



FIȘA DISCIPLINEI

1. Date despre program

1.1 Instituția de învățământ superior	UNIVERSITATEA TEHNICĂ DIN CLUJ-NAPOCA, CENTRUL UNIVERSITAR NORD DIN BAIA MARE
1.2 Facultatea	DE INGINERIE
1.3 Departamentul	INGINERIE ȘI MANAGEMENTUL TEHNOLOGIEI
1.4 Domeniul de studii	INGINERIE INDUSTRIALĂ
1.5 Ciclul de studii	LICENȚĂ
1.6 Programul de studii	TEHNOLOGIA CONSTRUCȚIILOR DE MAȘINI

2. Date despre disciplină

2.1 Denumirea disciplinei	Tolerante si control dimensional								
2.2 Codul disciplinei	18.00								
2.3 Titularul activităților de curs	Conf.dr.ing. Lucian Butnar								
2.4 Titularul(ii) activităților de aplicații	Conf.dr.ing. Marius Cosma								
2.5 Anul de studii	2	2.6 Semestrul	3	2.7 Tip evaluare	E	2.8 Tip*	DI	2.9 Cat.**	DF

*DI=Disciplină impusă; DO=Disciplină opțională; DFac=Disciplină facultativă

** DFF=Disciplină fundamentală de formare; DF=Disciplină fundamentală; DS=Disciplină de specialitate; DC=Disciplină complementară

3. Timpul total (ore pe semestru ale activității studentului)

3.1 Număr de ore activități didactice/ săptămână	4	din care: 3.1.1 curs	2	3.1.2 seminar		
		din care: 3.1.3 laborator	2	3.1.4 proiect		
3.2 Număr de ore activități didactice/ semestru	56	din care: 3.2.1 curs	28	3.2.2 seminar		
		din care: 3.2.3 laborator	28	3.2.3 proiect		
Distribuția fondului de timp pentru studiul individual						ore
Studiul după manual, suport de curs, bibliografie și notițe						16
Documentare suplimentară în bibliotecă, pe platformele electronice de specialitate și pe teren						10
Pregătire seminarii/laboratoare, teme, referate, portofolii și eseuri						14
Tutoriat						
Examinări						4
Alte activități.....						
3.3 Total ore studiu individual						44
3.4 Total ore din planul de învățământ (3.2+3.3)						100
3.5 Numărul de credite						4

4. Precondiții (acolo unde este cazul)

4.1 de curriculum	• Desen tehnic și infografică 1 și 2.
4.2 de competențe	• Reprezentarea și cotarea arborilor și alezajelor, înscrierea pe desen a toleranțelor și a rugozităților, cotarea pieselor cu lanțuri de dimensiuni.

5. Condiții (acolo unde este cazul)

5.1. de desfășurare a cursului	• Sală de curs dotată cu tablă, laptop, videoproiector + piese reprezentative (onsite)/laptop, conexiune internet, platforma meeting (online)
5.2. de desfășurare a laboratorului	• L18 Laborator de toleranțe și control dimensional - dotat cu instrumente și aparate de măsurat: șublere, micrometre, comparatoare, raportoare, calibre, lere, microscopie, piese reprezentative. • Cameră video, software și Acces Point, Mechanical Arm Visualizers AVerVision M70 full HD via HDMI (pentru online).

**6. Competențele specifice acumulate**

COMPETENȚE PROFESIONALE	<ul style="list-style-type: none">• execută calcule matematice analitice• interpretează desene tehnice• interpretează cerințe tehnice• monitorizează standarde de calitate pentru fabricație• inspectează calitatea produselor• efectuează verificări ale echipamentelor din unitatea de producție• aplică competențe de comunicare în domeniul tehnic
COMPETENȚE TRANSVERSALE	<ul style="list-style-type: none">• dă dovadă de inițiativă• își asumă responsabilitatea• aplică cunoștințe științifice, tehnologice și ingineresti• organizează informații, obiecte și resurse• utilizează cu precizie echipamente, instrumente sau echipamente tehnologice• lucrează în echipe• gestionează evoluția personală

7. Rezultatele așteptate ale învățării

Cunoștințe	<ul style="list-style-type: none">• Cunoașterea sistemului de toleranțe și ajustaje ISO, a tipurilor de ajustaje (cu joc, cu strângere, intermediare), a preciziei dimensionale și geometrice, a rugozității suprafețelor și a lanțurilor de dimensiuni• Înțelegerea principiilor de control dimensional și a mijloacelor uzuale de măsurare în industria mecanică.
Abilități	<ul style="list-style-type: none">• Calculul toleranțelor și ajustajelor pentru arbori și alezaje• Interpretarea corectă a abaterilor dimensionale și geometrice pe desenele tehnice• Utilizarea șublerului, micrometrului, calibrelor și altor aparate de măsurare• Rezolvarea lanțurilor de dimensiuni prin metode standard• Întocmirea rapoartelor de inspecție și prezentarea rezultatelor măsurărilor
Responsabilitate și autonomie	<ul style="list-style-type: none">• Organizarea și realizarea corectă a măsurărilor dimensionale și geometrice, respectând normele tehnice și de securitate• Asumarea responsabilității pentru acuratețea calculelor și a verificărilor• Capacitatea de a lucra individual și în echipă, adaptându-se la cerințele procesului tehnologic• Promovarea autoevaluării și îmbunătățirii continue a activității profesionale

8. Obiectivele disciplinei

8.1 Obiectivul general al disciplinei	<ul style="list-style-type: none">• Cunoașterea elementelor de precizie care stau la baza aprecierii preciziei și calității pieselor din industria mecanică.
8.2 Obiectivele specifice	<ul style="list-style-type: none">• Cunoașterea preciziei dimensionale a pieselor mecanice și a tipurilor de ajustaje;• Utilizarea sistemului de toleranțe și de ajustaje ISO;• Cunoașterea elementelor de precizie a formei geometrice și a preciziei de poziție relativă a suprafețelor pieselor;• Studiul lanțurilor de dimensiuni liniare paralele și metode de rezolvare a acestora;• Analiza și cunoașterea micro geometriei suprafețelor (rugozitatea suprafețelor);• Însușirea noțiunilor de bază privind măsurările dimensionale și geometrice, a mijloacelor uzuale de măsurare și de control în industria mecanică și a modului de utilizare al acestora;

**9. Conținuturi**

9.1 Curs	Nr. ore	Metode de predare	Obs.
1. Precizia prelucrării pieselor în industria mecanică. <i>Generalități. Elementele de precizie. Dimensiuni, abateri și toleranțe. Joc, strângere, ajustaje, sisteme de ajustaje. Trepte de precizie ISO pentru dimensiuni liniare. Toleranțe la cotele libere.</i>	4	Expunere, prezentări de piese tip, prezentări multimedia, discuții	Laptop, video-proiector (onsite)/laptop, conexiune internet, platformă meeting (online)
2. Toleranțe și ajustaje cilindrice netede. <i>Ajustaje și sisteme de ajustaje. Ajustaje teoretice cu joc, ajustaje cu strângere, ajustaje intermediare. Ajustaje probabile. Influența temperaturii asupra ajustajului. Ajustaje preferențiale. Exemple de calcul a ajustajelor.</i>	6		
3. Precizia de formă a pieselor. <i>Precizia formei geometrice. Precizia de poziție relativă. Calitatea-rugozitatea suprafețelor.</i>	4		
4. Precizia dimensiunilor unghiulare. <i>Dimensiuni unghiulare. Toleranțe ale asamblărilor conice. Relații între elementele conurilor.</i>	4		
5. Controlul dimensional al pieselor mecanice <i>Metode de măsurare. Clasificarea mijloacelor de măsurare. Mijloace de măsurare a dimensiunilor liniare. Calibre. Mijloace de măsurare a dimensiunilor unghiulare. Mijloace de măsurare a abaterilor de formă și precizie relativă. Mijloace de măsurare a rugozității suprafețelor.</i>	6		
6. Lanțuri de dimensiuni. <i>Notiuni generale. Clasificare Rezolvarea lanțurilor de dimensiuni liniare paralele. Rezolvarea problemei inverse a lanțurilor de dimensiuni - toleranța medie, metoda sortării, metoda reglării, metoda ajustării.</i>	4		
Bibliografie: <ol style="list-style-type: none">1. Bagiu, L.-Toleranțe și ajustaje, Editura Helicon, Timișoara, 1994.2. David, I., s.a - Toleranțe și măsurări tehnice, Editura Politehnica, Timișoara, 2000.3. Dragu, D., ș.a.-Toleranțe și măsurători tehnice, Editura Didactica și Pedagogica, București, 1980.4. Dragan, L. - Toleranțe, ajustaje și control, Editura Risoprint, Cluj-Napoca, 2011.5. Itu, T., s.a. - Toleranțe și control dimensional, Universitatea Baia Mare, 1993.6. Itu, T.- Toleranțele organelor de mașini, Editura ICPIAF, Cluj-Napoca, 1997.7. Itu, T., s.a. - Toleranțe și ajustaje. Lanțuri de dimensiuni, Editura ICPIAF, Cluj-Napoca, 1997.8. Lazarescu, I., - Toleranțe, ajustaje calibre, Editura Tehnica, București, 1963.9. Lăzărescu, I., Ștețiu, E.- Toleranțe. Ajustaje. Calcul cu toleranțe. Calibre. ,Editura Tehnică, București, 1984.10. Militaru, C., Moldoveanu, M.; - Controlul dimensiunilor în construcția de mașini, Editura Tehnică, București, 1991.11. Moga, A. – Metode și mijloace de verificat și măsurat, Editura Tehnica, București, 1973.12. Perju, D. - Măsurări mecanice, Editura Politehnica, Timișoara, 2001.13. Rabinovici, I., s.a – Toleranțe și ajustaje, Editura Tehnica, București, 1980.14. Ștețiu, C. - Control tehnic, Editura Didactica și Pedagogica, București, 1980.15. Ștețiu, M. - Dispozitive de prelucrare și control. Construcție și exploatare, Editura Didactică și Pedagogică, București, 1998.16. ***Standarde ISO referitoare la sistemele de toleranțe și ajustaje.			
9.3 Laborator	Nr. ore	Metode de predare	Obs.
1. Introducere. Lista lucrărilor. Norme de tehnica securității muncii.			
2. Calcul dimensiunilor cu abateri și toleranțe.	2	Expunere, aplicații practice, aplicații de calcul	Folosirea AMC-urilor din dotare
3. Calculul ajustajelor.	2		
4. Identificarea și interpretarea abaterilor geometrice.	2		
5. Controlul formei și al poziției relative a suprafețelor pieselor.	2		
6. Măsurarea lungimilor cu mijloace de măsurare cu vernier liniar.	2		
7. Măsurarea lungimilor cu mijloace de măsurare cu vernier circular.	2		
8. Măsurarea lungimilor cu micrometrul.	2		
9. Mijloace de măsurare comparatoare . Cale plan-paralele și calibre.	2		



10. Controlul dimensiunilor unghiulare și al conicităților.	2
11. Mijloace de măsurare a rugozității.	2
12. Controlul pieselor cu ajutorul calibrelor limitative.	2
13. Rezolvarea lanțurilor de dimensiuni. Aplicații.	2
14. Predarea lucrărilor și evaluare. Recuperari.	2

Bibliografie:

1. Bagiu, L.-Toleranțe și ajustaje, Editura Helicon, Timișoara, 1994.
2. David, I., s.a.- Toleranțe și măsurări tehnice, Editura Politehnica, Timișoara, 2000.
3. Dragu, D., ș.a.-Toleranțe și măsurători tehnice, Editura Didactica și Pedagogica, București, 1980.
4. Dragan, L., - Toleranțe, ajustaje și control, Editura Risoprint, Cluj-Napoca, 2011.
5. Dragan, L.- Toleranțe și control dimensional, Îndrumător lucrări de laborator, Ed. Risoprint, Cluj-Napoca, 2004.
6. Itu, T., s.a. - Toleranțe și control dimensional, Universitatea Baia Mare, 1993.
7. Itu, T.- Toleranțele organelor de mașini, Editura ICPIAF, Cluj-Napoca, 1997.
8. Itu, T., s.a. - Toleranțe și ajustaje. Lanțuri de dimensiuni, Editura ICPIAF, Cluj-Napoca, 1997.
9. Lazarescu, I., - Toleranțe, ajustaje calibre, Editura Tehnica, București, 1963.
10. Lăzărescu, I.; Ștețiu, E. - Toleranțe. Ajustaje. Calcul cu toleranțe. Calibre. ,Editura Tehnică, București, 1984.
11. Militaru, C., Moldoveanu, M., - Controlul dimensiunilor în construcția de mașini, Editura Tehnică, București, 1991.
12. Moga, A. – Metode și mijloace de verificat și măsurat, Editura Tehnica, București, 1973.
13. Perju, D. - Măsurări mecanice, Editura Politehnica, Timișoara, 2001.
14. Perju, D., s.a. - Aparat și sisteme de măsurare, Îndrumător de laborator, Ed. Universității Tehnice, Timișoara, 1993.
15. Rabinovici, I., s.a – Toleranțe și ajustaje, Editura Tehnica, București, 1980.
16. Ștețiu, C. - Control tehnic, Editura Didactica și Pedagogica, București, 1980.
17. Ștețiu, M. - Dispozitive de prelucrare și control. Construcție și exploatare, Editura Didactică și Pedagogică, București, 1998.
18. ***Standarde ISO referitoare la sistemele de toleranțe și ajustaje.

10. Coroborarea/validarea conținuturilor disciplinei cu așteptările reprezentanților comunității epistemice, asociațiilor profesionale și angajatori reprezentativi din domeniul aferent programului

- Angajatorii solicitanți absolvenți care să cunoască toleranțele dimensionale și geometrice, rugozitățile suprafețelor, tipurile de ajustaje folosite la asamblarea pieselor mecanice, capacitatea de a rezolva probleme de lanțuri de dimensiuni.
- De asemenea angajatorii solicită cunoașterea de către absolvenți a mijloacelor de măsurare și a metodelor uzuale de măsurare din industria mecanică.

11. Evaluare

Tip activitate	11.1 Criterii de evaluare	11.2 Metode de evaluare	11.3 Pondere din nota finală
11.4 Curs	Măsura în care studentul stăpânește cunoștințele de baza privind toleranțele și controlul dimensional	Examen scris și oral (onsite)/Test personalizat (online)	66,66%
11.6 Laborator	Modul în care studentul rezolvă problemele experimentale	Prezentarea lucrărilor. Evaluare finală (oral). Testare. Verificare.	33,33%

11.8 Standard minim de performanță

Studentul

- poate interpreta și opera corect cu abaterile dimensionale și toleranțele înscrise pe desenele de execuție;
- cunoaște tehnicile de măsurare cu șublerul, micrometrul, calibre și alte mijloace de măsurare uzuale;
- cunoaște conceptele fundamentale ale disciplinei: principiile de calitate privind geometria pieselor mecanice, influența preciziei dimensionale asupra tipului de ajustaje cilindrice, toleranțele geometrice, rugozitatea și calculul lanțurilor de dimensiuni.

Minim nota 5 la activitatea de laborator și minim nota 5 la fiecare subiect la examen.



Data completării

___/___/___

Titular de curs

[*Conf.dr.ing. Lucian Butnar*

Titular [laborator]

[*Conf.dr.ing. Marius Cosma*

Data avizării în Consiliul Departamentului

___/___/___

Director de Departament

[*Conf.dr.ing. Mihai Bănică*

Data aprobării în Consiliul Facultății

___/___/___

Decan

[*Conf.dr.ing. Olivian Chiver*