

## Seřizovač/seřizovačka konvenčních obráběcích strojů (kód: 23-066-H)

**Autorizující orgán:** Ministerstvo průmyslu a obchodu  
**Skupina oborů:** Strojírenství a strojírenská výroba (kód: 23)  
**Týká se povolání:** Seřizovač konvenčních obráběcích strojů  
**Kvalifikační úroveň NSK - EQF:** 3

### Odborná způsobilost

| Název   | Úroveň |
|---|--------|
| Orientace ve strojírenských normách a v technické dokumentaci                                     | 3      |
| Seřízení konvenčních obráběcích strojů  | 3      |
| Měření a kontrola délkových rozměrů, geometrických tvarů, vzájemné polohy prvků a jakosti povrchu | 3      |
| Kontrola výsledků seřízení konvenčních obráběcích strojů  | 3      |
| Předání pracovních pokynů obsluze seřízených konvenčních obráběcích strojů, instruktáž obsluhy    | 3      |

### Platnost standardu

Standard je platný od: 21.10.2022

## 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), 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/serizovac-konvencnich-obr#zdravotni-zpusobilost>).

Při ověřování kritérií formou praktického předvedení je třeba přihlížet k bezpečnému provádění všech úkonů, zejména k používání osobních ochranných pomůcek.

Zkouška musí odpovídat reálným pracovním činnostem seřizovače konvenčních obráběcích strojů v podmínkách sériové výroby, kde zaučení pracovníci obsluhují seřízené konvenční obráběcí stroje s příslušenstvím, odpovídajícím tomuto druhu výroby, zabezpečujícím vyšší produktivitu současným nasazením většího počtu nástrojů, zkrácením vedlejších časů zrychlením upínání obrobků použitím nejrůznějších upínacích přípravků či mechanizovaným upínáním, upínáním obrobků v průběhu obrábění apod. Typickými příklady strojů jsou např. revolverové soustruhy, vícevřetenové či řadové vrtačky, běžné horizontální frézky, avšak osazené sadou fréz různého průměru, šířky a tvaru (popř. téhož průměru, šířky a tvaru), vybavené dvoupolohovým otočným stolem a dvojicí upínadel, umožňující současné obrábění několika obrobků s jejich upínáním ve strojním čase. Další možností jsou specializované druhy soustruhů, vrtaček, frézek a brusek, protahovačky, jednoúčelové obráběcí stroje apod. Podmínky zkoušky požadují seřízení dvou strojů různých technologií obrábění. Za splnění požadavků praktické části zkoušky nelze považovat např. pouhé osazení univerzálního hrotového soustruhu několika noži a vrtákem v koníku s nastavením dorazu podélného posuvu.

## **Autoři standardu**

### **Autoři kvalifikačního standardu**

Kvalifikační 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.

VOŠ, SPŠ automobilní a technická, České Budějovice