

Lista națională a temelor pentru proba practică

Domeniul: Mecanică

Calificarea profesională: Tubulator naval

Nr. crt.	Tema probei practice
1.	Executați un tronson de tubulatură prin manșonare, conform desenului
2.	Executați un suport de țevi DN 65, conform desenului
3.	Confecționați un cot la 90^0 din țevă cu diametru 80 mm prin îndoire
4.	Confecționați un cot la 45^0 din țevă cu diametru 50 mm
5.	Executați un filet exterior la capătul unei țevi de $\frac{1}{2}$ țoli pe o lungime de 20 mm
6.	Executați un tronson de tubulatură după șablon
7.	Executați o asamblare prin flanșe cu șurub și piuliță a unei instalații de circulație a fluidelor
8.	Executați asamblarea a două flanșe circulare prin îmbinare filetată a două țevi de diametru $\varnothing 50$ mm
9.	Executați o ramificație în T pe tubulatură cu țevă de diametrul $\varnothing 60$ mm, conform desenului
10.	Executați montarea unei armături (robinet cu cep conic) pe o conductă de dimensiuni corespunzătoare
11.	Executați îmbinarea a două țevi $3/4"$ (26.9 mm) x 2.60 mm la un unghi de 90° prin sudare
12.	Executați îndoirea unui profil U 50 x 38 x 5, cu lungimea de 500 la un unghi de 90°
13.	Executați îmbinarea sudată circulară, în colț, a două țevi coaxiale, așezate în plan vertical, conform desenului, prin procedeul de sudare cu electrozi înveliți
14.	Executați îmbinarea sudată circulară, în colț, a două țevi coaxiale, așezate în plan orizontal, conform desenului, prin procedeul de sudare cu electrozi înveliți
15.	Executați un compensator de dilatație din țevă DN 20 mm, conform desenului
16.	Intercați un robinet de tip sferic de $\frac{1}{2}"$ pe o conductă de oțel zincat, prin racord olandez
17.	Montați un apometru pe conducta de alimentare cu apă
18.	Executați o ramificație pentru o țevă cu diametrul $\varnothing 60$ mm, la un unghi de 30° și prinderea în puncte de sudură
19.	Montați un teu redus $\varnothing 32 - 20$ mm pe o coloană de apă caldă din țevă de polipropilenă reticulată (PPR) $\varnothing 32$ mm pe o înălțime dintre 2 consumatori de 1 m
20.	Executați operațiile necesare verificării robinetului de umplere și de golire a unei instalații hidraulice
21.	Executați operațiile necesare de întreținere a unei instalații hidraulice: înlocuirea garniturilor, a furtunurilor de presiune din instalație și verificarea etanșeității distribuitorului
22.	Confecționați un suport de țevi DN 30 conform desenului
23.	Executați un filet exterior la o țevă cu diametrul nominal de $3/8"$ (țol), pe o lungime de 30 mm
24.	Confecționați un guseu 70x70x3 flanșat conform desenului dat
25.	Executați asamblarea unei flanșe oarbă cilindrică cu diametrul nominal DN 10, pe capătul unei țevi
26.	Executați asamblarea unei flanșe oarbă cilindrică cu diametrul nominal DN 25, pe capătul unei țevi
27.	Executați o asamblare nituită, pe un rând, a două platbande cu grosimea de 8 mm, folosind patru nituri cu cap înecat cu diametru tije de 6 mm respectând condițiile tehnice impuse asamblărilor nituite
28.	Confecționați un guseu de prindere din tablă OLC45 de grosime 10 mm, cu dimensiunile: $l = 70$ mm, $h = 70$ mm, $\alpha = 450$, conform desenului

29.	Pregătiți marginile a 2 perechi de table în vederea asamblării lor prin sudare: o pereche de table de grosime 5 mm, se va prelucra cu marginile drepte și o pereche de table de grosime 15 mm, se va prelucra cu marginile în K
30.	Confecționați elementele componente ale unui suport din cornier, cu dimensiunile de 400x350x300 mm și asamblați-le prin sudare cu arc electric
31.	Confecționați elementele componente ale unui suport din cornier, cu dimensiunile 600x400x200 mm și asamblați-le prin puncte de sudură
32.	Executați îndoirea unei țevi de 1 țol la raza minimă recomandată, pe mașina de îndoit cu role
33.	Executați îndoirea la 60° a unei platbande din OLC45, cu dimensiunile 250x50x8 mm, la distanța de 70 mm de unul dintre capete
34.	Confecționați un tanc din tablă OLC45 cu dimensiunile 400 x 400 x 400 mm
35.	Executați îmbinarea sudată a două table din OL37, de dimensiuni 500x500x5 mm, prin sudare manuală în poziție vertical, cu arc electric, cu electrod învelit
36.	Executați îmbinarea a două corniere de dimensiuni identice la un unghi de 90° prin sudare cu arc electric, în condiții optime de lucru și securitate