Ministerul Educaţei al Republicii Moldova

Colegiul Politehnic Bălţi

Plan de învăţământ

	Cod	Denumirea
Domeniul general	7	Inginerie, prelucrare şi construcţii
Domeniul de educaţie	71	Inginerie şi activităţi inginereşti
Domeniul de formare profesională	715	Mecanică şi prelucrarea metalelor
Specialitatea	71580	Tehnologia construcţiilor de maşini
Calificarea		Tehnician în construcţii de maşini
Forma de învăţământ		Cu frecvenţă
Termen de studii		4 ani
Număr de credite de studii transferabile alocat		120

Aprobat:
Ministerul Educaţei al Republicii Moldova
Ministru _____
Nr. de înregistrare 02-70/16
"__" _____ **2016**

Aprobat:
Consliliul Profesoral al Colegiului Politehnic din Bălţi
Proces verbal **nr.7 din 11.05.2016**

Director _____ Iurie Jemna

Planul de învăţământ include

Anexa 1	Calendarul anului de studii
Anexa 2	Planul de formare profesională pe anii de studii
Anexa 3	Componenta liceală a planului de învăţământ pe ani de studii
Anexa 4	Planul stagiilor de practică
Anexa 5	Standard de pregătire profesională

Anexa 1

Calendarul anului de studii

Anul de studii	Activităţi didactice		Sesiuni de examene		Stagii de practică	Vacanţe		
	sem. I	sem. II	sem. I	sem. II		iarnă	primăvară	vară
I	15	15	2	3	4	2	1	10
II	15	15	2	3	3	2	1	10
III	15	15	2	2	3	2	1	10
IV	10	10	3	3	14	2	1	

Anexa 2

Planul de formare profesională pe anii de studii

Cod	Denumirea unității de curs	Total ore	Ore de contact direct				Ore de studiu individual	Numărul de ore contact direct pe săptămână pe semestre de studiii								Forma de evaluare	Nr. credite
			Total	T	P/L	P		I	II	III	IV	V	VI	VII	VIII		
G	**Componenta de formare a competențelor profesionale generale**	**240**	**135**	**135**	**0**	**0**	**105**										**8**
G.02.O.001	Decizii pentru mod sănătos de viață	60	30	30		0	30		2							ex	2
G.03.O.002	Tehnici de comunicare	60	45	45		0	15			3						ex	2
G.07.O.003	Tehnologii informaționale în domeniu	60	30	30		0	30							3		ex	2
G.08.O.004	Limba străină în domeniu	60	30	30		0	30								3	ex	2
U	**Componenta de orientaresocio-umanistică**	**390**	**150**	**130**	**20**	**0**	**240**										**13**
U.05.O.005	Filozofia	60	30	30		0	30					2				ex	2
U.07.O.006	Etica profesională	90	30	30		0	60							3		ex	3
U.07.O.007	Bazele antreprenoriatului	150	60	40	20		90							6		ex	5
U.08.O.008	Bazele legislației în domeniu	90	30	30			60								3	ex	3
F	**Componenta fundamentală**	**720**	**420**	**304**	**106**	**0**	**300**										**24**
F.01.O.009	Studiul materialelor	90	60	44	16		30	4								ex	3
F.02.O.010	Desen tehnic	60	30		30		30		2							ex	2
F.02.O.011	Tehnologia materialelor	90	60	46	14		30		4							ex	3
F.03.O.012	Interschimbabilitatea	120	90	60	30		30			6						ex	4
F.05.O.013	Mecanica aplicată	90	60	54	6		30					4				ex	3
F.08.O.014	Securitatea și sănătatea în muncă	120	60	50	10		60								6	ex	4
F.08.O.015	Economia ramurii	150	60	50			90								6	ex	5
S	**Componenta de specialitate**	**1020**	**605**	**393**	**172**	**50**	**415**										**34**
S.04.O.016	Bazele prelucrării materialelor și sculelor	120	90	74	16		30				6					ex	4
S.04.O.017	Sisteme de acționări pentru mașini - unelte	90	45	39	16		45				3					ex	3
S.05.O.018	Proiectarea sculelor	120	60	40	20		60					4				ex	4
S.06.O.019	Programarea pentru mașini - unelte	90	30	20	10		60						2			ex	3
S.06.O.020	Utilaj tehnologic și roboți industriali	150	120	80	20	20	30						6			ex	5
S.06.O.021	Bazele proiectării asistate de calculator	90	30	20	10		60						2			ex	3
S.07.O.022	Proiectarea asistată de calculator	90	40		40		50							4		ex	3
S.07.O.023	Tehnologia construcțiilor de mașini și normarea tehnică I	120	100	70	30		20							10		ex	4
S.08.O.024	Tehnologia construcțiilor de mașini și normarea tehnică II	150	90	50	10	30	60								6	ex	5
P	**Stagii de practică- Anexa 4**	**720**	**720**			**720**											**24**
G+U+F+S+P	**Total ore pentru unități de curs obligatorii**	**3090**	**2030**	**962**	**298**	**770**	**1060**										**103**

A	Componenta opţională de specialitate	360	220	90	130	0	140										12
F.01.A.025 F.01.A.026	Grafica ingenerească Geometrie discriptivă	60	30		30		30	2								ex	2
S.04.A.027 S.04.A.028	Informatica aplicată Robotica	90	60		60		30				4					ex	3
S.05.A.029 S.05.A.030	Metrologie şi standarde în ecologie Protecţia mediului	60	30	30			30					2				ex	2
S.07.A.031 S.07.A.032	Proiectarea dispozitivelor Mecatronica	60	40	20	20		20							4		ex	2
S.08.A.033 S.08.A.034	Automatizarea proceselor tehnologice Tehnologii neconvenţionale	90	60	40	20		30								6	ex	3
G+U+F+S+P+A	**Total ore - unităţi de curs: obligatorii şi opţionale**	**3450**	**2250**	**1052**	**428**	**770**	**1200**										**115**
L	**Componenta la liberă alegere**	**360**	**245**	**169**	**56**	**0**	**130**										**12**
G.01.L.035 G.01.L.036	Software Infografica	60	30		30		30	2								ex	2
S.03.L.037. S.03.L.038	Managementul calităţii Auditul calităţii	60	45	37	8		15			3						ex	2
S.05.L.039 S.05.L.040	Aparate electrice Instalaţii electrice si surse regenerabile de energie electrică	60	30	22	8		30					2				ex	2
S.06.L.041 S.06.L.042	Termotehnica Organe de masini	60	60	40			15						4			ex	2
S.07.L.043 S.07.L.044	Tehnologia Producerii şi Construcţia Calculatoarelor Verificarea, Diagnosticarea şi Testarea Calculatoarelor	60	40	30	10		20							4		ex	2
S.08.L.045 S.08.L.046	Firmă de exerciţiu Management şi marketing	60	40	40			20								4	ex	2
Total ore-unităţi de curs: obligatorii, opţionale şi la libera alegere		**3810**	**2495**	**1221**	**484**	**770**	**1330**										**120**
Discipline de cultură generală -Anexa 3		**2010**	**2010**					**26**	**26**	**21**	**21**	**20**	**20**				
Ore contact direct pe săptămînă								**34**	**34**	**33**	**34**	**34**	**34**	**34**	**34**		
Examene: nr. de ex * 25 elevi * 15 min per elev / 45 min		300	300					3	4	3	4	3	5	7	7	36	
Consultaţii pentru examene: nr. de ex. * 2 ore		72	72														
Elaborarea proiectului de diplomă: nr. de elevi * 30 ore		750	750														
Susţinerea proiectului de diplomă: 5 membri ai comisiei * nr. de elevi *25 min per elev / 45 min		69	69														5
Ore pentru activităţi extraşcolare		220	220					2	2	2	2	2	2	2	2		
Total ore/credite de studii în planul de învăţământ		**7231**	**5916**	**1221**	**484**	**770**	**1330**										**132**

Notă.

- La lecţiile practice grupa cu componenţa mai mare de 25 elevi se va diviza pe subgrupe.

Proba de absolvire	Denumirea activităţii	Perioada
	Susţinerea lucrării/proiectului de diplomă	15-30 iunie

Anexa 3

Componenta liceală a planului de învăţământ pe ani de studii / profil real

	Discipline de cultură generală	Total ore	Numărul de ore pe săptămână pe semestre de studii					
			I	II	III	IV	V	VI
		2010	26	26	21	21	20	20
1	Limba şi literatura română	330	4	4	4	4	3	3
2	Limba străină	210	3	3	2	2	2	2
3	Matematică	450	5	5	5	5	5	5
4	Fizică/Astronomie	150	2	2	1	1	2	2
5	Chimie	120	2	2	1	1	1	1
6	Biologie	120	2	2	1	1	1	1
7	Istoria românilor şi universală	150	2	2	2	2	1	1
8	Geografie	120	2	2	1	1	1	1
9	Educaţia civică	90	1	1	1	1	1	1
10	Informatică	90	1	1	1	1	1	1
11	Educaţie fizică	180	2	2	2	2	2	2

Notă.

- Pentru grupele cu predare în limba rusă, numărul de ore prevăzut în plan la disciplina limba şi literatura română se va aloca disciplinelor limba şi literatura rusă.
- Pentru disciplina limba şi literatura română se vor include a cîte 3 ore săptămînal pe parcursul semestrelor 1-6.

Anexa 4

Planul stagiilor de practică

	Stagii de practică	Semestrul	Nr. de săptămîni	Nr. de ore	Perioada	Nr. de credite
	Total			**660**		**24**
1	practica de iniţiere în specialitate	1,2	2	60		2
2	practica de instruire					
	- de lăcătuşerie	2	2	60	Perioada de promovare a stagiilor de practică conform graficului procesului educaţional aprobat anual de către Consiliul Profesoral din Colegiu	2
	- de frezare	3,4	3	90		3
	- de strungire	5,6	3	90		3
3	practica de specialitate					
	- practica tehnologică	7	5	150		5
4	practica ce anticipează probele de absolvire	8	9	270		9

Notă.

- La stagiile de practică subgrupele se vor constitui din 8-10 elevi.

STANDARD PROFESIONAL DE CALIFICARE AL SPECIALISTULUI
SPECIALITATEA 71580 TEHNOLOGIA CONSTRUCŢIILOR DE MAŞINI

Titlul calificării profesionale: **311122 TEHNICIAN TEHNOLOG**

Descrierea generală a domeniului de formare profesională

Misiunea domeniului de formare profesională **Tehnologia construcţiilor de maşini** este pregătirea specialiştilor cu caracter aplicativ pentru economia naţională, oferirea programului de formare bine organizat care va asigura ulterior transferul în cîmpul muncii a cunoştinţelor şi abilităţilor dobîndite.
Totalitatea competenţelor formate vor facilita dezvoltarea competenţei active la absolvenţi pentru încadrarea cu succes în realităţile vieţei cotidiene şi realizarea impecabilă a sarcinilor în domeniul de activitate. Formarea instantanee a acestora în cadrul programului va determina dezvoltarea competenţei complexe: profesionale, metodologice, sociale, personale; va asigura dezvoltarea integrală a personalităţii din perspectivele exigenţilor profesionale, social-economice, culturale şi democratice pentru asumarea unui ansamblu de valori necesare propriei dezvoltări, realizării personale şi profesionale într-o societate a cunoaşterii, în contextul valorilor europene şi general-umane.
Absolvenţii domeniului de formare profesională în Energetică, prin activitatea de proiectare (la nivel de tehnician), fabricare, montare, exploatare şi reparaţie a echipamentelor, a utilajelor şi reţelelor electroenergetice asigură procesul tehnologic, calitatea serviciilor prestate din cadrul entităţilor economice în sectoarele industrial, rezidenţial, terţial, etc.
Reieşind din importanţa sectorului **Tehnologia construcţiilor de maşini** formarea specialiştilor în domeniu va fi ghidată de următoarele cerinţe: asigurarea condiţiilor pentru însuşire de competenţe, formare de abilităţi şi atitudini teoretice si practice profesionale; urmărirea continuă a dezvoltării progresului tehnic, implimentarea noilor tehnologii care determină flexibilitatea programului de formare.

Profilul Ocupaţional

Atribuţii (obligaţiuni)	Sarcini de lucru
1.Aplicrea prevederilor legale, referitoar la activitatea managerială	1.1. Oraganizarea activităţii sectorului de prelucrare mecanică
	1.2. Organizarea activităţii de producere a sectorului mecanic
	1.3. Inforamarea subalternilor cu prevederile actelor normative şi legislative.
	1.4.Primirea deciziilor, referitor la soluţionarea problemelor de producere, materiale, umane şi informarea managerilor ierarhic superiori despre rezultate.
2. Citirea şi completarea desenelor tehnice	2.1. Identificarea corectă a componentelor, reperelor, subansamblurilor şi a desenului în întregime conform cerinţelor documentaţiei sau sarcinilor de lucru.
	2.2. Verificarea şi validarea versiunii corecte (cod, revizie) a desenului ethnic pentru activitatea de producere .
	2.3. Recunoaşterea şi interpretarea corectă a simbolurilor, conform standardelor specifice.
3.Aplicarea prevederilor legale, referitoare la sănătatea şi securitatea în muncă	3.1. Însuşirea normelor referitoare la sănătatea şi securitatea în muncă este realizată prin participarea la instruiri periodice, la locul de muncă.
	3.2. Echipamentul de lucru şi protecţie, specific activităţilor de la locul de muncă este asigurat, conform prevederilor legale.
	3.3.Mijloacele de protecţie şi de intervenţie sunt verificate, în ceea ce priveşte starea lor tehnică şi modul de păstrare, conform cu recomandările producătorului şi adecvat procedurilor de lucru specifice.
	3.4.Situaţiile de pericol sunt identificate şi analizate, în scopul eliminării imediate.
	3.5.Identificarea şi înlăturarea factorilor de risc este realizată în funcţie de particularităţile locului de muncă.

4.Aplicarea procedurilor tehnice de asigurare a calităţii	4.1.Procedurile tehnice de asigurare a calităţii sunt aplicate, în funcţie de tipul lucrării de executat.
	4.2. Procedurile tehnice de asigurare a calităţii sunt aplicate permanent, pe întreaga derulare a lucrărilor, în vederea asigurării cerinţelor de calitate specifice acestora.
	4.3.Verificarea calităţii lucrărilor executate se realizează la toate operaţiile prin compararea a calităţii execuţiei cu cerinţele de calitate impuse de tehnologia de execuţie şi normele de calitate specifice.
	4.4. Controlul calităţii se realizează, prin aplicarea metodelor moderne pentru fiecare tip de lucrare executată şi conform caracteristicilor tehnice urmărite.
	4.5. Verificarea calităţii lucrărilor executate se realizează, utilizând corect dispozitivele şi verificatoarele specifice necesare.
	4.6. Defectele identifciate sunt eliminate prin depistarea şi înlăturarea cauzelor care le generează.
	4.7. Lucrările executate îndeplinesc condiţiile de calitate impuse de tehnologia de execuţie şi sistemul de calitate intern şi extern.
5.Identificarea mijloacele de muncă	5.1.Particularităţile locului de muncă sunt identificate în corespundere cu toate aspectele relevante pentru desfăşurarea activităţilor de producere.
	5.2. Spaţiul de derulare a activităţilor este identificat corect,în funcţie de tipul lucrării şi de metoda de lucru utilizată.
	5.3. Numărul posturilor de lucru sunt stabilite în corelaţie cu metoda de lucru planificată.
	5.4. SDV - urile sunt identificate corect, în baza fişelor tehnologice ale lucrărilor planificate.
	5.5.Utilajele şi echipamentele de lucru sunt identificate în conformitate cu activităţile planificate pentru ziua de muncă.
6.Verificarea starii de funcţionare a utilajului şi echipamentului de lucru	6.1.Starea utilajului şi echipamentului de lucru este verificată zilnic în momentul preluării acestora, conform instrucţiunilor proprii sau procedurilor specifice.
	6.2.Activitatea utilajelor este sistată, conform procedurilor specifice, dacă se constată o stare de funcţionare necorespunzătoare.
	6.3.Deficienţele minore sunt remediate de operatorul sau mecanicul de serviciu, conform atribuţiilor ce îi revin, pentru scurtarea timpului de staţionare a utilajelor.
	6.4. Utilajele şi dispozitivele de lucru defecte major sunt înlocuite cu altele pe perioada reparării, conform procedurilor specifice.
	6.5.Procedurile de întreţinere a utilajelorlor sunt aplicate pentru menţinerea în stare de lucru a acestora, în funcţie de tipul şi în conformitate cu instrucţiunile proprii de exploatare şi întreţinere.
	6.6.Informarea asupra deteriorării/ defectării utilajelor şi dispozitivelor de lucru se realizează, conform procedurilor specifice, pentru asigurarea continuităţii procesului de muncă.
7.Identificarea sarcinilor de producţie	7.1.Stabilirea succesiunii operaţiilor proceselor tehnologice de prelucrări mecanice se efectuiază în condormitate cu documentaţia tehnică.
	7.2 SDV-urile, maşinile unelte şi utilajele, materialele şi semifabricatele necesare proceselor tehnologice, sunt stabilite conform proceselor tehnologice.
	7.3.Identificarea sarcinilor de producţie este prevăzută pentru fiecare muncitor în parte, la locul de muncă.
8.Coordonarea şi asigurarea cu scule necesare procesului de producţie	8.1.Asigurarea cu scule necesare procesului de producţie este coordonată conform documentaţiei tehnice.
	8.2.Eventualele propuneri de modificare / îmbunătăţire a folosirii sculelor necesare sunt transmise superiorului ierarhic şi departamentului abilitat.
	8.3.Ascuţirea sculelor este coordonată, conform procedurii stabilite la întreprinderi.
	8.4.Procurarea sculelor este efectuată conform procedurii stabilite la întreprinderi iar depozitarea lor în spaţii special amenajate.
	8.5. Întreţinerea curentă a sculelor /dispozitivelor se efectuază în conformitate cu reglementările în vigoare.
	8.6.. Identificarea şi marcharea sculelor defectate pentru a fi reparate sau care nu prezintă siguranţă în utilizare.

9.Coordonează asigurarea dispozitivelor materilelor şi semifabricatelor necesare procesului de producţie	9.1.Asigurarea,verificarea stării de funcţionare şi pregătirea dispozitivelor necesare pentru procesul de producţie, este coordonată în conformitate cu documentaţia tehnică.
	9.2.Eventualele propuneri de modificare / îmbunătăţire a dispozitivelor necesare sunt transmise superiorului ierarhic şi compartimentului abilitat
	9.3.Verificarea documentelor de calitate a dispozitivelor materilelor şi semifabricatelor este coordonată cu corectitudine.
	9.4.Repartizarea materialelor şi semifabricatelor necesare procesului de producţie, la locurile de muncă, este verificată conform condiţiilor de muncă.
	9.5.Depozitarea materialelor, semifabricatelor şi dispozitivelor necesare procesului de producţie, in locuri special amenajate, în condiţii de siguranţă, este verificată de departamentul abilitat.
10. Coordonează întreţinerea şi repararea utilajelor, instalaţiilor şi roboţilor industriali.	10.1.Punctele de verificare a stării de uzură şi de apariţie a posibilelor defecte ale utilajelor şi instalaţiilor sunt identificate de către specialiştii din departamentul corespunzător şi se apreciază nivelul gravităţii a defecţiunilor şi termenul de reparaţii.
	10.2. Determină principiile de funcţionare a utilajului mecanic,testează echipamentele şi citeşte rapoartele de întreţinere pentru determinarea indicatorilor de defect.
	10.3.Reglarea /reparaţia utilajelor şi instalaţiilor, este efectuată conform procedurilor specifice şi specificul utilajului.
	10.4.Executarea reparaţiei este efectuată cu deosebită răspundere în conformitate cu procedurilor specifice şi planurile de reparaţii.
11.Coordonează procesele tehnologice de prelucare mecanică pe maşini unelte	11.1.Respectarea succesiunii logice a operaţiilor, este urmărită în funcţie de indicaţiile tehnologice din documentaţia tehnică.
	11.2.Alegerea maşinilor - unelte şi SDV - urilor , este coordonată în funcţie de forma pieselor, de materialul semifabricatului şi de indicaţiile tehnologice din documentaţia de execuţie.
	11.3.Utilizarea regimurilor de aşchiere optime, este urmărită în funcţie de materialul semifabricatului
	11.4.Controlul calitativ al pieselor prelucrate, este supravegheat, conform procedurilor de asigurare a calităţii, în scopul asigurării conformităţii între execuţie şi prevederile din documentaţia tehnică.
	11.5.Respectarea Normelor Securităţii şi Sănătăţii Muncii şi Antiincendiare, este verificată conform normelor interne şi procedurilor specifice, pe tot parcursul fabricaţiei.
12.Realizează grafice de asigurare materială a locului de muncă	12.1.Graficele de asigurare cu scule, dispozitive, materiale , semifabricate necesare procesului de producţie sunt executate, în baza consumurilor specifice din documentaţia tehnică şi a informaţiilor primite din partea departamentului de aprovizionare.
	12.2.Graficele de planificare a execuţiei şi termenii de fabricare sunt realizate în concordanţă cu asigurarea materială şi controalele de calitate prevăzute în documentaţia tehnică.
	12.3.Îndeplinirea sarcinilor de producţie conform graficelor, este urmărită, cu responsabilitate, zilnic. În cazul în care sunt constatate abateri faţă de grafice, sunt luate măsuri organizatorice de rigoare pentru a se păstra termenii indicaţi în grafice.
	12.4. Planificarea şi urmărirea realizării producţiei trebuie evaluată în relaţie cu următoarele unităţi: Organizarea proceselor tehnologice de prelucrări mecanice, Asigurarea materială a proceselor tehnologice, Organizarea lucrărilor de reparaţii a utilajelor. Coordonarea proceselor tehnologice de fabricare.

4.2 .Responsabilităţile proprii Profilului Ocupaţional:

Legat de activităţile specifice, răspunde de:

- ✓ verificarea nivelurilor caracteristicilor de calitate si a corespondentei acestora cu standardele stabilite;
- ✓ identificarea deficienţelor de calitate şi a măsurilor de remediere a acestora;
- ✓ corectitudinea datelor raportate.

Legat de disciplina muncii, răspunde de :

- ✓ îmbunătăţirea permanentă a pregătirii sale profesionale şi de specialitate;
- ✓ păstrarea confidenţialităţii informaţiilor şi a documentelor legate de firmă;
- ✓ păstrarea în bune condiţii a echipamentelor alocate şi utilizarea resurselor existente exclusiv în interesul firmei;
- ✓ respectă prevederile normativelor interne şi procedurile de lucru privitoare la postul său;
- ✓ respectă normele de sănătate, securitate şi igienă în muncă, normele de prevenire şi stingere a incendiilor şi acţiune în caz de urgenţă, normele de protecţie a mediului înconjurător;
- ✓ utilizarea, păstrarea şi întreţinerea echipamentelor de protecţie şi a echipamentelor de intervenţie în caz de urgenţă.

4.3 Calităţi profesionale:

1. Calificare în domeniu;
2. Responsabilitate;
3. Seriozitate;
4. Obiectivitate;
5. Punctualitate;
6. Capacitate de analiză şi sinteză;
7. Comunicare eficientă (verbală şi în scris);
8. Planificarea activităţii proprii;
9. Abilităţi de lucru în echipă;
10. Tendinţă către dezvoltare profesională continuă;
11. Autonomia învăţării;
12. Iniţiativă şi spirit antreprenorial;
13. Dexteritate;
14. Diplomaţie.

4.4.Cunoştinţe şi capacităţi:

Este necesar să cunoască:

- Legi, fenomene, principii care stau la baza tehnologiei construcţiilor de maşini;
- Precizia şi erorile la fabricare a pieselor;
- Metode şi mijloace de fabricare ;
- Construcţia utilajelor;
- Tipuri de scule aşchietoare, construcţia şi geometria lor;
- Toleranţe;
- Sisteme de acionăti în maşinile unelte ;
- Standarde;
- Studiul şi tehnologia materialelor;
- Sisteme de evaluare şi control a calităţii de fabricare;
- Documentaţie tehnică.

Este necesat să fie apţ:

- Să citească şi să aplice desene tehnice şi fişele tehnice pentru fabricarea pieselor ;
- Să selecteze sculele / dispozitive pentru lucru şi să realizeze procesul de prelucrare a pieselor din sisteme /echipamente;
- Să selecteze şi să stabilească procedura necesară pentru verificarea calităţii fabricării , în baza datelor din procesul tehnologic;
- Să selecteze utilaje necesare pentru realizarea parcurgerii corecte a procesului tehnologic;
- Să testeze şi ajusteze utilajele;
- Să verifice funcţionalitatea utilajelor folosite .
- Să aplice cunoştinţele teoritice în practă încadrul activităţii de producer;
- Să compare rezultatele obţinute cu caracteristicile metodologice normative;
- Să promoveze lucrări la maşini unelte;
- Să completeze procese verbale, rapoarte, fişe conform reglamentărilor stabilite.

4.5.Instrumente şi materiale:

1. Actele normative ale Republicii Moldova referitoare la activitatea profesională;
2. Reglementări legale din domeniul tehnologiei construcţiilor de maşini.
3. Documente Normative şi standarde;
4. Manualul tehnologia construcţiilor de maşini
5. Metodologia prelucrării materialelor prin aşchiere ;
6. Instrucţiuni de lucru şi alte documente referitoare la tehnologia construcţiilor de maşini
7. Calculator şi alte mijloace necesare pentru îndeplinirea obligaţiunilor de muncă.
8. Instrumente: Scule aşchietoare; Utilaje;Dispozitive; Maşini unelte; Mijloace de măsurat, de găurit şi de tăiere a filetului.

4.6.Tendinţe şi perspective de dezvoltare profesională:

1. Necesităţile proprii de instruire şi de perfecţionare se realizează permanent cu discernământ;
2. Autoinstruirea se face în mod permanent;
3. Participarea la diferite forme de instruire, de perfecţionare profesională şi de specializare este realizată ori de câte ori este necesar, potrivit cerinţelor legale sau în corelaţie cu noutăţile relevante pentru activităţile desfăşurate;
4. Implementarea metodelor moderne de fabricare ;

Adaptarea sistemelor tehnice naţionale la standarde europene

FIȘA DE COORDONARE

Direcția învățământ secundar profesional și mediu de specialitate	Șef Direcție	Silviu GÎNCU	S. Gîncu
Colegiului Politehnic din mun. Bălți	Director	Iurie JEMNA	
Universitatea Tehnică a Moldovei Facultatea Inginerie Mecanică, Industrială și Transporturi	Decan	Vasile CARTOFEANU	
SA MOLDAGROTEHNICA	Director General	Vasile PODUREAC	
S.A. RĂUT	Director General	Anatolie MUNTEANU	16.05.2016

17.08.16

paginat și
sigilat 9 (nouă)
foi
SECRETARIAT
SECRETARIAT