

FIȘA DISCIPLINEI

Anul universitar 2023 - 2024

1. Date despre program

1.1. Instituția de învățământ superior	Universitatea Lucian Blaga din Sibiu
1.2. Facultatea	Inginerie
1.3. Departament	Inginerie industrială și management
1.4. Domeniul de studiu	INGINERIE ȘI MANAGEMENT
1.5. Ciclul de studii ¹	Licenta
1.6. Specializarea	INGINERIE ECONOMICĂ ÎN DOMENIUL MECANIC

2. Date despre disciplină

2.1. Denumirea disciplinei	Tehnologii de fabricație (2)		Cod	FING.IIM.IEDM.L.SO. 7.2010.E-3.7	
2.2. Titular activități de curs	Prof. univ. Dr. ing. Nicolae Florin COFARU				
2.3. Titular activități practice	Asist. Drd. Ing. Horia BRANESCU				
2.4. An de studiu ²	4	2.5. Semestrul ³	1	2.6. Tipul de evaluare ⁴	E
2.7. Regimul disciplinei ⁵	O	2.8. Categoria formativă a disciplinei ⁶	S.I		

3. Timpul total estimat

3.1. Extinderea disciplinei în planul de învățământ – număr de ore pe săptămână					
3.1.a.Curs	3.1.b. Seminar	3.1.c. Laborator	3.1.d. Proiect	3.1.e Alte	Total
2		1	2		5
3.2. Extinderea disciplinei în planul de învățământ – Total ore din planul de învățământ					
3.2.a.Curs	3.2.b. Seminar	3.2.c. Laborator	3.2.d. Proiect	3.2.e Alte	Total ⁷
28		14	28		70
Distribuția fondului de timp pentru studiu individual⁸					Nr. ore
Studiul după manual, suport de curs, bibliografie și notițe					30
Documentare suplimentară în bibliotecă, pe platformele electronice de specialitate și pe teren					7
Pregătire seminarii/laboratoare, teme, referate, portofolii și eseuri					5

¹ Licență / Master

² 1-4 pentru licență, 1-2 pentru master

³ 1-8 pentru licență, 1-3 pentru master

⁴ Examen, colocviu sau VP A/R – din planul de învățământ

⁵ Regim disciplină: O=Disciplină obligatorie; A=Disciplină opțională; U=Facultativă

⁶ Categoria formativă: S=Specialitate; F=Fundamentală; C=Complementară; I=Asistată integral; P=Asistată parțial; N=Neasistată

⁷ Este egal cu 14 săptămâni x numărul de ore de la punctul 3.1 (similar pentru 3.2.a.b.c.)

⁸ Linii de mai jos se referă la studiul individual; totalul se completează la punctul 3.37.

Tutoriat ⁹	7
Examinări ¹⁰	6
3.3. Total ore alocate studiului individual¹¹ (NOSIsem)	55
3.4. Total ore din Planul de învățământ (NOADsem)	70
3.5. Total ore pe semestru¹² (NOADsem + NOSIsem)	125
3.6. Nr ore / ECTS	25
3.7. Număr de credite¹³	5

⁹ Între 7 și 14 ore

¹⁰ Între 2 și 6 ore

¹¹ Suma valorilor de pe liniile anterioare, care se referă la studiul individual.

¹² Suma (3.5.) dintre numărul de ore de activitate didactică directă (NOAD) și numărul de ore de studiu individual (NOSI) trebuie să fie egală cu numărul de credite alocate disciplinei (punctul 3.7) x nr. ore pe credit (3.6.)

¹³ Numărul de credit se calculează după formula următoare și se rotunjește la valori vecine întregi (fie prin micșorare fie prin majorare)

$$\text{Nr.credite} = \text{NOCpSpD} \times \text{CC} + \text{NOApSpD} \times \text{CATOCpSdP} \times \text{CC} + \text{TOApSdP} \times \text{CA} \times 30 \text{ credite}$$

Unde:

- NOCpSpD = Număr ore curs/săptămână/disciplina pentru care se calculează creditele
- NOApSpD = Număr ore aplicații (sem./lab./pro.)/săptămână/disciplina pentru care se calculează creditele
- TOCpSdP = Număr total ore curs/săptămână din plan
- TOApSdP = Număr total ore aplicații (sem./lab./pro.)/săptămână din plan
- CC/CA = Coeficienți curs/aplicații calculate conform tabelului

Coeficienți

Curs

Aplicații (S/L/P)

Licență

2

1

Master

2,5

1,5

Licență lb. străină

2,5

1,25

4. Precondiții (acolo unde este cazul)

4.1. Discipline necesar a fi promovate anterior (de curriculum) ¹⁴	Știința materialelor, Tehnologia materialelor, Toleranțe și control dimensional, Organe de mașini, Bazele aşchierii și generării suprafețelor, Mașini-unelte, Scule aşchietoare, Tehnologii de prelucrare 1
4.2. Competențe	Deținerea competențelor de muncă intelectuală, ascultare activă și comunicare

5. Condiții (acolo unde este cazul)

5.1. De desfășurare a cursului ¹⁵	Sala de curs dotată cu aparatura necesară
5.2. De desfășurare a activităților practice (lab/sem/pr/aplic) ¹⁶	Sala de laborator care permite munca individuală pe semigrupe cu existența mijloacelor de învățământ necesare derulării lucrărilor de laborator. Absentele vor fi acceptate în cantumul asigurat de regulamentele în vigoare cu recuperarea obligatorie înainte de examen.

6. Competențe specifice acumulate¹⁷

		Număr de credite alocate disciplinei ¹⁸	5	Repartizare credite pe competențe ¹⁹
6.1. Competențe profesionale	CP1	Efectuarea de calcule, demonstrații și aplicații, pentru utilizarea adecvată a noțiunilor specifice tehnologiilor de fabricație pentru piese tip pe mașini clasice și MUCN		
	CP2	Asocierea cunoștințelor, principiilor și metodelor din științele tehnice ale domeniului cu reprezentări grafice pentru înțelegerea teoriilor privind sistemele tehnologice de fabricație privind: realizarea strategiilor de programare a geometriilor pe MUCN și proiectării proceselor tehnologice tip pe mașini clasice și MUCN și precizia de prelucrare care le caracterizează		
	CP3	Utilizarea de aplicații software de tip CAM și CAPP pentru proiectarea proceselor tehnologice.		
	CP4	Elaborarea, validarea și aplicarea metodologiilor pentru proiectarea, de procese tehnologice de realizare a produselor complexe.		
	CP5	Conceperea și aplicarea procedurilor pentru proiectarea, de procese tehnologice cu o succesiune optimă a operațiilor de prelucrare prin aşchiere.		
	CP6	Planificarea, organizarea și gestionarea fabricației utilizând adaosuri de prelucrare, regimuri de aşchiere optimizate și norme de timp exacte.		
6.2. Competențe transversale	CT1	Aplicarea, în mod responsabil, a principiilor, normelor și valorilor eticii profesionale în realizarea sarcinilor profesionale și identificarea obiectivelor de realizat, a resurselor disponibile, a etapelor de lucru, a duratelor de execuție, a termenelor de realizare aferente și a riscurilor aferente.		
	CT2	Identificarea rolurilor și responsabilităților într-o echipă pluridisciplinară și aplicarea de tehnici de relaționare și muncă eficientă în cadrul echipei.		

¹⁴ Se menționează disciplinele obligatorii a fi promovate anterior sau echivalente

¹⁵ Tablă, videoproiector, flipchart, materiale didactice specifice, platforme on-line etc.

¹⁶ Tehnică de calcul, pachete software, standuri experimentale, platforme on-line etc.

¹⁷ Competențele din Grilele aferente descrierii programului de studii, adaptate la specificul disciplinei

¹⁸ Din planul de învățământ

¹⁹ Creditele alocate disciplinei se distribuie pe competențe profesionale și transversale în funcție de specificul disciplinei

	CT3	Identificarea oportunităților de formare continuă și utilizarea eficientă, pentru propria dezvoltare, a surselor informaționale și a resurselor de comunicare și formare profesională asistată de calculator (portaluri Internet, aplicații software de specialitate, baze de date, cursuri on-line etc.) atât în limba română, cât și într-o limbă de circulație internațională.	
--	-----	---	--

7. Obiectivele disciplinei (reieșind din grila competențelor specifice acumulate)

7.1. Obiectivul general	Insusirea principiilor de baza de proiectare a tehnologiilor de prelucrare pentru piese tip pe masini clasice si MUCN
7.2. Obiectivele specifice	<ul style="list-style-type: none"> • înțelegerea dezvoltării tehnologiilor și a implicațiilor lor asupra mediului și societății; • dezvoltarea capacității de proiectare și realizare a produselor; • recunoașterea termenilor specifici disciplinei; • consolidarea și valorificarea capacității de cooperare între domeniul mecanic și economic în proiectarea tehnologiilor de fabricație a produselor; • Cultivarea unei atitudini pozitive față de progresul tehnologic și de cerințele lui economice. • identificarea procesului de producție și a tipurilor de producție existente; • precizarea problemelor fundamentale privind proiectarea proceselor tehnologice pe mașini clasice si CN; • identificarea tehnologiilor de prelucrare pentru piese tip și de grup.

8. Conținuturi

8.1. Curs ²⁰	Metode de predare ²¹	Nr. ore
--------------------------------	--	----------------

²⁰ *Titluri de capitole și paragrafe*

²¹ *Expunere, prelegere, prezentare la tablă a problematicii studiate, utilizare videoprojector, discuții cu studenții (pentru fiecare capitol, dacă este cazul)*



Curs 1	Precizia geometrica a sistemului tehnologic. Uzura sistemului tehnologic, uzura sculei. Rigiditatea elastică a elementelor sistemului tehnologic.	prelegerea clasică (expunerea sintetică, explicațiile, demonstrarea prin scheme, grafice) asistată de folosirea mijloacelor de proiectare a imaginilor / problematizarea, învățarea prin descoperire, experiment și studiul de caz.	2
Curs 2	Tehnologii tip și de grup.	- " -	2
Curs 3	Tehnologia de prelucrare a pieselor din familia ARBORI.	- " -	2
Curs 4	Tehnologia de prelucrare a pieselor din familia BUCȘE.	- " -	2
Curs 5	Tehnologia de prelucrare a pieselor din familia CORPURI COMPLEXE	- " -	2
Curs 6	Tehnologia de prelucrare a pieselor din familia DISCURI ȘI ROȚI.	- " -	2
Curs 7	Tehnologia de prelucrare a pieselor din familia PIRGHII ȘI FURCI.	- " -	2
Curs 8	Tehnologia de prelucrare a pieselor din familia PIESE CU AXE ÎNCRUCIȘATE	- " -	2
Curs 9	Tehnologii de prelucrare pe MUCN. Generalitati	- " -	2
Curs 10	Elemente de actionare si comanda controlabile CNC ale MUCN	- " -	2
Curs 11	Programarea geometriilor pe MUCN	- " -	2
Curs 12	Programarea adreselor tehnologice pe MUCN	- " -	2
Curs 13	Tehnologia de prelucrare pe MUCN a pieselor din familia ARBORI.	- " -	2
Curs 14	Tehnologia de prelucrare pe MUCN a pieselor din familia BUCȘE.	- " -	2
Total ore curs:			28

8.2. Activități practice

Activități practice (8.2.a. Seminar ²² / 8.2.b. Laborator ²³ / 8.2.c. Proiect ²⁴)	Metode de predare	Nr. ore
Act.1. Influența deformației termice și a uzurii sculei asupra preciziei de prelucrare la strunjire.	Studiu teoretic / Aplicații practice	2
Act.2. Influența diverșilor factori tehnologici asupra rugozității suprafețelor prelucrate prin strunjire.	- ” -	2
Act.3. Studiul eficienței tehnico-economice a utilizării dispozitivelor modulare de prindere a sculelor pe strunguri normale.	- ” -	2
Act.4 Programarea deplasărilor pe MUCN	- ” -	2
Act.5 Programarea contururilor simple pe MUCN	- ” -	2
Act.6 Programarea contururilor cu corecție de rază pe MUCN	- ” -	2
Act.7 Programarea prelucrării CNC a unor piese de complexitate medie	- ” -	2
Total ore seminar/laborator		14

8.2.c. Proiect		Metode de predare ²⁵	Nr. ore
Proiect 1	Primirea temei. Studiul piesei pe baza desenului de execuție, în vederea aprecierii tehnologicității piesei.	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 2	Analiza critică a condițiilor tehnice impuse piesei. Analiza posibilității de realizare a preciziei impuse în desenul de execuție. Date asupra semifabricatului.	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 3	Proiectarea procesului tehnologic de prelucrare mecanică. Proiectarea tehnologică asistată de calculator	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 4	Proiectarea procesului tehnologic de prelucrare mecanică. Proiectarea tehnologică asistată de calculator	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 5	Proiectarea procesului tehnologic de prelucrare mecanică. Proiectarea tehnologică asistată de calculator	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 6	Proiectarea procesului tehnologic de prelucrare mecanică. Proiectarea tehnologică asistată de calculator	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 7	Proiectarea procesului tehnologic de prelucrare mecanică. Proiectarea tehnologică asistată de calculator	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 8	Proiectarea procesului tehnologic de prelucrare mecanică. Proiectarea tehnologică asistată de calculator	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 9	Proiectarea procesului tehnologic de prelucrare mecanică. Proiectarea tehnologică asistată de calculator	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 10	Proiectarea procesului tehnologic de prelucrare mecanică. Proiectarea tehnologică asistată de calculator	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 11	Proiectarea procesului tehnologic de prelucrare mecanică. Proiectarea tehnologică asistată de calculator	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 12	Caracterul producției. Calculul lotului optim. Calculul timpului pe bucată. Calcule economice justificative pentru adoptarea variantei economice, pentru cele 2 operații tratate în două variante.	conversația euristică demonstrația	2
Proiect 13	Calculul numărului de mașini unelte necesar și a gradului de încărcare. Necesarul de personal. Categoria de încadrare a prelucrării mecanice. Măsuri de tehnica securității muncii pentru cele 2 operații, în varianta economică.	conversația euristică demonstrația	2

²² *Discuții, dezbateri, prezentare și/sau analiză de lucrări, rezolvare de exerciții și probleme*

²³ *Demonstrație practică, exercițiu, experiment*

²⁴ *Studiu de caz, demonstrație, exercițiu, analiza erorilor etc.*

²⁵ *Demonstrație practică, exercițiu, experiment*



Proiect 14	Desenul produsului finit. Desenul de execuție al semi-fabricatului. Planul de operații în varianta economică a procesului tehnologic, pentru cele 2 operații studiate analitic.	conversația euristică demonstrația	2
Total ore proiect			28

9. Bibliografie

9.1. Referințe bibliografice recomandate	Cofaru, N., Prelucrări pe mașini unelte cu comandă numerică, Editura Universității “Lucian Blaga” din Sibiu, 2002
	Drăghici, Gh., Tehnologia construcției de masini, EDP, București, 1984;
	Dușe, D.M. și Bologa, O., Tehnologii de prelucrare tipizate, Editura Universității din Sibiu, 1995;
	Neagu, C., ș.a., Tehnologia construcției de mașini, Editura Matrix Rom, București, 2002;
	Picoș, C., ș.a., Proiectarea tehnologiilor de proiectare mecanică prin așchiere, Vol.I și II, Editura Universității din Chișinău, 1992;
	Popescu, I., ș.a., Scule așchietoare și dispozitive, elemente de proiectare, Vol.I și II, Editura Matrix Rom, București, 2001;
	Popescu, I., și Dușe, D.M., Tehnologii moderne de fabricare a mașinilor, Vol. I, Editura Universității din Sibiu, 2003;
	Popescu, I., și Dușe, D.M., Tehnologii moderne de fabricație, Editura Universității din Sibiu, 2003;
	Vlase, A., ș.a., Tehnologii de prelucrare pe mașini de danturat, Editura tehnică, București, 1998;
	Vlase, A., ș.a., Tehnologii de prelucrare pe mașini de găurit, E.T., București, 1994;
9.2. Referințe bibliografice suplimentare	Cofaru, N., Proiectarea asistată a tehnologiilor, Editura Universității “Lucian Blaga” din Sibiu, 2002
	Cofaru, N., Breaz, R., Programarea și exploatarea mașinilor de frezat cu comanda numerică, Editura Universității “Lucian Blaga” din Sibiu, 2006
	Muscă, G., Proiectarea tehnologică asistată de calculator, Editura Junimea, Iași, 1999;
	Popescu, I. ș.a., Tehnologia prelucrării pieselor din materiale clasice și compozite, Editura Matrix Rom, București, 2000;
	Stan Ghe., Programarea mașinilor cu comandă numerică, Editura Didactică și Pedagogică, București, 2006;
	Muscă, G., Proiectarea tehnologică asistată de calculator, Editura Junimea, Iași, 1999;

10. Coroborarea conținuturilor disciplinei cu așteptările reprezentanților comunității epistemice, asociațiilor profesionale și angajatorilor reprezentativi din domeniul aferent programului²⁶

In vederea întăririi conținuturilor teoretice vor fi organizate întâlniri cu manageri din organizații industriale, reprezentanți ai centrelor de producție și de cercetare industrială, precum și din alte sectoare de activitate. Vor fi prezentate teme și studii de caz din producția industrială actuală.

11. Evaluare

Tip activitate	11.1 Criterii de evaluare	11.2 Metode de evaluare	11.3 Pondere din nota finală	Obs. ²⁷
----------------	---------------------------	-------------------------	------------------------------	--------------------

²⁶ Legătura cu alte discipline, utilitatea disciplinei pe piața muncii

²⁷ CPE – condiționează participarea la examen; nCPE – nu condiționează participarea la examen; CEF - condiționează evaluarea finală; N/A – nu se aplică



11.4a Examen / Colocviu	● Cunoștințe teoretice și practice însușite (cantitatea, corectitudinea, acuratețea)	Teste pe parcurs ²⁸ :	30 %	65% (minim 5)		
		Teme de casă:	0 %			
		Alte activități ²⁹ :	0 %			
		Evaluare finală:	70 % (minim 5)			
11.4b Seminar	● Frecvența/relevanța intervențiilor sau răspunsurilor	Evidența intervențiilor, portofoliu de lucrări (referate, sinteze științifice)		% (minim 5)		
11.4c Laborator	● Cunoașterea aparaturii, a modului de utilizare a instrumentelor specifice; evaluarea unor instrumente sau realizări, prelucrarea și interpretarea unor rezultate	<ul style="list-style-type: none"> ● Chestionar scris ● Răspuns oral ● Caiet de laborator, lucrări experimentale, referate etc. ● Demonstrație practică 		10% (minim 5)		
11.4d Proiect	● Calitatea proiectului realizat, corectitudinea documentației proiectului, justificarea soluțiilor alese	<ul style="list-style-type: none"> ● Autoevaluarea, prezentarea și/sau susținerea proiectului ● Evaluarea critică a unui proiect 		25% (minim 5)		
11.5 Standard minim de performanță ³⁰					50% (minim nota 5)	

Fișa disciplinei cuprinde componente adaptate persoanelor cu CES (persoane cu dizabilități și persoane cu potențial înalt), în funcție de tipul și gradul acestora, la nivelul tuturor elementelor curriculare (competențe, obiective, conținuturi, metode de predare, evaluare alternativă), pentru a asigura șanse echitabile în pregătirea academică a tuturor studenților, acordând atenție sporită nevoilor individuale de învățare.

Data completării: |_0_|_8_| / |_0_|_9_| / |_2_|_0_|_2_|_3_|

Data avizării în Departament: |_1_|_4_| / |_0_|_9_| / |_2_|_0_|_2_|_3_|

	Grad didactic, titlul, prenume, numele	Semnătura
Titular disciplină	Prof.univ. dr. ing. Nicolae Florin COFARU	
Responsabil program de studii	Prof.univ. dr. ing. Dan Miricescu	
Director Departament	Prof.univ. dr. ing. Danut Dumitrascu	

²⁸ Se va preciza numărul de teste și săptămânile în care vor fi susținute.

²⁹ Cercuri științifice, concursuri profesionale etc.

³⁰ Se particularizează la specificul disciplinei standardul minim de performanță din grila de competențe a programului de studii, dacă este cazul.



UNIVERSITATEA
LUCIAN BLAGA
— DIN SIBIU —

Ministerul Educației
Universitatea “Lucian Blaga” din Sibiu
Facultatea de Inginerie
