

## CURRICULUM VITAE

Numele : **DRĂGHILĂ** Prenumele : **Gheorghe** Alintat : **George**

Posibilitati de contact : tel/fax 0269 241085 ; tel. mob. 0745 200722 ; 0745 020072 ; email : [draghilag@yahoo.com](mailto:draghilag@yahoo.com)

### **STUDII SUPERIOARE**

Facultatea de Mecanica Timisoara : licentiat INGINER SUDOR dupa absolvirea sectiei UTS si MANAGER dupa absolvirea sectiei MANAGEMENT. Mentionez ca cele doua specialitati le-am frecventat in paralel, sectia de MANAGEMENT avand caracter facultativ.

### **CURSURI DE PERFECTIUNARE** , cu urmatoarele tematici :

- Tehnologii de sudare si lipire a pieselor de dimensiuni mici
- Asigurarea calitatii aplicata la structuri sudate si analiza modurilor de defectare, a efectelor si criticitatii defectarilor – AMDEC – un mecanism foarte eficient pt. imbunatatirea calitatii produselor sudate
- Pneumatica ingineri
- Organizare si conducere prin aplicarea programului GENBA KANRI si KAIZEN
- Imbunatatirea pregatirii inginerului sudor cu ajutorul cursului de inginer sudor european – EWE

### **ACTIVITATEA PROFESIONALA** : - A – didactica; - B – inginereasca

A. DIDACTICA : am predat materiile “ Tehnologia materialelor ” si “ Rezistenta materialelor ” la nivel de Scoala profesionala si de Liceu. De asemenea am activat ca asistent universitar la materia “ Tehnologia materialelor ” din cadrul Facultatii de Mecanica din Sibiu – cadru didactic asociat. Am sustinut, de asemenea, mai multe cursuri de perfectionarea sudorilor .

B. INGINEREASCA : - B 1 – angajat al unor importante firme din industria constructoare de masini; - B 2 – initierea si dezvoltarea unor activitati particulare in domeniul sudarii cerute de piata .

#### **B 1. ANGAJAT :**

Am lucrat ca Responsabil Tehnic cu Sudura ( Sudor sef ) la urmatoarele firme :

1. ISPS ( Intrepr. de sarma si produse din sarma ) Buzau (actuala DUCTIL Buzau ) – sept. 1974 – oct. 1976, unde am activat la sectia de fabricarea electrozilor de sudare inveliti, avand preocupari in implementarea procedului de fabricarea electrozilor inveliti in sistemul de presare a pastei pe directie perpendiculara pe baghetele de sarma si imbunatatirea procedului de fabricarea electrozilor inveliti in sistemul de presarea pastei pe directie paralela cu baghetele de sarma.
2. IPA ( Intrepr. de piese auto ) Sibiu – oct.1976 – mai 1996, care dupa anul 1989 a devenit COMPA ( Componente auto ) Sibiu. Aici am implementat urmatoarele procedee de sudare : sudarea MIG/MAG; sudarea WIG; sudarea cu arc electric rotitor, sudarea cu plasma; sudarea prin presiune prin rezistenta : in puncte, in linie si in relief, sudarea prin frecare, sudarea cu fascicol de electroni. Totodata am colaborat la proiectarea instalatiilor de sudare MIG/MAG, WIG, cu arc electric rotitor, cu plasma, prin presiune, prin frecare, cu fascicol de electroni si apoi am executat aceste instalatii si masini la Sectia de autoutilare al fabricii, apoi le-am pus in functiune si am implementat tehnologiile aferente acestor procedee. Cu aceste procedee am sudat piese componente pt. autovehicule: amortizoare, echilibratoare, transmisii cardanice, cilindrii de frana, coloane volan, etc..
3. TKBSC ( Thyssen Krupp Bilstein Compa ) Sibiu – iunie 1996 – mai 2002, firma care s-a constituit cu capital social mixt germano – roman si care are domeniul de activitate proiectarea, testarea si fabricarea in productie de serie a amortizoarelor de suspensie pt. autovehicule : Mercedes, Jaguar, BMW – prim montaj si amortizoare piese de schimb pt. multe tipuri de masini aflate in circulatie atat in Romania cat si in Vestul Europei in special in Germania. Eu m-am ocupat de implementarea procedeelelor de sudare MIG/MAG cu instalatii de sudare automate, care executa suduri longitudinale si circulare cu 1 pana la 3 pistolete de sudare simultan si instalatii robotizate dotate cu un pistol de sudare cu care se executa suduri cu diferite traieectorii. Pt. a avea garantia ca se vor realiza suduri de calitate am modernizat instalatiile de sudare cu programatoare cu care se monitorizeaza parametrii ai regimului de sudare, care pot sorta piesele necorespunzator sudate pt a putea fi eliminate din fluxul de fabricatie.

De asemenea am avut un rol important in marirea capacitatilor de sudare prin presiune : in puncte, in linie si in relief cu masini de sudat prin presiune dotate cu programatoare de monitorizare a parametrilor de sudare si a scurtarii la refluxare pt. a evita introducerea in fluxul de fabricatie a sudurilor neconforme.

#### **B 2 – activitati particulare initiate ca urmare a unor necesitati cerute de piata.**

Am fondat urmatoarele firme, care au ca scop pt. a acoperi unele cerinte ale pietei :

1. FACTO SRL Sibiu, fondata in 1991, prin care am pus in functiune un atelier de zincare ( cu pasivare alba si galbena ) si brunare. In plus prin aceasta firma desfasoara activitatea de consultanta in sudare; de punere in functiune utilaje de sudare; de imbunatatire de utilaje de sudare; de proiectare, executie si punere in functiune de instalatii si masini de sudare. De asemenea, desfasoara activitatea de “ COORDONATOR SUDARE ” pt. mai multe firme.
2. DSD TEHNIC SRL Sibiu, fondata in 2002, prin care am realizat un atelier de prelucrari prin aschiere, in care am produs dispozitive de sudare, de strunjire, de frezare, structuri metalice sudate etc.
3. DES WELDING SRL Sibiu, fondata in 2005, prin care desfasoara, in special, activitati de comert cu diferite produse industriale.

Dipl.ing. EWE George DRĂGHILĂ

