**Harmonogram zajęć**

|  |  |
| --- | --- |
| **Numer projektu** | WND-RPPK.09.05.00-18-0016/16-00 |
| **Tytuł projektu** | „Akademia Kwalifikacji Zawodowych” |
| **Nazwa**  | **Programowanie, obsługa i użytkowanie tokarek CNC** |
| **Nr szkolenia** | **CKPiDN/AKZ/1/2018** |
| **Szkoła/Miejsce realizacji** | CKPiDN w Mielcu |
| **Imię i nazwisko trenera** | T. Borowiec, Z. Polak, P. Borowiec, K. Zaręba |

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **LP** | **Data** | **Godziny****od - do*\**** | **Liczba godzin** | **Realizowane tematy** | **Prowadzący** | **Sala** |
|  | **20.01.2018** | 8.00-14:00 | 8 | PRZYGOTOWANIE DO WYKONYWANIA PRAC OPERATORSKICHM1/T1: Podstawy technologii obróbki.M1/T2: Czytanie rysunków technicznych i dokumentacja. | Tomasz Borowiec | **7-0** |
|  | **21.01.2018** | 8.00-14:00 | 8 | PROGRAMOWANIE TOKAREKProgramowanie tokarek ruchami prostymi – ruch po prostej i po okręgu. | Zenon Polak | **1B0** |
|  | **28.01.2018** | 8.00-14:00 | 8 | PRZYGOTOWANIE TOKAREK CNC DO OBRÓBKIOprawki, narzędzia i pomiar korektorów narzędzi . | Paweł Borowiec | **1B0** |
|  | **18.02.2018** | 8.00-13:15 | 7 | M1/T2: Czytanie rysunków technicznych i dokumentacja.M1/T3: Pomiary warsztatowe i kontrola jakości w obróbce skrawaniem. | Tomasz Borowiec | **2-0** |
|  | **24.02.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Mocowanie przedmiotów i ustalanie punktu zerowego roboczego. | Paweł Borowiec | **1A0** |
|  | **25.02.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Programowanie tokarek z pulpitu operatora. | Paweł Borowiec | **1A0** |
|  | **04.03.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Programowanie tokarek za pomocą programów komputerowych.  | Tomasz Borowiec | **1BO** |
|  | **10.03.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Programowanie przy użyciu podprogramów i cykli obróbkowych. | Tomasz Borowiec | **1B0** |
|  | **11.03.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Symulacja działania programów . | Zenon Polak | **1B0** |
|  | **17.03.2018**  | 8.00-14:45 | 9 | Sprawdzanie prawidłowości dokonanych pomiarów narzędzi i przedmiotów. | Paweł Borowiec | **1A0** |
|  | **24.03.2018** | 8.00-14:00 | 8 | WYKONYWANIE OBRÓBKI NA TOKARKACHBudowa i zasada działania tokarekCNC. Obsługa panelu operatora. Zasady bhp. | Paweł Borowiec | **1A0** |
|  | **25.03.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Mocowanie oprawek, narzędzi skrawających oraz przedmiotów obrabianych. | Paweł Borowiec | **1A0** |
|  | **07.04.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Pomiar wartości korekcyjnychnarzędzi skrawających. | Paweł Borowiec | **1A0** |
|  | **08.04.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Ustawianie przesunięcia roboczego układu współrzędnych. | Paweł Borowiec | **1A0** |
|  | **14.04.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Symulacja działania programu oraz uruchamianie programów w trybie  „pracy na sucho” (DRY RUN). | Krzysztof Zaręba | **1A0** |
|  | **15.04.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Uruchamianie programów w trybie ręcznym. | Krzysztof Zaręba | **1A0** |
|  | **21.04.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Uruchamianie programów w trybie automatycznym. | Krzysztof Zaręba | **1B0** |
|  | **29.04.2018** | 8.00-14:00 | 8 | Ocena jakości wykonanych przedmiotów oraz przeprowadzenie korekcji obróbki. | Krzysztof Zaręba | **1A0** |
|  | **12.05.2018** | 8:00-12:30 | 6 | Walidacja efektów kształcenia.Egzamin. | Krzysztof Zaręba | **1A0** |

***\*Plus przerwa obiadowa około 12:00***

|  |  |
| --- | --- |
| ………………………………… | ………………………………………… |
| *Pieczątka Beneficjenta* | *Podpis Beneficjenta* |