

Szakmai beszámoló – a Szegedi Szakképzési Centrum Móravárosi Szakgimnázium és Szakközépiskolában eltöltött szakmai gyakorlatról

A gyakorlat periódusa 2017.10.1-2017.10.15

A gyakornoki program azzal kezdődött, hogy először is körbevezettek az iskolába, a műhelyekbe, termeken, ahol az elkövetkezendő 10 napot töltöttük a szakgyakorlat ideje alatt. A bemutatás nem csak kimondottan a lakatos szakmával kapcsolatos műhelyekre tért ki hanem az egész szakképzési központban működő szakmákra vonatkozott-rendészet, víz-gázszerelés, kozmetika, mekatronika, villanyszerelés.

A gyakorlat a tanulók tanulmányi tematikájának megfelelő volt és magába foglalta a szakmai tervben megfogalmazott elvárásokat, éspedig:

- Minimális elméleti ismeretek ellenőrzésével kezdődött minden munkanap, majd ezután áttértek a gyakorlati oldalra.
- Mennyiségek mérése, a fémes anyagok mechanikai tulajdonságainak vizsgálata, mérőműszerek bemutatása és használata – hosszúság, átmérő mérése tolómérővel, keménység mérése Brinell, Rockwell és Vickers féle eljárással, eredmények összehasonlítása. A Rockwell féle eljárást a finom- öntödében is bemutatták, az üzemplátogatás alkalmával. A ridegség, szakítógépen való bemutatás lágy szénacél próba pálcán, szakítódigramma mind benne volt a gyakorlat programjában. Mindezeket nem csak láthattuk hanem egyenként ki is próbáltuk.
- Egyszerű technikai dokumentáció elkészítése- hatszögű acéldoboz tetővel - előállításához, amit mindenki maga darabolt és készített. Miután megkaptuk a nyersanyagot, 1mm vastagságú acéllemezt, elkezdtuk alakítani a munkadarabot. Kirajzolás, lemezvágó ollóval méretre szabás. Utána következett a munkadarabon az előrajzolás rajztűvel, vonalzó és szalagmérő segítségével pedig a méretek ellenőrzése. Lemezvágó ollóval történt a méretre szabás, satuban a hajlítás, reszelővel a főlsleges anyagnak az eltávolítása és kalapáccsal az egyengetés. A fülek összefogása, behajlítása patentfogóval és kalapáccsal történt. Ez a folyamat megisméltődött nagyobb méretekre és így elkészült a doboz teteje is. A dísz – ami egy préselt réz lemez – a doboz tetején és ami a szegedi dómot ábrázolja, szegecseléssel került a helyére. A szegecs helyének megjelölése, a lyuk megfúrása, szegecs beillesztése és a zárófej kialakítása voltak a befejező műveletek.
- Pneumatika és hidraulika. Ez egy egészen új terület volt amivel megismerkedhetünk és gyakorolhattuk. Munkasztalnál, előre egyszerű alkotóelemek segítségével kisebb rendszereket alakítottunk ki, amelyek tápegységből, vezérlésből, munkahengerekből álltak, majd egyirányú dugattyú, kapcsoló, elosztók, műanyag tömlők, szelepek és nyomásszabályzó segítségével pneumatikus maketteket üzemeltetünk, mint például vízmerő gépet, lyukasztót vagy emelőt.

- Az egyik legnagyobb élmény a hegesztés volt – kétféle típusú hegesztést gyakoroltuk a CO és fogyóelektródást. Munkavédelem bemutatása és védőruhába való beöltözés után egy egész délelőtt hegesztettünk. Itt is volt, aki saját darabot hegesztett, pl. a neve kezdőbetűjét, dátumot, dobozt, vagy valamilyen írott szöveget.
- Mindezek mellett megtapasztaltuk gyárak, üzemek látogatását melyek szakmai tudásunk bővítéséhez vezetett. A szegedi finom öntöde, a nyílászárók alumínium szerkezetének a gyártása és az acél szerkezetek gyártása, lehetőséget nyújtott modern technológiák, CNC vezérléses gépek működésének a megismeréséhez, valamint olyan nehézgépek, gépelemek, szerkezetek vagy berendezések működése volt bemutatva, amit elméletileg tanultunk, pl. közlőművek, forgómozgások gépelemei. Ez nálunk nem lehetséges mivel térségünkben nem működnek sem nagy sem kisebb üzemek vagy gyárak.
- Az öntődében, a viaszolvasztással – ami lehet lágy vagy kemény és darabos formában található- kezdődött a folyamatok bemutatása. A viaszt olvasztás után különböző formákba öntik, majd kerámiába mártják és kiégetik. Ezt az eljárást bokor eljárásnak is nevezik. A kerámiából kiolvasztott viaszt újrahasznosítják, míg a felhevített kerámiába öntik a megolvasztott fémet és hagyják kihűlni. Gép segítségével törik le a kerámiát az öntöttvas alkatrészeiről, ami aztán átkerül az ellenőrző részlegre. Méretüket, súlyukat, felületüket egyszóval a minőségüket ellenőrzik. Ha minden rendben, csomagolják és küldik a rendelőknek.
- A munkavédelmi szabályok vagy a tűzvédelem fontosságára is kitért a gyakorlat minden szakasza, felhívva a figyelmet a biztos és egészséges körülmények betartására.
- A szabadidő programok úgy voltak megszervezve, hogy szakmai tudásunk ott is bővüljön. Például a Szeged-i Víztoronyban látottak, az ópusztaszeri szélmalom, ahol láttunk” fából vaskarikát”, a Déri Szakiskolában a régi forgácsoló és esztergáló gépeket és a modern CNC berendezéseket. Alumínium dobókocka legyártása CNC esztergán volt a bemutató.
- Szentgyörgyi Albert munkásságának a bemutatása, valamint a Déri Miksa szakiskolában berendezett irodájának a látogatása külön élményt jelentett.

Összegezve – minden, amit látni, tanulni, elsajátítani szeretünk volna megvalósult.