



Ministerul Educației al Republicii Moldova

Colegiul de Industrie Ușoară, Bălți

„Aprob”

Directorul interimar al Colegiului de Industrie Ușoară, Bălți

Liliana Diaconu

Liliana Diaconu

„23” mai 2017

**Curriculumul stagiului de practică
P.04.O.0 02 Practica de instruire I**

Specialitatea: 71530 Mașini și aparate în industria ușoară

Calificarea: 311528 Tehnician mecanic

Curriculumul a fost elaborat în cadrul Proiectului *EuropeAid/133700/C/SER/MD/12*
„Asistență tehnică pentru domeniul învățământ și formare profesională
în Republica Moldova”,
implementat cu suportul financiar al Uniunii Europene



Autori:

1. *Neghină Diana*, grad didactic doi, Colegiul de Industrie Ușoară, m. Bălți.
2. *Moscalu Dmitri*, grad didactic doi, Colegiul de Industrie Ușoară, m. Bălți.

Aprobat de:

Consiliul metodic-științific al Colegiului de Industrie Ușoară, Bălți

Director interimar



Liliana Diaconu

„24” aprilie 2017

Recenzenți:

1. *Carauș Veronica*, grad didactic unu, Colegiul de Industrie Ușoară, m. Bălți.
2. *Focșa Olga*, grad didactic doi, Colegiul de Industrie Ușoară, m. Bălți.

Adresa Curriculumului în Internet:

Portalul național al învățământului profesional tehnic
<http://www.ipt.md/ro/produse-educationale>

Cuprins

I. Preliminarii	4
II. Motivația, utilitatea stagiului de practică pentru dezvoltarea profesională.....	4
III. Competențele profesionale specifice stagiului de practică	5
IV. Administrarea stagiului de practică	5
V. Descrierea procesului de desfășurare a stagiului de practică.....	6
VI. Sugestii metodologice	Ошибка! Закладка не определена.
VII. Sugestii de evaluare a stagiului de practică	Ошибка! Закладка не определена.
VIII. Cerințe față de locurile de practică	13
IX. Resursele didactice recomandate elevilor	15

I. Preliminarii

„Practica de instruire I” prevăzută în planul de învățământ este obligatorie și constituie o condiție de promovare la anul următor de studii.

Rolul deosebit al stagiilor de practică constă și în crearea unor condiții favorabile de integrare mai rapidă a viitorilor absolvenți în activitatea practică.

„Practica de instruire I” este a doua practică realizată de elevii specialității 71350 „Mașini și aparate în industria ușoară”. Această practică este specializată pe lucrările de prelucrare mecanică prin așchiere care stau la baza tuturor lucrărilor de reparație a utilajului tehnologic.

Importanța efectuării practicii este consolidarea de către elevi a cunoștințelor teoretice și formarea priceperilor și deprinderilor îndeplinirii operațiilor de prelucrări mecanice cu utilizarea sculelor și utilajelor specifice, organizarea rațională a locurilor de muncă, proiectarea proceselor de realizare a pieselor, verificarea calității pieselor realizate, respectarea normelor de protecție a muncii pe parcursul realizării lucrărilor.

Practica se realizează pe parcursul a 5 săptămâni cu o durată de 150 ore în semestrul IV al celui de al doilea an de studiu.

O precondiție importantă de realizare a practicii este promovarea practicii de inițiere în specialitate și studierea unităților de curs „Desen tehnic”, „Studiul materialelor” și „Tehnologia metalelor I” în cadrul căreia elevii capătă competențe și abilități specifice stagiului de practică. Dar și absolut necesar este de a avea o pregătire elementară în domeniul lucrului cu documentația tehnică și citirea desenelor tehnice.

II. Motivația, utilitatea stagiului de practică pentru dezvoltarea profesională

Formarea profesională a unui tehnician mecanic are două mari componente:

1. Acumularea cunoștințelor teoretice pe care se bazează acțiunea profesională;
2. Dezvoltarea abilităților practice specifice specialității respective și de aplicare a cunoștințelor teoretice.

Cele două componente presupun în mod obligatoriu legătura studiului teoretic cu disponibilitatea pentru aplicarea cunoștințelor în practică.

Scopul principal al practicii de prelucrări mecanice este dobândirea de către elevi a abilităților practice de îndeplinirea de sine stătătoare a operațiilor mecanice de prelucrare prin așchiere sub conducerea specialiștilor din domeniul specific specialității.

Sarcinile practicii de instruire sunt:

- consolidarea, aprofundarea și extinderea cunoștințelor teoretice și practice, obținute de elevi în procesul studierii.
- formarea deprinderi și abilități practice de executarea a operațiilor de prelucrări mecanice prin așchiere.
- formarea deprinderilor practice corecte de a utiliza scule, dispozitive si utilaje.
- formarea deprinderilor practice în utilizarea instrumentelor și aparatelor de măsură și control și aprecierea calității piesei realizate.
- respectarea regulilor de protecție a muncii și de a utiliza echipamentele de protecție corespunzător operațiilor îndeplinite.
- formarea deprinderilor de a citi informația necesară din desenul tehnic al piesei pentru a putea realiza piesa conform prescripțiilor.

- realizarea primelor încercări de întocmire a procesului tehnologic de prelucrare a piesei, cu indicarea operațiilor tehnologice, a sculelor și instrumentelor de măsură utilizate la operația corespunzătoare.
- studierea de către elevi a procedeeelor și metodelor de organizare a lucrului în atelierele de prelucrări mecanice, organizarea corectă a locului de lucru a muncitorului la mașini-unelte.
- efectuarea analizei indicilor de bază economici pentru a determina eficacitatea unei sau altei operații de prelucrare prin așchiere.
- formarea deprinderilor de activitate profesională independentă, dar și în cadrul echipelor de lucru.

Practica de prelucrări mecanice va crea o bază care va permite elevilor în viitor să aplice cunoștințele acumulate la studierea altor discipline de specialitate, dar și la realizarea proiectelor de an și diplomă.

III. Competențele profesionale specifice stagiului de practică

Competențe profesionale specifice stagiului de practică:

CS1. Executarea corectă a lucrărilor de prelucrări mecanice prin așchiere;

CS2. Verificarea calității produselor realizate prin lucrările de prelucrări mecanice prin așchiere;

CS3. Gestionarea eficientă a materialelor, sculelor;

CS4. Alegerea corespunzătoare a dispozitivelor, sculelor și instrumentelor de măsură și control;

CS5. Identificarea și aplicarea datelor din documentație la executarea lucrărilor de lăcătușărie;

CS6. Elaborarea fișelor tehnologice de realizare a pieselor simple prin operațiile de prelucrări mecanice prin așchiere;

CS7. Respectarea normelor securității muncii la executarea lucrărilor de prelucrări mecanice prin așchiere.

IV. Administrarea stagiului de practică

Codul stagiului de practică	Denumirea stagiului de practică	Semestrul	Numărul de săptămâni	Numărul de ore	Perioada	Modalitatea de evaluare	Numărul de credite
P. 04.O.002	Practica de instruire I	IV	5	150	16.02-22.03	Raport	5

V. Descrierea procesului de desfășurare a stagiului de practică

Activități /Sarcini de lucru	Produse de elaborat	Modalități de evaluare	Durata de realizare ore
AS1. Instructaj despre tehnica securității la executarea lucrărilor de prelucrări mecanice. S1. Identificarea riscurilor la realizarea lucrărilor de prelucrări prin așchiere; S2. Stabilirea normelor de securitate a muncii la realizare a operațiilor de prelucrări prin așchiere; S3. Stabilirea regulilor de comportament în atelierul de prelucrări mecanice; S4. Stabilirea orarului timpului de lucru și odihnă pe parcursul stagiului de practică; S5. Studierea normelor de sanitarie industrială și igiena personală.	1. Test rezolvat 2. Documente normative	A1. Prezentarea testului A2. Comunicare	6
AS2. Debitarea și pregătirea semifabricatelor. S1. Identificarea scopului și a tehnologiei debitării semifabricatelor; S2. Verificarea și aplicarea sculelor dispozitivelor și materialelor folosite la debitare; S3. Organizarea locului de lucru pentru realizarea operației; S4. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S5. Realizarea lucrărilor de debitare a semifabricatelor; S6. Verificarea calității lucrărilor de debitare a semifabricatelor; S7. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Semifabricatul debitat	A1. Verificarea calității produsului elaborat A2. Demonstrarea produsului	6
AS3. Lucrări realizate pe strung universal. S1. Studierea construcției și principiului de funcționare a strungului universal; S2. Pornirea și oprirea motorului și mecanismelor de acționare a strungului; S3. Montarea, verificarea și fixarea semifabricatului în universal. S4. Fixarea universalului în păpușa mobilă; S5. Pornirea și oprirea mecanismului de acționare; S6. Eliberarea semifabricatului din universal; S7. Montarea semifabricatului în vârfuri și a vârfurilor pe strung; S8. Fixarea semifabricatului în vârfuri și eliberarea lui;	1. Fișa de observare 2. Suprafața așchiată	A1. Corectitudinea completării fișelor A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	6

Activități /Sarcini de lucru	Produse de elaborat	Modalități de evaluare	Durata de realizare ore
S9. Montarea și fixarea cuțitelor în suportul portsculă; S10. Reglarea regimului de funcționare a strungului universal; S11. Așchierea suprafeței cu avansul indicat; S12. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.			
AS4. Prelucrarea prin strunjire a suprafețelor cilindrice și frontale. S1. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S2. Prelucrarea suprafețelor cilindrice a semifabricatelor fixate în universal; S3. Centrarea semifabricatelor pe mașinile de centrat; S4. Prelucrarea suprafețelor cilindrice a semifabricatelor fixate în vârfuri; S5. Prelucrarea suprafețelor frontale a semifabricatelor fixate în universal; S6. Strunjirea canalelor circulare; S7. Verificarea și ascuțirea cuțitelor; S8. Verificarea calității lucrărilor de strunjire; S9. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Fișă tehnologică 2. Piesă prelucrată	A1. Corectitudinea completării fișei A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	12
AS5. Prelucrarea prin strunjire a suprafețelor de rotație interioară. S1. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S2. Găurirea semifabricatelor la diverse diametre; S3. Găurirea de centrare a suprafețelor frontale; S4. Prelucrarea prin lărgire și adâncire a suprafețelor de rotație interioare; S5. Prelucrarea suprafețelor de rotație interioară prin alezare; S6. Prelucrarea suprafețelor de rotație interioară prin strunjire; S7. Prelucrarea suprafețelor de rotație interioară în trepte; S8. Strunjirea canalelor de interior; S9. Verificarea calității lucrărilor de prelucrare a suprafețelor de rotație interioară; S10. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Fișă tehnologică 2. Piesă prelucrată	A1. Corectitudinea completării fișei A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	12

Activități /Sarcini de lucru	Produse de elaborat	Modalități de evaluare	Durata de realizare ore
AS6. Prelucrarea filetelor. S1. Identificarea scopului și tehnologiei prelucrării filatelor pe strung; S2. Selectarea, verificarea și aplicarea sculelor dispozitivelor și semifabricatelor folosite la prelucrarea filetelor pe strung; S3. Organizarea locului de lucru pentru realizarea operației de prelucrare a filetelor pe strung; S4. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S5. Selectarea regimurilor de așchiere conform tabelelor; S6. Montarea și fixarea cuțitelor de filetat în dispozitivele port sculă; S7. Tăierea filetelor prin intermediul cuțitelor de filetat; S8. Prelucrarea filetelor interioare prin intermediul cuțitelor de filetat interior; S9. Prelucrarea filetelor prin intermediul tarozilor; S10. Verificarea calității lucrărilor de prelucrare a filetelor; S11. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Fișă tehnologică 2. Piesă prelucrată	A1. Corectitudinea completării fișei A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	12
AS7. Prelucrarea prin strunjire a suprafețelor conice de rotație exterioară. S1. Identificarea scopului și tehnologiei strunjirii suprafețelor conice; S2. Selectarea, verificarea și aplicarea sculelor dispozitivelor și materialelor folosite la îndoirea metalului; S3. Organizarea locului de lucru pentru realizarea operației; S4. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S5. Strunjirea cu cuțit profilat; S6. Strunjirea prin înclinarea sănii port cuțit; S7. Strunjirea prin deplasarea transversală față de linia normală a vârfului păpușii mobile; S8. Verificarea calității lucrărilor de tăiere; S9. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Fișă tehnologică 2. Piesă prelucrată	A1. Corectitudinea completării fișei A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	12
AS8. Prelucrarea prin strunjire a suprafețelor conice de rotație interioară. S1. Identificarea scopului și tehnologiei prelucrării suprafețelor conice interioare;	1. Fișă tehnologică 2. Piesă prelucrată	A1. Corectitudinea completării fișei	6

Activități /Sarcini de lucru	Produse de elaborat	Modalități de evaluare	Durata de realizare ore
S2. Selectarea, verificarea și aplicarea sculelor dispozitivelor și materialelor folosite la prelucrarea suprafețelor conice interioare; S3. Organizarea locului de lucru pentru realizarea operației; S4. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S5. Găurirea în trepte cu lungimea calculată a treptelor; S6. Alezarea suprafețelor conice interioare; S7. Verificarea calității lucrărilor de prelucrare a suprafețelor conice interioare; S8. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.		A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	
AS9. Prelucrarea prin finisare a suprafețelor prelucrate prin aşchiere. S1. Identificarea scopului și tehnologiei prelucrării prin finisare; S2. Selectarea, verificarea și aplicarea sculelor dispozitivelor și materialelor folosite la finisarea suprafețelor; S3. Organizare locului de lucru pentru realizarea operației; S4. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S5. Polizarea suprafețelor prin intermediul hârtiei abrazive; S6. Verificarea calității lucrărilor de găurire; S7. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Fișă tehnologică 2. Piesă prelucrată	A1. Corectitudinea completării fișei A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	6
AS10. Lucrări complexe de confecționare a unor piese (arbori, șuruburi, piulițe etc.). S1. Cunoașterea sarcinii individuale de confecționare a unor piese; S2. Studiarea documentației tehnice referitoare la produsul de realizat; S3. Identificarea operațiilor ce urmează a fi realizate în procesul de confecționare a unor piese sau subansambluri; S4. Alegerea și aplicarea sculelor dispozitivelor și materialelor folosite la realizarea sarcinii individuale; S5. Alegerea mijloacelor de verificare a calității produsului la diferite etape; S6. Întocmirea procesului tehnologic de realizare a produsului; S7. Organizare locului de lucru pentru	1. Fișă tehnologică 2. Piesă prelucrată	A1. Corectitudinea completării fișei A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	24

Activități /Sarcini de lucru	Produse de elaborat	Modalități de evaluare	Durata de realizare ore
realizarea sarcinii; S8. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S9. Realizarea lucrărilor individuale cu aplicarea operațiilor specifice; S10. Verificarea calității produselor realizate; S11. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.			
AS 11. Prelucrarea suprafețelor prin frezare. S1. Studiarea construcției și principiului de funcționare a mașinilor de frezat orizontală și verticală; S2. Pornirea și oprirea motorului și mecanismelor de acționare a mașinilor de frezat; S3. Montarea, verificarea și fixarea semifabricatului pe masa mașinii de frezat sau în menghină; S4. Fixarea frezelor pe dorn și a dornului în arborele principal al mașinii; S5. Reglarea regimului de funcționare a mașinilor de frezat; S6. Așchierea suprafeței cu avansul indicat; S7. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Fișa de observare 2. Suprafața așchiată	A1. Corectitudinea completării fișelor A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	6
AS12. Prelucrarea suprafețelor plane prin frezare. S1. Identificarea scopului și tehnologiei prelucrării prin frezare a suprafețelor plane; S2. Selectarea, verificarea și aplicarea sculelor, dispozitivelor și materialelor folosite la frezarea suprafețelor plane; S3. Organizare locului de lucru pentru realizarea operației de frezare a suprafețelor plane prin frezare; S4. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S5. Frezarea prin intermediul frezei cilindrice, a frezei frontale și a frezei cilindro-frontale; S6. Frezarea suprafețelor aferente amplasate sub un unghi drept și a suprafețelor înclinate; S7. Verificarea calității lucrărilor de răzuire; S8. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Fișa de observare 2. Suprafața așchiată	A1. Corectitudinea completării fișelor A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	12

Activități /Sarcini de lucru	Produse de elaborat	Modalități de evaluare	Durata de realizare ore
AS13. Prelucrarea prin frezare a suprafețelor discontinue. S1. Identificarea scopului și tehnologiei prelucrării suprafețelor plane discontinue; S2. Selectarea, verificarea și aplicarea sculelor, dispozitivelor și materialelor folosite la prelucrarea suprafețelor plane discontinue; S3. Organizarea locului de lucru pentru realizarea sarcinii; S4. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S5. Realizarea canelurilor și a canelurilor pentru pene; S6. Verificarea calității lucrărilor de nituire; S7. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Fișa de observare 2. Suprafața așchiată	A1. Corectitudinea completării fișelor A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	6
AS14. Realizarea lucrărilor complexe prin frezare. S1. Cunoașterea sarcinii individuale de confecționare a unor piese prin frezare; S2. Studiarea documentației tehnice referitoare la produsul de realizat; S3. Identificarea operațiilor ce urmează a fi realizate în procesul de confecționare a unor piese prin frezare; S4. Alegerea și aplicarea sculelor, dispozitivelor și materialelor folosite la realizarea sarcinii individuale; S5. Alegerea mijloacelor de verificare a calității produsului la diferite etape; S6. Întocmirea procesului tehnologic de realizare a produsului; S7. Organizarea locului de lucru pentru realizarea sarcinii; S8. Instruirea privind respectarea tehnicii securității în timpul efectuării sarcinii; S9. Realizarea lucrărilor individuale cu aplicarea operațiilor specifice de prelucrare a pieselor prin frezare; S10. Verificarea calității produselor realizate; S11. Curățirea și amenajarea locurilor de lucru.	1. Fișă tehnologică 2. Piesă prelucrată	A1. Corectitudinea completării fișei A2. Verificarea calității produsului elaborat A3. Demonstrarea produsului	18
AS15. Completarea și susținerea raportului de practică.	1. Raportul de practică	1. Susținerea raportului de practică	6
Total			150

VI. Sugestii metodologice

Pentru achiziționarea competențelor planificate pentru „Practica de instruire I” – „*Prelucrări mecanice*” este necesară implicarea responsabilă atât a profesorului, cât și a elevului.

Este recomandată folosirea acelor tehnologii didactice care să capteze atenția elevilor și să le permită acestora un grad mai mare de independență și oportunități de a lua anumite decizii în ceea ce privește propriul proces de învățare. Cadrul didactic va alege și aplica forme și metode adecvate experienței de lucru și capacităților individuale ale elevilor.

În cadrul „Practicii de instruire I”, vor fi utilizate acele tehnologii didactice care asigură un randament înalt în formarea competențelor conform specialității. Sarcinile și activitățile de identificare, recunoaștere, executare a operațiilor tehnologice se vor realiza în grupuri mici și individual. Accentul se va pune pe observare, descoperire, problematizare. Cadrul didactic din timp trebuie să proiecteze și să elaboreze: fișe de observație, fișe de evaluare, structura raportului și agendei de practică care să conțină criterii clare de evaluare. Pregătirea materialelor, instrumentelor, echipamentelor precum și a spațiului de lucru se va realiza în conformitate cu nomenclatorul laboratorului și cerințe de securitate și sănătate în muncă.

Metode și procedee principale, care sunt utilizate în procesul de desfășurare a stagiului de practică sunt următoarele:

1. Experimentul
2. Demonstrare practică
3. Explicare
4. Observare
5. Problematizare
6. Calcule practice

Formele de organizare a activității elevilor se stabilesc după necesitățile și în funcție de etapa procesului de dezvoltare a competențelor specifice stagiului de practică și ele sunt următoarele:

1. Individual
2. În grup (se formează echipe câte 3...4 elevi)
3. Frontal

VII. Sugestii de evaluare a a stagiului de practică

Evaluarea rezultatelor practicii de instruire permite determinarea gradului de formare a sistemului de abilități profesionale, în special, abilitatea elevilor de a aplica în practică cunoștințele din cadrul unităților de curs studiate anterior.

Obiectivul major al evaluării abilităților practice ale elevilor va fi axat pe măsurarea și aprecierea rezultatelor obținute în raport cu competențele proiectate.

În decursul executării sarcinilor practice, fiecare elev va argumenta acțiunile realizate și deciziile proprii, ceea ce ar permite cadrului didactic să aprecieze nu doar gradul de însușire a conținuturilor teoretice, dar și înțelegerea și explicarea aplicării lor practice.

Evaluarea curentă se va desfășura pe secvențe de activități zilnice ca: realizarea sarcinilor individuale, analiza și verificarea documentelor tehnice etc.

Evaluarea formativă se va desfășura la finele fiecărei activități sau sarcini de lucru prin prezentarea agendei completate sau fișei de evaluare completate conform unei structuri clare. Spre exemplu: data, locul desfășurării practicii, tema, sarcinile, enumerarea priceperilor și deprinderilor căpătate în timpul practicii, concluzii.

Evaluarea va purta un caracter continuu și va permite determinarea obiectivă a nivelului de pregătire a elevului pentru activitatea practică și aplicarea în condiții de producere.

Nota generală pentru practica de instruire este constituită din media notelor de evaluare curentă.

VIII. Cerințe față de locul de practică

„Practica de instruire I” este realizată în limitele timpului rezervat de 5 săptămâni în volum de 150 ore în atelierele de prelucrări mecanice din cadrul Colegiului de Industrie Ușoară sau întreprinderile de prelucrare a metalelor:

1. SA „BĂLȚEANCA” Bălți
2. ÎM „FASCHION GRUP” SRL Bălți
3. SRL „Texagroteh” Bălți
4. ÎCS „NEW TREND” SRL Bălți
5. ÎCS „EXCEL MANUFACTURING” SRL
6. „Floare-Carpet” SA Chișinău
7. „Filatura-Ungheni” SRL
8. „Covoare-Ungheni” SRL
9. SRL „INFINITextil” Chișinău
10. „Moldagrotehnica” SA Bălți ș.a..

Întreprinderile partenere de practică au următoarele obligații generale:

- să dețină o dotare corespunzătoare (logistică, tehnică și tehnologică) necesară valorificării cunoștințelor teoretice primite de practicant în cadrul procesului de instruire;
- să aibă specialiști cu studii medii și superioare care să coordoneze și să participe la evaluarea desfășurării practicii elevilor;
- să desfășoare programul de activitate astfel încât să permită realizarea activității de practică a elevilor în condiții normale;

Pe perioada de practică, întreprinderea partener de practică împreună cu reprezentantul Colegiului de Industrie Ușoară urmăresc și înregistrează prezența la activitate a elevului și semnalează eventualele abateri.

Întreprinderea partener de practică trebuie să îl ajute pe elev să își completeze portofoliul de practică, punându-i la dispoziție mijloacele necesare.

Întreprinderea partener de practică este obligată să instruiască elevul cu privire la normele de protecție a muncii și de apărare împotriva incendiilor, specifice activităților pe care le va desfășura, fiecare elev va avea echipament de lucru corespunzător.

Elevii practicanți au obligația să respecte regulamentul de ordine interioară al partenerului de practică și normele de protecție a muncii și de apărare împotriva incendiilor, specifice activității desfășurate.

Prezența la practică este obligatorie. În caz de boală sau alte cauze obiective, practica se recuperează, respectându-se durata, fără a perturba procesul de pregătire teoretică.

Elevul practicant participă la activitățile desfășurate de partenerul de practica, doar dacă acestea sunt în interesul specializării, al dezvoltării cunoașterii, dar numai după efectuarea de către acesta a instructajelor de protecție a muncii și de apărare împotriva incendiilor, specifice acelor activități.

Nr. crt.	Locul de muncă/postul	Cerințe față de locul de muncă /postul propus practicantului
1	Atelier de prelucrări mecanice	1. Mașini-unelte: Strunguri universale; mașini unelte de frezat; polizoare, mașini de găurit. 2. Scule și instrumente: Set de cuțite de strunjit, set de burghie, set de freze, set de alezoare, set de tarozi, hârtie abrazivă. Riglă metalică, echer de centrat; raportor; colțar; șubler trasor; punctator; pile de diferite profile; menghină; set de calibre plate; chei ajustabile, neajustabile de piulițe; șurubelnițe; dispozitive de fixare; alte scule specifice pregătirii materialelor. 3. Materiale consumabile: bare laminate; țevi laminate; semifabricate turnate, semifabricate forjate; semifabricate matrițate. 4. Echipament de securitate: Haine de protecție, mănuși; ochelari de protecție; încălțăminte; căști antifoane. 5. Regulamente ce conțin instrucțiuni de lucru: Regulile tehnicii securității la locul de muncă; regulile de protecție a muncii și securității antiincendiare; alte regulamente naționale de siguranță personală la efectuarea lucrărilor de prelucrări mecanice. 6. Materiale didactice: Set planșe didactice; materiale foto-video; desene de execuție; documentație tehnică; fișe tehnologice.

IX. Resursele didactice recomandate elevilor

Sunt indicate doar resursele didactice ce sunt puse la dispoziția elevilor de către instituția de învățământ, ce pot fi procurate sau accesate de către elevi.

Nr. crt.	Denumirea resursei	Locul în care poate fi consultată/ accesată/ procurată resursa	Numărul de exemplare disponibile
1.	VOICU, M., GHEORGE, V., PRIBOIESCU, A., Utilajul și tehnologia prelucrărilor prin așchiere , Editura Știința, Chișinău, 2005., pag 257	Biblioteca	15
2.	BELGIU, G., Bazele proceselor de fabricație , Curs1, Editura Timișoara, 2007., pag.168	Biblioteca	1
3.	http://memm.utcluj.ro/materiale_didactice/sistem1/pps/cursSEM6.pdf	Internet	–
4.	http://www.rasfoiesc.com/inginerie/tehnica-mecanica/ASCHIEREA-NOTIUNI-DE-TEORIA-AS88.php	Internet	–
5.	http://www.ing.ugal.ro/Resurse/MENUS/Facultate/IFR/UEPM_curs.pdf	Internet	–