



SZOLNOKI MŰSZAKI SZAKKÉPZÉSI CENTRUM

SZOLNOK CENTER OF VOCATIONAL TECHNICAL TRAINING
TECHNISCHE FACHBILDUNGSZENTRUM SZOLNOK

OM azonosító: 203056

5000 SZOLNOK, Baross utca 37/A

Tel.: 56/425-844, Fax: 56/427-200

e-mail: centrum@szolmusz.hu

Adószám: 15832180-2-16

Bankszámlaszám: 10045002-00335553-00000000

Engedélyszám: E-001300/2015

TÁJÉKOZTATÓ

A tanulók foglalkoztatásához a nyári összefüggő szakmai gyakorlat idejére

Iskolánk a Szolnoki Műszaki Szakképzési Centrum Jendrassik György Gépipari Szakgimnáziuma kéri a Tisztelt Munkaadót, hogy a nyári összefüggő szakmai gyakorlatra Önökhöz kihelyezett **IX. gépészet ágazat 10. évfolyamos** tanulóink részére a foglalkoztatásuk során lehetőség szerint biztosítsák a képzési tartalomban meghatározott műveletek gyakorlását, illetőleg az Önöknél előforduló egyéb munkafolyamatok megismerését, gyakorlását:

A nyári összefüggő szakmai gyakorlat képzési tartalma a mellékletből ismerhető meg.

Időpont: 2019. június 17 – 2019. augusztus 30.
Munkaidő: összesen 140 óra, maximum napi 7*60 perc

A munka megkezdését megelőzően tanulóinkat részesítsék az üzem profiljának megfelelően általános **BALESETELHÁRÍTÁSI, MUNKAVÉDELMI ÉS TŰZRENDÉSZETI** oktatásban, külön kihangsúlyozva a cég fokozott kockázatot jelentő tevékenységeit és területeit, valamint hívják fel tanulóink figyelmét a telephelyen alkalmazott környezetvédelmi technikákra és eljárásokra, tekintettel a szakképzésre vonatkozó 2011. évi CLXXXVII. törvényre.

Az új szakképzési törvénynek megfelelően „Együttműködési megállapodást” kell kötni a **nyári összefüggő szakmai gyakorlat** idejére a gazdálkodó szervezettel, melynek mintáját megtalálhatják honlapunkon (<http://www.szolmusz.hu> - Képzéseink fül, Nyári gyakorlat menüpontban).

A fogadónyilatkozat kitöltését követően eljuttatjuk Önökhöz a kitöltött Együttműködési megállapodást 4 példányban, melyet cégszerű aláírás után kapják:

- Jász-Nagykun-Szolnok megyei Kereskedelmi és Iparkamara – Szolnok
- Gazdálkodó szervezet – Székhelyén
- Iskola
- Szolnoki Műszaki Szakképzési Centrum

Kérjük megkövetelni a tanulók pontos munkakezdését, a munkaidő betartását, a munkaruhájuk rendben tartását.

Ha a tanuló a gyakorlatról hiányzott és nem dolgozta le Önöknél, akkor feltétlenül jelezzék a lentebb található elérhetőségeken keresztül írásban!

Kérem Önöket, hogy a tanulók által átadott igazolólapot töltsék ki és a szakmai gyakorlat befejezését követően a képzést szervező tagintézményünk részére megküldeni, vagy zárt borítékban a tanuló által visszaküldeni!
A képzést szervező intézmény: Szolnoki Műszaki Szakképzési Centrum Jendrassik György Gépipari Szakgimnáziuma, 5000 Szolnok, Baross u.37.

Baleset esetén értesítendő: Pesti László igazgató, vagy Földi László igazgató helyettes, vagy Végh László gyakorlati oktatásvezető az 56/425-844 -es telefonszámon.

Szolnok, 2019. január 30.



Hicsó György
főigazgató



IX. GÉPÉSZET

10. évfolyamot követően 140 óra

Az összefüggő nyári gyakorlat egészére vonatkozik a meghatározott óraszám, amelynek keretében az összes felsorolt elemet kötelezően oktatni kell az óraszámok részletezése nélkül, a tanulók egyéni kompetenciafejlesztése érdekében.

A 10. évfolyamot követő szakmai gyakorlat szakmai tartalma:

- Kézi forgácsolási gyakorlat
- Az előrajzolással szembeni követelmények.
- Az előrajzolás lépései.
- Az előrajzolás szerszámai, eszközei.
- Mérő és ellenőrző eszközök.
- Egyszerűbb mérő és ellenőrző eszközök (mérőléc, tolómérő, szögmérő, derékszög, élvonalzó, szögidomszerek) bemutatása.
- A felületszínezés lehetőségei.
- A térbeli előrajzolás eszközei.
- Az előrajzolás folyamata.
- Az előrajzolás biztonságtechnikai előírásai.
- Síkbeli és térbeli előrajzolás.
- Síkbeli és térbeli előrajzolás eszközei, segédeszközei és mérőeszközeinek megválasztása adott feladat elvégzéséhez.
- Kézi megmunkálási gyakorlatok (darabolás, hajlítás, fűrészelés, reszelés, köszörülés, fűrés, süllyesztés, dörzsölés, hántolás, csiszolás, menetvágás, menetfűrés).
- Kézi megmunkáló szerszámok élkiképzése.
- Külső és belső felületek ellenőrzése egyszerű ellenőrző eszközökkel.
- Külső felületek mérése, ellenőrzése tolómérővel, talpas tolómérővel, mikrométerrel.
- Belső felületek mérése, ellenőrzése mélységmérő tolómérővel, mikrométerrel.
- Szögmérés mechanikai szögmérővel.
- Külső kúpok mérése, ellenőrzése.
- Belső kúpok mérése, ellenőrzése
- Komplex feladatok elkészítése.
- Hajtástechnikai elemek szerelése
 - Tengelyek fajtái, legfontosabb részei
 - Reteszek, vállak, beszúrások szerepe
 - Reteszkötések szerelése
 - Seeger gyűrű szerelés és szerszámai
 - Tengelybeállítás menete
 - Egytengelyűségi hiba mérése
 - A tengelybeállítás kézi eszközei
 - A tengelybeállítás módszerei
 - Élvonalzó, hézagmérők, mérőórák alkalmazása tengelybeállításakor
 - Puha láb megállapítása és kiküszöbölése
 - A tengelybeállítás korszerű eszközei, lézeres tengelybeállító műszerek
- Csapágyak rendszerezése
- Gördülőcsapágyak jelölési rendszere
- Csapágybeépítések fajtái
- Csapághézag beállítása különböző típusú csapágyaknál
- Csapágyak kenése
- Gördülőcsapágyak tömitései és szerelésük
- Csapágy hibajelenségek és jellemző okaik
- Csapágyak kiszerezésének módszerei és eszközei
- Csapágyak beszerelésének módszerei és eszközei
- Tömitések alapvető fajtáinak jellemzői és szerelésük
- Rugós tömitőgyűrű, O gyűrűk, V tömités, tömszelencék, ajakos tömitések szerelése
- Tengelykapcsolók alapvető fajtái és szerelésük
- Merev és rugalmas tengelykapcsolók szerelése és beállítása
- Fékek alapvető fajtái és szerelésük, beállításuk
- Szíjhajtások alapvető fajtáinak szerelése
- Szíjak fajtái és jelölésrendszere
- Szíjtárcsa beállítás

Szíjtesesség beállítás, mechanikus és elektronikus eszközei, szíjfrekvencia beállítása
Lánchajtás szerelése és beállítása
Fogaskerekes hajtóművek szerelése
Csigakerekes hajtóművek szerelése