

DIMENSIUNI ALE EFICIENȚEI PREGĂTIRII CADRELOR PRIN ÎNVĂȚĂMÎNTUL LICEAL

Dumitru Zamfir

(al doilea al cursului postuniversitar de sociologie, fără frecvență, Academia „Ștefan Gheorghiu”)

Studiul raportului existent între sistemul meseriilor și sistemul de formare a cadrelor necesare meseriilor respective dobândește o importanță deosebită în contextul orientării continue a instrucției publice, de toate gradele, privind predarea în școală a celor mai noi cuceriri ale științei și culturii contemporane, prin legarea tot mai strânsă a întregului învățământ cu producția.

La nivelul orașului Balș, alături de realizările pe plan economic, se face din ce în ce mai simțită dezvoltarea și perfecționarea învățământului în consens cu puternicele transformări în domeniul structurii forței de muncă și cu evoluția industrială a localității, caracterizată de existența a trei unități economice care dețin ponderea cea mai mare în cadrul producției industriale: „Întreprinderea de osii și boghiuri” (I.O.B. — profilată pentru executarea osiilor montate cu roți monobloc și a boghiurilor pentru cale ferată), „Întreprinderea mecanică pentru agricultură și industrie alimentară” (profilată pentru producerea de utilaj agricol) și Întreprinderea „Jiul” (avind ca profil producerea unor bunuri de consum îndelungat, destinate fondului pieții). În orașul Balș, an de an s-a dezvoltat tot mai mult baza materială a învățământului, a crescut numărul școlilor și al celor care le frecventează. Față de anul 1938 când existau două unități școlare primare (una de băieți și alta de fete) cu 148 de elevi și o școală de meserii cu secții de lemnărie, rotărie, lăcătușerie, în prezent există o puternică rețea școlară, cuprinzând, între altele 7 școli generale, 3 licee de specialitate (din care două pregătesc cadre pentru I.O.B. și unul pentru agricultură) și două unități de învățământ profesional și tehnic. De asemenea, pe lângă școlile generale s-au afiliat secții ale liceelor de specialitate care cuprind 8 clase cu un efectiv de peste 280 de elevi.

În ceea ce privește numărul și principalele meserii în care se pregătesc elevii în cadrul liceelor industriale și școlilor profesionale, situația se prezintă astfel (tabelul 1).

Pentru fiecare din aceste meserii, pe lângă pregătirea fundamentală cerută de profesia de bază, se asigură o pregătire specială teoretică și formarea unor deprinderi de specialitate.

Din discuțiile purtate cu factorii care răspund de pregătirea practică a elevilor s-a desprins concluzia că întreprinderile ce patronază unitățile de învățământ acordă instruirii practice a viitorilor muncitori un rol important, atât în atelierele școlare cât și în întreprinderi. În acest sens, este edificatoare de pildă, existența unui atelier în incinta „I.O.B.” cu o capacitate

de 50 de locuri, dotat cu mașini și utilaje la nivelul tehnicii avansate. Atât atelierele școală cît și atelierul din incinta întreprinderii își desfășoară activitatea pe baza unui plan de producție care face parte integrantă din

Tabelul 1

Profil	Licee industriale	Școli profesionale și tehnice
mecanică	783	—
prelucrări prin așchiere	565	101
mecanici mașini și utilaje	255	66
sudor	36	42
electrotehnică	74	—
electromecanică	102	—
forjor tratamentist	36	—
sculer matritier	72	—
turnător	—	40
oțelar	—	67
maștri în meseriile mecanică și prelucrări prin așchiere	—	109

planul general al unității economice. Valoarea obiectivelor acestui plan se ridică la peste 3 milioane de lei.

Semnificativă pentru cercetarea pe care am întreprins-o este și evidențierea meseriilor care se practică în localitate, „Întreprinderea de osii și boghiuri” fiind reprezentativă pentru tendințele actuale ale evoluției profesionale a personalului muncitor. Complexitatea instalațiilor din această întreprindere impune un nivel de cunoștințe din ce în ce mai ridicat — selecția și repartizarea personalului jucînd un rol deosebit în contextul întregii activități de producție. La această întreprindere au loc schimbări de tehnologii și modernizări de instalații ceea ce face să existe o permanentă preocupare pentru perfecționarea nivelului de pregătire profesională și ridicarea continuă a gradului de calificare. Mai mult decît atît, ținîndu-se seama că majoritatea cadrelor provin din agricultură, activitatea de formare și promovare a muncitorilor a trebuit să satisfacă cel puțin două exigențe: adecvarea calității pregătirii profesionale la cerințele tehnicii și tehnologiilor moderne și continuarea formării deprinderilor și asimilării de cunoștințe profesionale chiar după încheierea procesului de școlarizare.

La începutul celui de-al doilea semestru al anului 1980, din totalul de 6 725 muncitori ai întreprinderii, 5 693 erau calificați și practicau următoarele meserii: 19,4% — strungari; 23,4% — lăcătuși mecanici; 8,7% — electricieni; 7,6% — oțelari; 10,3% — forjori; 9,6% — tratamentiști; 9,3% — sudori și 4,1% — alte meserii.

Complexitatea procesului de producție a condus la necesitatea sporirii perioadelor de instruire și perfecționare profesională a muncitorilor. Astfel la meseriile de strungar, frezor, rectificator, lăcătuș, oțelar și electrician, volumul cunoștințelor necesare exploatarei instalațiilor este relativ mare și nu poate fi însușit decît prin școala profesională sau prin cursuri de scurtă durată, iar, în ultimul timp, prin liceele de specialitate. Pregătirea școlară se efectuează în baza unei programe analitice ce cuprinde tematici legate în mod direct de activitatea ce o va desfășura viitorul muncitor.

Programa teoretică este legată direct de programa practică, îmbinând problemele teoretice cu activitatea productivă, iar valorificarea cunoștințelor se face la sfârșitul cursurilor și constă, pentru cei de la cursurile de scurtă durată, dintr-o probă teoretică și una practică.

În procesul de pregătire a cadrelor se simte tot mai mult nevoia, ca și în școala de specialitate, indiferent că este școală profesională, liceu de specialitate sau facultate, să se realizeze o pregătire fundamentală mai accentuată, pe care să poată fi grefată mai ușor o formație de specialitate.

Pentru o înțelegere mai adecvată a structurii meseriilor, a operațiilor necesare și a ponderii meseriilor de specialitate necesare pentru automatizare, întrețineri și reparații, ne vom referi la cele două linii de osii din cadrul secției forjă, osii și roți.

Comparativ, ponderea operațiilor executate la linia I și la linia II, se prezintă astfel (tabelul 2):

Din datele tabelului 2 se observă, cel puțin pentru linia I-a, că pe măsură ce scade ponderea operațiilor semiautomatizate și mecanizate și dispar cele manuale, crește ponderea operațiilor de automatizare, ca urmare a unui grad de tehnicitate ridicat. Decurge de aici necesitatea pregătirii profesionale a viitorilor specialiști pentru cunoașterea și minuirea corespunzătoare a acestor operații. Efectuând o analiză a necesarului de muncitori pe meserii la cele două linii, rezultă că pentru instalațiile cu grad înalt de tehnicitate se modifică ponderea necesarului meseriilor, așa cum se observă în tabelul 3.

Se poate observa că la linia II, comparativ cu linia I, scade necesarul total de muncitori, crescând în schimb ponderea electroniștilor, ca urmare a perfecționării utilajelor din punct de vedere tehnic. În același timp, perioada de realizare a unei roți scade de la 3 minute la linia I, la 1,5 minute la linia II și, ca urmare, crește productivitatea muncii, scade numărul de rebuturi și se micșorează consumul de energie.

Datorită amplificării introducerii elementelor de progres tehnic în perioada viitorului cincinal, corelării nivelului și formelor pregătirii profesionale și mai ales în scopul planificării cadrelor, se impune deci, evidențierea ponderii structurale a meseriilor necesare pentru instalațiile noi, ținând seama, în același timp, de sistemul instituțional de formare a cadrelor. În acest sens, apare necesară și o mai bună corelare între planurile de școlarizare și necesarul de cadre ale unităților din oraș și județ, ca și acțiuni mai eficiente ale sistemului actual de orientare școlară și profesională

Tabelul 2

Felul operației	Linia I	Linia II
Operații automatizate	—	24
semiautomatizate	25	6
mechanizate	3	2
manuale	4	—

Tabelul 3

Meserii	Linia I	Linia II
Forjori	45	36
Lăcătuși	49	37
Termiști	25	12
Electricieni	30	21
Macaragii	16	10
Sudori	13	6
Sablatori	8	6
Debitori	3	3
Electroniști	1	3