tipurilor și caracteristicilor mașinilor unelte, sculelor și dispozitivelor utilizate în prelucrarea reperelor – schițe, scheme cinematice; • studiul tehnologiilor de asamblare aplicate; • documentele sistemului de management al calității SMQ și implementarea prevederilor lor în practica uzinală. 	90

La stabilirea calificativului Admis/Respins se iau în considerare
✓ 1. răspunsurile la examen / colocviu (evaluarea finală)
✓ 2. activitățile gen teme / referate / eseuri / traduceri / proiecte etc. - Caietul de practică:
✓ 3. alte activități (precizați). - Nota propusă de tutorele de practică:
<p>Colocviu: Studentul se prezintă la colocviul de practică cu Convenția de practică completată și parafată de către firma la care a efectuat stagiul de practică și cu Caietul de practică întocmit în perioada de practică. Cadrul didactic le verifică, urmărește calitatea informațiilor cuprinse în caiet și, prin discuții, întrebări și răspunsuri, stabilește modul în care studentul stăpânește noțiunile, tehnicile și procesele cu care a luat contact. Pentru stabilirea calificativului Admis/Respins se au în vedere :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cunoștințele acumulate; • Calitatea caietului de practică; • Nota propusă de tutore.

Data completării: 10.10.2016

Semnătura titularului: _____