

MISKOLCI SZC ANDRÁSSY GYULA GÉPIPARI SZAKGIMNÁZIUMA ÉS SZAKKÖZÉPISKOLÁJA

3530 Miskolc, Soltész Nagy Kálmán utca 10.

Tel.: (46) 412-444

Fax: (46) 344-500

titkarsag@agysz-miskolc.hu - www.agysz-miskolc.hu



Bosch partneriskola



OM azonosító: 203060 - Felnőttképzési engedély száma: E-001290/2015 - GÉPÉSZET - INFORMATIKA - SZAKKÉPZÉSEK

CNC GÉPKEZELŐ SZAKKÉPESÍTÉS- RÁÉPÜLÉS KIZÁRÓLAG ESTI TAGOZATOS KÉPZÉSEN INDÍTJUK

A szakképesítés OKJ száma: 35 521 01

Iskolai rendszerű szakképzésben a szakképzési évfolyamok száma: 1

A képzés megkezdésének feltételei:

- Egészségügyi alkalmasság
- Az alábbi szakmai előképzettségek valamelyike:
34 521 03 Gépi forgácsoló, 54 521 03 Gépgyártástechnológiai technikus,
31 521 09 1000 00 00 Gépi forgácsoló, 54 521 01 0000 00 00 Gépgyártástechnológiai technikus, 31 5233 14 Fémforgácsoló szakképesítés, 51 5233 01 Fémforgácsoló szakképesítés

Elméleti képzési idő aránya: 35 %, Gyakorlati képzési idő aránya: 65 %

A szakképesítés-ráépülés nem számít új szakképesítésnek, így a résztvevők, a második szakképesítés ingyenes megszerzésére esti tagozaton továbbra jogosultak.

Tanulószerződés köthető, Diákigazolvány igényelhető

A szakképesítés munkaterületének rövid leírása:

A CNC gépkezelő feladata acélból, öntvényből, színesfémből és nemfémes anyagokból különféle összetett geometriai kialakítású, öntött, hegesztett vagy előmunkált, többnyire gépiparban gyártott termékek alkatrészeinek, részegységeinek CNC megmunkáló gépeken történő elkészítése (gyártása) előírt pontossággal műszaki rajz, műhelyrajz alapján.

- Előkészíti a munkafeladat végrehajtását, az ahhoz szükséges anyagokat, segédanyagokat, előre gyártott elemeket, gépeket, szerszámokat, mérőeszközöket, felfogó- és befogóeszközöket, szállító- és emelő berendezéseket, személyi védőfelszereléseket
- Ellenőrzi a munkafeltételeket, a kiinduló munkadarab, félgyártmány méreteit, a CNC szerszám gép üzemképességét
- Kiválasztja a mérő- és ellenőrző eszközöket
- Számítógéppel támogatott méréseket végez (SPC)
- Kiválasztja és betárazza a szükséges (előre bemért) szerszámokat
- CNC megmunkálási programokat ír, amely alprogramokat, ciklusutasításokat alkalmaz
- Betölti, ellenőrzi a megmunkálás CNC-programját, szükség esetén módosítást végez
- Betölti a gépbeállítási paramétereket, beállítja a gépet (szerszámkorrekciók, nullponteltolás stb.)
- Egyszerű és összetett precíziós CNC megmunkálási műveleteket végezni előírt pontossággal



A komplex szakmai vizsga vizsgatevékenységei és vizsgafeladatai:

1. Központi írásbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: CNC programozás

A vizsgafeladat ismertetése:

Műszaki rajz szerinti alkatrész-geometria egy felfogásban végrehajtható műveleteihez CNC megmunkáló program készítése, a tanult programnyelv(ek) szerint (esztergálás, marás, fúrás, köszörülés, ciklusutasítások alkalmazása, alprogramok alkalmazása)

A vizsgafeladat időtartama: 90 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 25%

2. Gyakorlati vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: Egyszerű és összetett precíziós CNC megmunkálási műveleteket végez

A vizsgafeladat ismertetése:

Az alkatrész műszaki rajza alapján esztergálási, marási és köszörülési műveletek meghatározása, az alkatrész egy műveleti programjának megírása, CNC szerszámgép (CNC eszterga, CNC marógép, CNC köszörűgép) előkészítése, programbevitel, programtesztelés, CNC szerszámgép felszerszámozása, szerszámkorrekciók beírása, CNC szerszámgép kezelése, gyártásközi méretek ellenőrzése, dokumentálás.

A vizsgafeladat időtartama: 480 perc

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 55 %

3. Szóbeli vizsgatevékenység

A vizsgafeladat megnevezése: CNC forgácsolás technológiája, gépei, berendezései

A vizsgafeladat ismertetése:

Válaszadás a vizsgakövetelmények alapján összeállított, előre kiadott tételsorokból húzott kérdésekre. A szóbeli központilag összeállított vizsga kérdései a 4. Szakmai követelmények fejezetben megadott témaköröket tartalmazza.

A vizsgafeladat időtartama: 30 perc (felkészülési idő 20 perc, válaszadás 10 perc)

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 20%