Organizarea practicii TCM şi IEI, anul II

Perioada de desfă urare: **29.06 – 10.07.2015** (10 zile lucrătoare x 6 ore / zi).

Obiectivul general al disciplinei este de a permite studenţilor să acumuleze cunoştinţe de bază privind principalele procedee şi sisteme tehnologice de fabricare.

Obiectivele specifice urmăresc ca la finalizarea disciplinei studentul să poată descrie următoarele tipuri de procedee de fabricare şi elementele sistemelor tehnologice asociate acestora:

- procedee de prelucrare prin strunjire;
- procedee de prelucrare prin frezare;
- procedee de prelucrare prin găurire;
- procedee de prelucrare prin rectificare;
- procedee de prelucrare prin electro-eroziune;
- procedee de deformare la rece: ştanţare, îndoire, ambutisare.

Calendarul activităţilor:

- *prima zi* (29.06.2015): îndrumătorii de practică) prezintă studenţilor fişa disciplinei (obiective, ..., notare, bibliografie), modul de desfăşurare a activităţilor şi organizează grupele de lucru.

- *zilele 2 ... 9*: desfăşurarea activităţii practice pe grupe de lucru, conform calendarului ataşat (Tabelul 1), sub îndrumarea nemijlocită a îndrumătorilor de practică şi cadrelor didactice auxiliare.

- *ultima zi* (10.07.2015): evaluarea studenţilor – pe grupe de lucru, programate pe ore.

Tabelul 1

Calendarul activităţilor de practică Anul II TCM si IEI

Subgrupa	Modulul / ora	***Ziua***									
	Coordonatori	***Luni***	***Marţi***	***Miercuri***	***Joi***	***Vineri***	***Luni***	***Marţi***	***Miercuri***	***Joi***	***Vineri***
1	M	**Organizarea şi pregătirea activităţilor Sala: T 309 Instructaj de protecţia muncii**	S I /	S II /	F I /	F II /	G /	R /	D /	E /	**Finalizarea activităţilor:** G1: 8-10; G2: 10-12; sala I126 G3: 8-10; G4: 10-12; Sala I 108 G5: 8-10; G6: 10-12; Sala I122
	CDA		V	V	M	M	G	V	C	G	
	ÎG		Gigore Jan								
2	M		S II /	F I /	F II /	G /	R /	D /	E /	S I /	
	CDA		V	M	M	G	V	C	G	V	
	ÎG		Baba Alexandru								
3	M		F I /	F II /	G /	R /	D /	E /	S I /	S II /	
	CDA		M	M	G	V	C	G	V	V	
	ÎG		Baba Alexandru								
4	M		F II /	G /	R /	D /	E /	S I /	S II /	F I /	
	CDA		M	G	V	C	G	V	V	M	
	ÎG		Vasile Gheorghe								
5	M		G /	R /	D /	E /	S I /	S II /	F I /	F II /	
	CDA		G	V	C	G	V	V	M	M	
	ÎG		Baldea Monica								
6	M		D /	E /	S I /	S II /	R /	F I /	F II /	G /	
	CDA		C	G	V	V	V	M	M	G	
	ÎG		Baldea Monica								

Semnificaţia notaţiilor:

Module M: S I = strunjire I; S II = strunjire II; F I = frezare I; F II = frezare II; R = rectificare; G = găurire; E = electroeroziune; D = deformare la rece

Cadre Didactice Auxiliare (CDA): V = Vlădescu Gh.; M = Mocanu A.; G = Gheorghe C-tin.; C = Constantinescu A.

Îndrumători de practică (IG): s.l. dr. ing. Baba Alexandru i s.l. dr. ing. Grigore Jan – sgr 1, 2, 3 TCM II

s.l. dr. ing. Bâldea Monica, s.l. ing. Vasile Gheorghe – sgr. 4, 5, 6 IEI II

Modul de desfăşurare a activităţilor:

- Pentru fiecare procedeu studiat se alocă un modul, corelat cu gradul de utilizare practică a procedeului şi resursele disponibile. Timpul alocat unui modul este de 6 ore şi este format din:
    - timp pentru pregătirea părţii practice;
    - timp de desfăşurare a părţii practice (~3 ore);
    - timp pentru finalizarea lucrării.
- Partea de pregătire şi de finalizare a lucrării este coordonată de îndrumătorii de practică, iar partea practică de cadrele didactice auxiliare.
- La fiecare modul se vor realiza operaţii pe o piesă, astfel încât să fie cuprinse cât mai multe procedee / tipuri de suprafeţe prelucrate şi care să necesite utilizarea unor SDV-uri specifice. Studenţilor li se va pune la dispoziţie schiţa / schiţele operaţiilor, care vor fi discutate în prealabil cu îndrumătorii, apoi vor fi aplicate practic.
- Studenţilor li se va cere să realizeze, în legătură cu fiecare operaţie:
    - schiţa semifabricatului utilizat;
    - schiţa operaţiei;
    - schiţa fiecărei faze / ciclu (la prelucrarea pe MUCN);
    - descrierea elementelor sistemului tehnologic:
        - maşină-unealtă - la nivel operaţie;
        - sculă, dispozitiv, verificator - la nivel de fază / ciclu;
        - dimensiunea de realizat şi modul de reglare a ST - la nivel de fază / ciclu;
        - parametrii regimului de aşchiere - la nivel de fază / ciclu;
        - dimensiunea efectivă obţinută - la nivel de fază / ciclu.