

Mechanik přístrojů a strojů (kód: 23-032-H)

| | |
|---------------------------------------|---|
| Autorizující orgán: | Ministerstvo průmyslu a obchodu |
| Skupina oborů: | Strojírenství a strojírenská výroba (kód: 23) |
| Týká se povolání: | Mechanik strojů a zařízení |
| Kvalifikační úroveň NSK - EQF: | 3 |

Odborná způsobilost

| Název | Úroveň |
|--|--------|
| Dodržování bezpečnosti práce, správné používání pracovních pomůcek | 3 |
| Orientace v technické dokumentaci a normách | 3 |
| Volba postupu práce, nástrojů, pomůcek a náhradních dílů pro provádění montáže, seřizování a oprav přístrojů a zařízení jemné mechaniky | 3 |
| Měření a kontrola přesnosti a parametrů dílů a výrobků z oblasti přesné mechaniky vč. elektrických veličin | 3 |
| Kontrola a provádění funkčních zkoušek přístrojů a zařízení jemné mechaniky | 3 |
| Diagnostikování poruch přístrojů a zařízení přesné mechaniky | 3 |
| Ruční obrábění a zpracování kovových materiálů a plastů | 3 |
| Úprava kovových součástí nanášením nekovových povlaků | 3 |
| Sestavování přístrojů a zařízení přesné mechaniky včetně elektronických prvků, jejich montáž, justáž a ožívování | 3 |
| Seřizování a opravy přístrojů a zařízení přesné mechaniky | 3 |
| Výroba či úprava náradí, nástrojů, náhradních dílů přístrojů, zařízení a výrobků přesné mechaniky strojním obráběním na vrtačkách, soustruzích, frézkách či bruskách | 3 |
| Ošetřování a údržba náradí, nástrojů a pomůcek používaných při výrobě a opravách přístrojů, zařízení a výrobků přesné mechaniky | 3 |

Platnost standardu

Standard je platný od: 29.11.2016 do: 06.12.2020

Kritéria a způsoby hodnocení

Dodržování bezpečnosti práce, správné používání pracovních pomůcek

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Popsat základní ustanovení bezpečnosti práce při výrobě a opravách přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky a jejich součástí | Ústní ověření |
| b) Předvést a popsat použití osobních ochranných pracovních pomůcek používaných při výrobě a opravách přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky a jejich součástí | Praktické předvedení |
| c) Popsat bezpečnost práce při ručním zpracování kovů a plastů | Ústní ověření |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Orientace v technické dokumentaci a normách

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|--|----------------------|
| a) Číst výkresy přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky a jejich součástí, určit jejich tvar, rozměry a jejich dovolené úchytky, jakost povrchu, materiál, druh polotovaru, způsob sestavení, druh a počet spojovacích součástí | Praktické předvedení |
| b) Číst značky součástí a prvků užívané v obvodech schématech elektrických a elektronických zařízení. Číst schémata elektrických a elektronických obvodů používaných v přístrojích, strojích a zařízeních přesné mechaniky | Praktické předvedení |
| c) Číst technologické postupy výroby přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky a jejich součástí, vyčíst z nich pořadí technologických operací a základní údaje pro jejich provedení | Praktické předvedení |
| d) Získat ze servisní dokumentace přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky údaje potřebné pro jejich údržbu, opravy, seřizování | Praktické předvedení |
| e) Vyhledávat charakteristické parametry v normách, dílenských tabulkách a katalozích elektrických a elektronických prvků a součástek používaných v přístrojích, strojích a zařízeních přesné mechaniky. Z norem a strojářských tabulek získat informace o součástech přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky, údaje o číselných hodnotách úchylek, vlastnostech materiálů a technologických podmínkách obrábění | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Volba postupu práce, nástrojů, pomůcek a náhradních dílů pro provádění montáže, seřizování a oprav přístrojů a zařízení jemné mechaniky

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Určit podle technologického předpisu nebo servisní dokumentace pořadí a způsob provedení technologických operací při výrobě, opravách a seřizování přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky | Písemné ověření |
| b) Určit podle technologického předpisu nebo obdobného dokumentu postup práce ve vybrané technologické operaci při výrobě, úpravě, sestavení, seřizení či opravě přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky a jejich součástí | Písemné ověření |
| c) Zvolit samostatně nástroje, nářadí, pomůcky, pomocné hmoty, měřidla, strojní zařízení a náhradní součásti, potřebné k uskutečnění vybrané technologické operace při výrobě, úpravě, sestavení, seřizení a opravě přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky a jejich součástí | Praktické předvedení |
| d) Zvolit samostatně technologické podmínky pro uskutečnění vybrané pracovní operace při výrobě, úpravě, sestavení, seřizení a opravě přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky a jejich součástí | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Měření a kontrola přesnosti a parametrů dílů a výrobků z oblasti přesné mechaniky vč. elektrických veličin

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Změřit vybrané délkové rozměry součástí přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky pevnými, posuvnými a mikrometrickými měřidly nebo měřicími přístroji | Praktické předvedení |
| b) Změřit a zkontrolovat parametry elektrických či elektronických součástí přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |
| c) Změřit a zkontrolovat geometrický tvar a vzájemnou polohu součástí přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky měřidly a měřicími přístroji | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Kontrola a provádění funkčních zkoušek přístrojů a zařízení jemné mechaniky

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|--|----------------------|
| a) Provést zkoušku funkcí přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |
| b) Navrhnout případnou úpravu či seřizení přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky a jejich součástí podle výsledků provedené funkční zkoušky | Praktické předvedení |

Je třeba splnit obě kritéria.

Diagnostikování poruch přístrojů a zařízení přesné mechaniky

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|--|----------------------|
| a) Přezkoušet přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky a jejich části, zjistit jejich závady, poškození nebo opotřebení v mechanické, elektrické, či elektronické části a určit jejich možnou příčinu | Praktické předvedení |
| b) Rozhodnout o způsobu opravy nefunkčních, špatně fungujících nebo poškozených přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |

Je třeba splnit obě kritéria.

Ruční obrábění a zpracování kovových materiálů a plastů

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Dosáhnout předepsaných rozměrů a tvaru součástí přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky ručním obráběním a zpracováním | Praktické předvedení |
| b) Vrtat otvory do součástí přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky s dodržáním jejich předepsaného rozměru, hloubky a polohy | Praktické předvedení |
| c) Slícovat části přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |
| d) Ustavit části přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky do žádoucí polohy | Praktické předvedení |
| e) Zajistit polohu částí přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky svrtáním, sešroubováním a skolíkováním | Praktické předvedení |
| f) Racionálně používat nástroje, nářadí a pomůcky pro ruční obrábění a zpracování kovů a plastů | Praktické předvedení |
| g) Dodržet při ručním obrábění a zpracování kovů a plastů pravidla bezpečnosti a ochrany zdraví při práci | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Úprava kovových součástí nanášením nekovových povlaků

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Samostatně stanovit druh a způsob povrchové a tepelné úpravy součástí přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky | Písemné ověření |
| b) Upravit součást přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky nanášením nekovového povlaku | Praktické předvedení |
| c) Zkontrolovat s použitím jednoduchých prostředků výsledek úpravy povrchu součástí přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Sestavování přístrojů a zařízení přesné mechaniky včetně elektronických prvků, jejich montáž, justáž a ožívování

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|--|----------------------|
| a) Sestavit jednotlivé části přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |
| b) Nastavit žádoucí vzájemnou polohu nastavitelných částí přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky a tuto polohu zajistit | Praktické předvedení |
| c) Oživit a seřídít přístroj, stroj, zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Seřizování a opravy přístrojů a zařízení přesné mechaniky

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Demontovat přístroj, stroj a zařízení přesné mechaniky a jejich části | Praktické předvedení |
| b) Posoudit opotřebení či poškození přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky, rozhodnout o způsobu jejich opravy | Praktické předvedení |
| c) Vyměnit, opravit či renovovat opotřebené či poškozené součásti přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |
| d) Sestavit a seřídít přístroj, stroj a zařízení přesné mechaniky, provést jejich zkoušku a konečnou justáž | Praktické předvedení |

Je třeba splnit všechna kritéria.

Výroba či úprava náradí, nástrojů, náhradních dílů přístrojů, zařízení a výrobků přesné mechaniky strojním obráběním na vrtačkách, soustruzích, frézkách či bruskách

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Upnout obrobek a nástroj, nastavit podmínky obrábění a seřídít soustruh, vrtačku, frézku pro obrábění nenáročných součástí přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |
| b) Obráběním upravit jednoduchými technologickými operacemi na soustruhu, vrtačce, frézce či brusce součást přístroje, stroje a zařízení přesné mechaniky, nástroje a náradí, používaného při jejich montáži, opravách a seřizování | Praktické předvedení |

Je třeba splnit obě kritéria.

Ošetřování a údržba náradí, nástrojů a pomůcek používaných při výrobě a opravách přístrojů, zařízení a výrobků přesné mechaniky

| Kritéria hodnocení | Způsoby ověření |
|---|----------------------|
| a) Ošetřovat a v případě potřeby vhodně upravit nástroje, náradí a pomůcky používané při výrobě, montáži, opravách a seřizování přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |
| b) Vhodně uložit, udržovat a hospodárně použít nástroje, náradí a pomůcky používané při výrobě, montáži, opravách a seřizování přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky | Praktické předvedení |

Je třeba splnit obě kritéria.

Organizační a metodické pokyny

Pokyny k realizaci zkoušky

Autorizovaná osoba informuje, které doklady musí uchazeč předložit, aby zkouška proběhla v souladu s platnými právními předpisy.

Před zahájením vlastního ověřování musí být uchazeč seznámen s pracovištěm a s požadavky bezpečnosti a ochrany zdraví při práci (BOZP) a požární ochrany (PO). Zdravotní způsobilost je vyžadována (odkaz na povolání v NSP - http://katalog.nsp.cz/zdravotniPodminky.aspx?id_jp=102982).

Při ověřování kritérií formou praktického předvedení je třeba přihlížet především k bezpečnému provádění všech úkonů a ke kvalitě zhotoveného produktu.

Doporučení ke kmpetenci Měření a kontrola přesnosti a parametrů dílů a výrobků z oblasti přesné mechaniky vč. elektrických veličin:

- každé z kritérií ověřit nejméně dvěma měřicími metodami či dvěma měřeními různými měřidly pro přístroje (stroje a zařízení)

Doporučení ke kmpetenci Kontrola a provádění funkčních zkoušek přístrojů a zařízení jemné mechaniky a Diagnostikování poruch přístrojů a zařízení přesné mechaniky:

- kritéria předvést na třech přístrojích (strojích, zařízeních) fungujících na různých fyzikálních principech

Výsledné hodnocení

Zkoušející hodnotí uchazeče zvláště pro každou kompetenci a výsledek zapisuje do záznamu o průběhu a výsledku zkoušky. Výsledné hodnocení pro danou kompetenci musí znít „splnil“ nebo „nesplnil“ v závislosti na stanovení závažnosti, resp. nezávažnosti jednotlivých kritérií u každé kompetence. Výsledné hodnocení zkoušky zní buď „vyhověl“, pokud uchazeč splnil všechny kompetence, nebo „nevyhověl“, pokud uchazeč některou kompetenci nesplnil. Při hodnocení „nevyhověl“ uvádí zkoušející vždy zdůvodnění, které uchazeč svým podpisem bere na vědomí.

Počet zkoušejících

Zkouška probíhá před jednou autorizovanou osobou; zkoušejícím je jedna autorizovaná fyzická osoba s autorizací pro příslušnou profesní kvalifikaci anebo jeden autorizovaný zástupce autorizované podnikající fyzické nebo právnické osoby s autorizací pro příslušnou profesní kvalifikaci.

Požadavky na odbornou způsobilost autorizované osoby, resp. autorizovaného zástupce autorizované osoby

Autorizovaná osoba, resp. autorizovaný zástupce autorizované osoby musí splňovat alespoň jednu z následujících variant požadavků:

- a) Střední vzdělání s výučním listem v oboru vzdělání jemný mechanik + střední vzdělání s maturitní zkouškou v strojírenských oborech a alespoň 5 let odborné praxe v řídicích pozicích v oblasti strojírenské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o udělení autorizace.
- b) Střední vzdělání s maturitní zkouškou v strojírenských oborech a alespoň 5 let odborné praxe v řídicích pozicích v oblasti strojírenské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o udělení autorizace.
- c) Vyšší odborné vzdělání v oblasti strojírenství a alespoň 5 let odborné praxe v řídicích pozicích v oblasti strojírenské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o udělení autorizace.
- d) Vysokoškolské vzdělání se zaměřením na strojírenství a alespoň 5 let odborné praxe v řídicích pozicích v oblasti strojírenské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o udělení autorizace.

Další požadavky:

- Autorizovaná osoba, resp. autorizovaný zástupce autorizované osoby, která nemá odbornou kvalifikaci pedagogického pracovníka podle zákona č. 563/2004 Sb., o pedagogických pracovnících a o změně některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, nebo nemá odbornou kvalifikaci podle zákona č. 111/1998 Sb., o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších předpisů, nebo praxi v oblasti vzdělávání dospělých (včetně praxe z oblasti zkoušení), nebo nemá osvědčení o profesní kvalifikaci 75-001-T Lektor dalšího vzdělávání, musí být absolventem přípravy zaměřené zejména na praktickou aplikaci části první, hlavy III a IV zákona č. 179/2006 Sb., o ověřování a uznávání výsledků dalšího vzdělávání a o změně některých zákonů (zákon o uznávání výsledků dalšího vzdělávání), a přípravy zaměřené na vzdělávání a hodnocení dospělých s důrazem na psychologické aspekty zkoušení dospělých v rozsahu minimálně 12 hodin.
- Autorizovaná osoba, resp. autorizovaný zástupce autorizované osoby, musí být schopna organizačně zajistit zkušební proces včetně vyhodnocení na PC a vydání jednotného osvědčení (stačí doložit čestným prohlášením).

Žadatel o udělení autorizace prokazuje splnění požadavků na odbornou způsobilost předložením dokladu nebo souboru dokladů o získání odborné způsobilosti autorizujícímu orgánu nebo jiným postupem stanoveným autorizujícím orgánem.

Žádost o autorizaci naleznete na stránkách autorizujícího orgánu: Ministerstvo průmyslu a obchodu, www.mpo.cz.

Nezbytné materiální a technické předpoklady pro provedení zkoušky

Pro zajištění zkoušky podle tohoto hodnotícího standardu je třeba mít k dispozici minimálně následující materiálně-technické zázemí:

- Dilenské prostory a přísun potřebné energie odpovídající bezpečnostním a hygienickým předpisům
- Součásti přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky určené k sestavení, seřízení a opravě
- Náhradní mechanické, elektrické a elektronické součástky pro opravu přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky, mechanické součástky přístrojů, strojů a zařízení k úpravě jejich tvaru či rozměrů obráběním
- Stroje, zařízení, nástroje, nářadí a pomůcky používané k montáži, seřizování a opravám přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky a k úpravám jejich součástí
- Měřicí a kontrolní přístroje a měřidla pro kontrolu přístrojů, strojů a zařízení přesné mechaniky, jejich dílů a součástí
- Stanoviště pro hotové výrobky a kontrolu
- Čisticí a konzervační prostředky

Autorizovaná osoba, resp. autorizovaný zástupce autorizované osoby musí zajistit, aby pracoviště byla uspořádána a vybavena tak, aby pracovní podmínky pro realizaci zkoušky z hlediska BOZP odpovídaly bezpečnostním požadavkům a hygienickým limitům na pracovní prostředí a pracoviště.

K žádosti o udělení autorizace žadatel přiloží seznam svého materiálně-technického vybavení dokládající soulad s požadavky uvedenými v hodnotícím standardu pro účely zkoušky. Pokud žadatel bude při zkouškách využívat materiálně-technické vybavení jiného subjektu, přiloží k žádosti o udělení nebo prodloužení platnosti autorizace smlouvu (popřípadě smlouvy) umožňující jeho užívání nejméně po dobu 5 let ode dne podání žádosti o udělení nebo prodloužení platnosti autorizace.

Doba přípravy na zkoušku

Celková doba přípravy na zkoušku (včetně případných časů, kdy se uchazeč připravuje během zkoušky) je 30 až 50 minut. Do doby přípravy na zkoušku se nezapočítává doba na seznámení uchazeče s pracovištěm a s požadavky BOZP a PO.

Doba pro vykonání zkoušky

Celková doba trvání vlastní zkoušky (bez času na přestávky a na přípravu) je 12 až 15 hodin (hodinou se rozumí 60 minut). Zkouška bude rozložena do více dnů.

Autoři standardu

Autoři hodnotícího standardu

Hodnotící standard profesní kvalifikace připravila SR pro strojírenství, ustavená a licencovaná pro tuto činnost HK ČR a SP ČR.

Na tvorbě se dále podílely subjekty zastoupené v pracovní skupině:

Jihostroj, a. s.

ZVVZ Milevsko

VOŠ a SPŠ automobilní a technická České Budějovice