



# Bemutatkozik a GÉPGYÁRTÓ specializáció

---

**Gépipari Technológiai Intézet  
(GETI)**



# Specializáció választás szempontjai

## Specializáció választás szempontjai:

- szimpátia a szakterülethez,
- családi hagyomány,
- esetleges állásajánlat,
- előzetes saját szakmai ismeretek,
- viszony a leendő tanárokhoz.

**Milyen munkakörben tudod elképzelni magad?**

Legfontosabb az öndiagnosztika!





# Specializáció választás szempontjai

## Milyen méretű cégnél dolgoznál szívesen?

- Multi: (porszem vagy, előrejutási lehetőség, jól lehet tanulni, a hibákat tolerálják, mert kezdő vagy)
- Kis cég: (bele a közepébe, de kezdőként nehéz)
- Középvállalat: (a kettő köze)

## Emberekkel foglalkoznál, vagy szívesebben dolgozol egyedül?

- A termelésben/ügyfelekkel intéznéd a dolgokat?  
(jól megy az angol szeretsz utazni, tárgyalni, intézkedni)
- Beülsz egy laptop mögé, tervezni szeretsz és csinálod a melót csak hagyjanak békén, vagy pörögsz fejlődni szeretsz, bírod a kihívásokat?





# Gépgyártó specializáció (GETI)

- **Betölthető munkakörök**
  - a gyártástervező, konstruktőr,
  - szerszámtervező,
  - gyártástechnológus,
  - folyamatmérnök, és üzemeltető,
  - karbantartó mérnök,
  - a termelésirányítási és minőségbiztosítási mérnök.

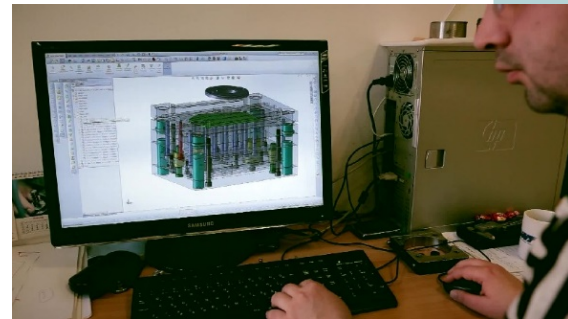
Elhelyezkedhet vállalatoknál és kutató intézetekben, de felkészült lehet önálló vállalkozások irányítására is.





# Gépgyártó specializáció (GETI)

- **Betölthető munkakörök**
  - **a gyártástervező, konstruktőr,**
- gépészmérnöki végzettség
- minimum 3 év hasonló területen szerzett tapasztalat (alkatrészek tervezése, géptervezés, termékfejlesztés)
- **acél alapanyagú termék tervezésében és megmunkálásában szerzett tapasztalat**
- kommunikációs szintű angol nyelvtudás írásban és szóban
- 3D CAD program ismert
- termékfejlesztői gyakorlat valamely 3D-s tervezőrendszerben (Solid Edge)
- lemezmegmunkálási technológiákban szerzett ismeret



TERMÉKTERVEZŐ  
GÉPÉSZMÉRNÖKÖT  
KERESÜNK!

LIGHTWARE





# Gépgyártó specializáció (GETI)

- **Betölthető munkakörök**
  - **szerszámtervező,**

## Feladatok:

- a tervező csapat tagjaként projektmunkákban történő aktív részvétel
- kivágó, fröccsöntő szerszámok, szerszámház tervezése, fejlesztése
- tartalék alkatrészek vagy termékváltozásokhoz kapcsolódó szerszámok tervezése
- szerszámpróbák, alapanyagpróbák során műszaki támogatás
- ad-hoc jellegű szerszám módosítások végrehajtása
- folyamatos kapcsolattartás a társosztályokkal, termelésben dolgozó munkatársakkal





# Gépgyártó specializáció (GETI)

- **Betölthető munkakörök**
  - **folyamatmérnök, és üzemeltető,**

## Feladatok:

- Folyamatstandardok kidolgozása, beindítása és fejlesztése
- Ellenőrző listák, útmutatók megtervezése
- Adatbázis karbantartása
- Új projektek támogatása
- Kapacitás menedzselése
- Auditokon való részvétel
- Társosztályokkal való együttműködés

## Elvárások:

- Gépipari mérnöki végzettség
- Legalább 3 éves, hasonló területen eltöltött szakmai tapasztalat
- Középszintű angol nyelvtudás
- Határozott fellépés
- Autóiparban szerzett tapasztalat
- Ms office ismeret



A LEGFRISSEBB  
GYÁRTÁS ÉS TERMELÉS  
ÁLLÁSAJÁNLATOK!





# Gépgyártó specializáció (GETI)

- **Betölthető munkakörök**
  - **karbantartó mérnök,**



## Főbb feladatok, munkák:

- Karbantartás éves költségeinek tervezése, havi előrejelzése
- Karbantartók munkájának koordinálása, szakmai irányítása, fejlesztése
- Megrendelések jóváhagyása
- Kapcsolattartás külső kivitelezőkkel, karbantartókkal
- Gyári karbantartási terv készítése, végrehajtása, a meghibásodások elemzése,
- Operátorok által kezdeményezett fejlesztések értékelése,
- Központi műszakianyag raktár felügyelete
- Projektek szakmai támogatása, új karbantartási igények időbeni feltárása







# Gépgyártó specializáció (GETI)

- **Betölthető munkakörök**

- **a termelésirányítási és minőségbiztosítási mérnök.**

## Feladatai:

- Gyárthatósági vizsgálat indítása és termékkalkuláció készítése.
- Gyártási dokumentációk létrehozása, kezelése és rendszerezése.
- Kalkulációkon alapuló darabjegyzékek létrehozása és módosítása.
- Termékárak kezelése SAP-ban.
- Üzemi megbízások kiadása első minta-gyártásra, és szerszámgyártásra.
- A termelés műszaki támogatása, a gyártáshoz szükséges sablonok tervezése és rajzolása.
- Utókalkulációk készítése.
- Termelési paraméterek ellenőrzése.
- Rajzok készítése.



# Tanműhelyeink (Forgácsoló műhely)



SZENT ISTVÁN  
EGYETEM

GÉPÉSZMÉRNÖKI KAR  
GÖDÖLLŐ





# Tantárgyak

- **5. félév**

Polimertechnológiák

CAM gyakorlatok

- **6. félév**

Gépipari mérés és minőségbiztosítás

Szerelés és szerviztechnológiák

VEM technológiák

- **7. félév**

CAE gyakorlatok III.

Korszerű szerszámgépek programozása

Tribológia



# Polimertechnológiák

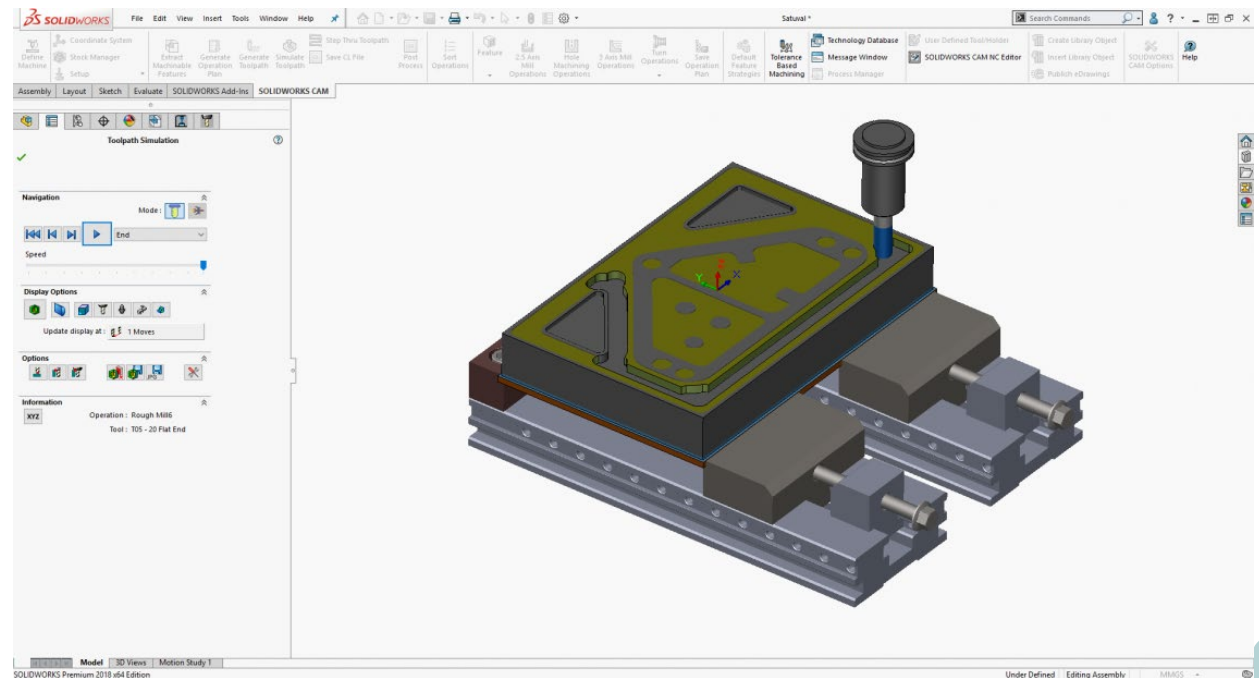
- Polimerek anyagtulajdonságai.
- Műanyag feldolgozás fő módszerei.
- Extrúzió, fröccsöntés, préselés, öntés, hő- és vákuum-formázás. A feldolgozás szerszámai és készülékei.
- Fröccsöntő szerszámok tervezésének alapjai és gyakorlata.
- Műszaki műanyag féltermékek a gépészmérnöki gyakorlatban.
- Féltermékek utólagos technológiái. Forgácsolás, ragasztás, hegesztés.
- Polimer gépelemek tervezése.





# CAM gyakorlatok

- CAD modell alapú megmunkálás alapjai,
- CAM rendszerek használata,
- a munkadarab alak sajátosságainak felismeri technológiák,
- szerszámtár működések kialakítások,
- CAM megmunkáló ciklusok, használata, szimulációval
- A posztprocesszálás alapjai.





# Gépipari mérés és minőségbiztosítás

- A gépipari mérések alapjai
- metrológiai alapok,
- gyakorlati ismeretek, mechanikai, optikai, és elektronikus ipari hossz mérés mérés technikájáról
- a gépipari mérések végrehajtásának ipari környezete,
- a mérés és minőségügy alapjai.
- minőségügyi rendszerek jellemzői,
- a minőség tervezése és a folyamatok dokumentálása.



# Szerelés és szerviztechnológiák



SZENT ISTVÁN  
EGYETEM

GÉPÉSZMÉRNÖKI KAR  
GÖDÖLLŐ

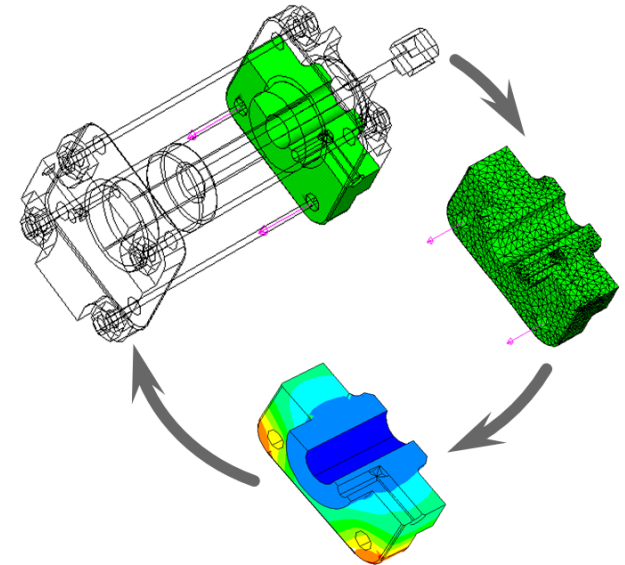
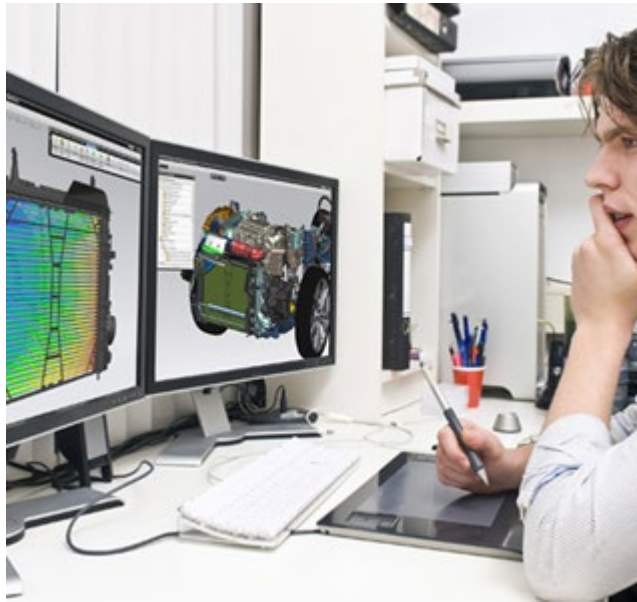
- Alapfogalmak, szervizmunkák sajátosságai, szerviztevékenységek
- Tisztítási eljárások
- Károsodások, tönkremenetek legfontosabb okai.
- A szerelési munka sajátosságai.
- A szerelhetőség követelményei
- A szervizekben használt eszközök ismertetése
- Szilárd illesztésű alkatrészek szét és összeszerelése
- Gyakran előforduló gépelemek szerelési eljárásai, szerelési sajátosságaik, csavarkötés szerelési lehetőségei – csavarelőfeszítés
- Gördülőcsapágyak szerelésének szabályai és eszközei
- Automatikus szerelés alapfogalmai, sajátosságai, automatikus szerelés berendezései
- A karosszéria javítási lehetőségei, korszerű húzópadok használata, gépjárművek javítófényezése





# CAE gyakorlatok III.

- A szerszámok konstrukciós kialakításai,
- alakító szerszámok tervezési alapjai
- Fröccsöntőszerszámok tervezési alapjai
- egyéb szerszámok és kialakításaik
- CAD/CAM/CAE rendszerek
- Szerszámok optimalizálása (pl.: fröccsöntés szimuláció),
- szerszámnormáliák alkalmazási lehetőségeinek kihasználása.

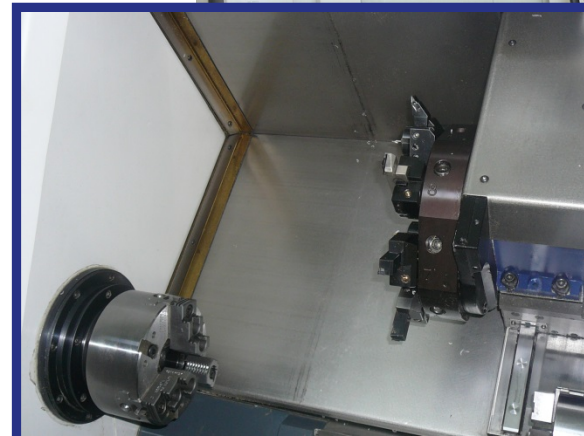






# Korszerű szerszámgépek programozása

- A CNC programozás alapjai,
- G kod használata,
- beépített ciklusok és használata
- különböző programnyelvek ismertetése (Heidenhain, Fauc, NTC),
- szimulációs környezet ismertetése.
- gépek szerszámozása, szerszámtárhelyek kialakítása,
- Szerszámbermérési módok,
- Programoptimalizálási lehetőségek





# Tribológia

- A tribológia fogalomköre,
- a szilárdtestek súrlódása és kopása,
- a kenőanyagok tulajdonságai, alkalmazott kenéstechnika, kenőanyag-gazdálkodás, fémmegmunkáló segédanyagok,
- a tribodiagnosztika alapjai,
- a ferrográfia alkalmazása,
- a tribológia eredményeinek hasznosítása.





# Szakdolgozat

- **A specializáció során biztosított a hallgatók megfelelően magas színvonalú szakdolgozatot készítsenek az intézet irányítása mellett.**
- **A hallgató szakmai gyakorlat feladatához kapcsolódik a szakdolgozat kiírása.**





SZENT ISTVÁN  
EGYETEM

# Végzettjeink

**GEX TEAM** Rólunk Szolgáltatásaink Referenciáink Minőségpolitika Kapcsolat Géppark

**Géppark**

HAAS UMC-750 szimultán 5 tengelyes CNC megmunkálóközpont

SMTCL VMC-1100B 3 tengelyes CNC megmunkálóközpont Siemens 828d vezérlővel

SPINNER VC-800 3 tengelyes CNC megmunkálóközpont Siemens 840d vezérlővel

SPINNER PD-CNC hajtott szerszámú C tengelyes CNC esztergagép Siemens 840d vezérlővel

Charmilles tömbszakra - Heidenhain útmérővel

E3-N esztergapad útmérővel

TOS-SV18 esztergapad útmérővel

Orosz 6760 szeszámológép útmérővel

DS-200 automata fémszalagfűrész

Álló egyedi fémszalagfűrész

Larth szerszámbermőgép

Egyéb fémipari kiegészítő gépek

**CÉGÜNKRŐL** **IPARI ALKATRÉSZEK** **TUNING-ALKATRÉSZEK** **ELÉRHETŐSÉG** **WEB SHOP**

**Gépesz Tuning Kft.**

**KÉPEK**

**Telephely**  
2142 Nagytarcsa

**CÉGÜNK** **TÖRTÉNET** **GÉPPARK** **ERŐFORRÁS** **MŰSZAKI INFORMÁCIÓK** **Széchenyi 2020**

Magyarország Kormányzata, Európai Unió, Magyarországi Fejlesztési Alap, SZÉCHENYI 2020

itika Kapcsolat Géppark GDPR Pályázat

## Rólunk

Elhivatottan a gépek és gépelemek iránt alapítottuk cégünket, azzal a célkitűzéssel, hogy szakértelmét kombináljuk friss lendületünkkel és azokkal a modern, precíz irányzatokkal, ami a jelen megrendelőinek igényeit is szolgálja. Mindezek kombinációjával olyan komplex szolgáltatást szeretnénk nyújtani az **egyedi** kis szériás **alkatrész**, **szerszám**, **célgépek gyártása** területén, ami már az ajánlat kérésétől az adott termék és dokumentációjának átadásáig elégedettséggel töltse el partnereinket. Mindaddig úgy tapasztaljuk -legnagyobb büszkeségünkre- ezen törekvésünk sikeres, amit referenciáink igazolhatnak.

A motivációnk nem lankadt, így **bizunk benne, hogy Önnek is segítségére lehetünk!**

Gépesz Tuning Kft. honlapján!





SZENT ISTVÁN  
EGYETEM

GÉPÉSZMÉRNÖKI KAR  
GÖDÖLLŐ

**Köszönöm a megtisztelő figyelmet!**

