Kovoobráběč/kovoobráběčka – základní práce (kód: 23-021-E)

Autorizující orgán: Ministerstvo průmyslu a obchodu
Skupina oborů: Strojírenství a strojírenská výroba (kód: 23)
Týká se povolání: Dělník ve strojírenské výrobě
Kvalifikační úroveň NSK - EQF: 2

Odborná způsobilost

Název	Úroveň
Dodržování bezpečnosti práce, správné používání pracovních pomůcek	3
Orientace v normách a v technických podkladech pro provádění obráběcích operací	2
Ruční obrábění a zpracovávání kovových materiálů a plastů řezáním, stříháním, pilováním, vrtáním, broušením a ohýbáním	2
Měření rozměrů	2
Výroba součástí na obráběcích strojích	2

Platnost standardu

Standard je platný od: 21.10.2022

Kritéria a způsoby hodnocení

Dodržování bezpečnosti práce, správné používání pracovních pomůcek

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Popsat základní ustanovení bezpečnosti práce při obrábění	Ústní ověření
b) Předvést a popsat použití osobních ochranných pracovních pomůcek, používaných při obrábění kovových materiálů	Praktické předvedení

Je třeba splnit obě kritéria.

Orientace v normách a v technických podkladech pro provádění obráběcích operací

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Orientovat se ve strojírenských normách (normalizované součásti, lícování součástí, materiály)	Praktické předvedení
b) Číst dílčí výkresy, technologické postupy, zvolit sled operací	Praktické předvedení
c) Vyhotovit skicu při dodržení zásad promítání podle ISO-E nebo ISO-A (zvolit vhodný systém kótování a skicu zakótovat)	Praktické předvedení
d) Uvést údaje k dodržení požadavků na kvalitu, technologické a fyzikální vlastnosti, ochrany proti korozi a požadavků na vzhled součásti	Praktické předvedení

Je třeba splnit všechna kritéria.

Ruční obrábění a zpracovávání kovových materiálů a plastů řezáním, stříháním, pilováním, vrtáním, broušením a ohýbáním

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Určit podle technické dokumentace technologický postup práce a způsob provedení technologických operací	Praktické předvedení
b) Zvolit samostatně nástroje, nářadí, pomůcky a měřidla	Praktické předvedení
c) Zvolit a připravit materiály podle výkresové dokumentace	Praktické předvedení
d) Zhotovit výrobek (orýsování polotovaru dle výkresu, zhotovení součásti s pomocí řezání, pilování, broušení, řezání závitů a vrtání)	Praktické předvedení
e) Zkontrolovat a proměřit kvalitu opracování a rozměry výrobku	Praktické předvedení

Je třeba splnit všechna kritéria.

Měření rozměrů

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Určit měřicí metody a měřicí a kontrolní prostředky podle výkresu obrobku	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Provést kontrolu rozměrů podle výkresu při použití digitálních a mikrometrických měřidel (správnost délkových rozměrů a rozměrů geometrického tvaru) při obrábění	Praktické předvedení
c) Změřit úhlové rozměry pomocí úhloměru, sinusového pravítka	Praktické předvedení
d) Vyhodnotit na výrobcích dodržení úchylek tvaru a vzájemné polohy	Praktické předvedení a ústní ověření
e) Obsluhovat měřidla a měřicí přístroje	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Výroba součástí na obráběcích strojích

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Zvolit technologický postup (druhy strojů, nástrojů, nastavení zvolených strojů) podle výkresové dokumentace	Praktické předvedení
b) Upínat obrobky a nástroje na hrotových soustruzích, frézkách, obrážečkách a vrtačkách	Praktické předvedení
c) Nastavit řezné podmínky na hrotových soustruzích, frézkách, obrážečkách a vrtačkách	Praktické předvedení
d) Zhotovit součásti na hrotových soustruzích, frézkách, obrážečkách a vrtačkách	Praktické předvedení
e) Zkontrolovat, změřit přesnost hotového výrobku	Praktické předvedení

Je třeba splnit všechna 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 práce a ochrany zdraví při práci (BOZP) a požární ochrany (PO), o čemž bude autorizovanou osobou vyhotoven a uchazečem podepsán písemný záznam. Zdravotní způsobilost pro vykonávání pracovních činností této profesní kvalifikace je vyžadována a prokazuje se lékařským potvrzením (odkaz na povolání v NSP – https://www.nsp.cz/jednotka-prace/delnik-ve-strojirenske-vy#zdravotni-zpusobilost).

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

Výsledné hodnocení

Zkoušející hodnotí uchazeče zvlášť 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 závaznosti, resp. nezávaznosti 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 obráběč kovů nebo strojní mechanik nebo zámečník + střední vzdělání s maturitní zkouškou a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti příslušného odvětví výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru.
b) Střední vzdělání s maturitní zkouškou v oboru vzdělání strojírenství nebo mechanik seřizovač a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti příslušného odvětví výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru.
c) Vyšší odborné vzdělání v oblasti strojírenství a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti příslušného odvětví výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru.
d) Vysokoškolské vzdělání se zaměřením na strojírenství a alespoň 5 let odborné praxe v oblasti příslušného odvětví výroby nebo ve funkci učitele odborných předmětů nebo ve funkci učitele praktického vyučování nebo odborného výcviku v oboru.

Další požadavky:

- Autorizovaná osoba 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 autorizujícímu orgánu, a to předložením dokladu nebo dokladů o získání odborné způsobilosti v souladu s hodnoticím standardem této profesní kvalifikace, nebo takovým postupem, který je v souladu s požadavky uvedenými v hodnoticím standardu této profesní kvalifikace autorizujícím orgánem stanoven.

Žádost o udělení autorizace 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 hodnoticího standardu je třeba mít k dispozici minimálně následující materiálně-technické zázemí:
– Dílenské prostory a přísun potřebné energie odpovídající bezpečnostním a hygienickým předpisům
– Nádrhy se stupnicí, jednoduché nádrhy a výškoměr
– Obráběcí stroje (hrotové soustruhy, frézky, obrážečky, vrtačky)
– Měřidla (posuvná měřidla, mikrometrická měřidla, úhloměry, digitální mikrometrická měřidla)
– Dokumentaci vyráběných polotovarů a výrobků, požadavky na jejich vlastnosti
– Dílenské tabulky a strojírenské tabulky
- Technologická dokumentace, obecné technologické postupy
– Odpovídající materiál, nástroje, nářadí, provozní a pomocné hmoty
- Osobní ochranné pracovní pomůcky

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 hodnoticím standardu pro účely zkoušky. Zajištění vhodných prostor pro provádění zkoušky prokazuje žadatel odpovídajícím dokladem (např. výpis z katastru nemovitostí, nájemní smlouva, dohoda) umožňujícím jejich užívání po dobu platnosti autorizace.

Doba přípravy na zkoušku

Uchazeč má nárok na celkovou dobu přípravy na zkoušku v trvání 60 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 jednoho uchazeče (bez času na přestávky a na přípravu) je 6 až 10 hodin (hodinou se rozumí 60 minut). Zkouška může být rozložena do více dnů.

Autoři standardu

Autoři hodnoticího standardu

Hodnoticí 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:
ŠKODA TRANSPORTATION, a. s.
SPŠ strojnická a SOŠ prof. Švejcara
STRKAN, s. r. o.