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

Autorizující orgán: Ministerstvo průmyslu a obchodu
Skupina oborů: Strojírenství a strojírenská výroba (kód: 23)
Týká se povolání: Provozní zámečník a montér
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: 06.02.2013 do: 05.04.2019

Kritéria a způsoby hodnocení

Orientace ve strojírenských normách a v technické dokumentaci

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Orientovat se v technické dokumentaci, v dílenských výběrech norem a strojnických tabulkách	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Vyčíst z výrobního výkresu součásti její rozměry, dovolené úchylky rozměrů a tvaru, jakost povrchu	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Vyčíst z technologické dokumentace postup obráběcí operace, technologické podmínky pro její jednotlivé úseky, předepsané nástroje, nářadí a výrobní pomůcky	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Pracovat se servisními příručkami pro obsluhu a seřizování konvenčních obráběcích strojů, vyčíst z nich pokyny pro obsluhu a seřizování daného stroje	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Seřízení konvenčních obráběcích strojů

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Určit samostatně postup seřizování dvou různých druhů konvenčních obráběcích strojů pro zadané technologické operace včetně volby potřebného nářadí, nástrojů, pomůcek a měřidel k seřízení	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Namontovat na dva různé druhy konvenčních obráběcích strojů jejich příslušenství, upínací nářadí či přípravky, odpovídající daným technologickým operacím	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Upnout na dva různé druhy konvenčních obráběcích strojů nástroje k provedení zadaných technologických operací	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Seřídit dva konvenční obráběcí stroje pro provedení zadaných technologických operací	Praktické předvedení a ústní ověření
e) Provést na dvou seřízených konvenčních obráběcích strojích zadanou technologickou operaci na prvních kusech	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Měření a kontrola délkových rozměrů, geometrických tvarů, vzájemné polohy prvků a jakosti povrchu

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Určit vhodné měřicí metody, zvolit vhodná měřidla a pomůcky dle požadované přesnosti měření	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Změřit délkové rozměry pevnými, posuvnými a mikrometrickými měřidly nebo měřicími přístroji	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Zkontrolovat a změřit geometrický tvar a vzájemnou polohu ploch	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Vyhodnotit porovnáním s etalonem jakost povrchu opracovaných ploch	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Kontrola výsledků seřízení konvenčních obráběcích strojů

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Zvolit a zdůvodnit vhodný způsob ověření správnosti seřízení dvou konvenčních obráběcích strojů pro dané technologické operace	Ústní a písemné ověření
b) Proměřit první vyrobené kusy, v případě potřeby provést korekci seřízení dvou konvenčních obráběcích strojů	Praktické předvedení a ústní ověření
c) Provést funkční zkoušku seřízení dvou konvenčních obráběcích strojů výrobou 2 až 3 kusů zadaných obrobků	Praktické předvedení a ústní ověření
d) Porovnat rozměry, tvar a jakost povrchu obrobků dosažené v zadaných technologických operacích a porovnat je s požadavky výkresové a technologické dokumentace, vyhodnotit jejich správnost	Praktické předvedení a ústní ověření
e) V případě odchylek naměřených hodnot od dokumentace provést korekci seřízení dvou konvenčních obráběcích strojů	Praktické předvedení a ústní ověření

Je třeba splnit všechna kritéria.

Předání pracovních pokynů obsluze seřízených konvenčních obráběcích strojů, instruktáž obsluhy

Kritéria hodnocení	Způsoby ověření
a) Předvést obsluze dvou seřízených konvenčních obráběcích strojů pracovní činnosti pro provedení daných technologických operací	Praktické předvedení a ústní ověření
b) Vysvětlit obsluze postup činností prováděných při obsluze seřízených konvenčních obráběcích strojů při provádění daných technologických operací	Ústní a písemné ověření
c) Kontrolovat činnosti obsluh seřízených konvenčních obráběcích strojů při provádění daných technologických operací, vysvětlit obsluhám případné chyby	Dohled a případně doplňková instruktáž

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 a ochrany zdraví při práci (BOZP) a požární ochrany (PO). Zdravotní způsobilost je vyžadována (odkaz na povolání v NSP - http://katalog.nsp.cz/karta_p.aspx?id_jp=108&kod_sm1=37).
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 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.

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 pro 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 anebo jeden autorizovaný zástupce autorizované podnikající fyzické nebo právnické osoby.

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 nástrojař+ střední vzdělání s maturitní zkouškou a alespoň 5 let odborné praxe v řídících pozicích v oblasti strojírenské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování, z toho minimálně jeden rok v období posledních dvou let před podáním žádosti o udělení autorizace.
b) Střední vzdělání s maturitní zkouškou v oboru vzdělání strojírenství a alespoň 5 let odborné praxe v řídících pozicích v oblasti strojírenské výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování, 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 řídících pozicích v strojírenském odvětví výroby nebo ve funkci učitele praktického vyučování, 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 řídících pozicích v oblasti strojírenské výroby nebo ve funkci učitele odborných předmětů, 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) ve znění pozdějších předpisů, 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.

Nezbytné materiální a technické předpoklady pro provedení zkoušky

Pro zajištění zkoušky podle tohoto hodnoticího standardu je třeba mít k dispozici minimálně následující materiálně-technické vybavení, jehož některé položky (zejména druhy strojů a nástrojů, upínacího nářadí a přípravků, materiál, polotovary, popř. rozpracované obrobky) však závisejí na konkrétních zadaných úkolech. Detailně MTZ rozpracuje žadatel o autorizaci dle svých místních podmínek a zadání zkoušky.

– Dílenské prostory a přísun potřebné energie odpovídající bezpečnostním a hygienickým předpisům
– Pracovní oblečení a osobní ochranné pracovní prostředky
– Nejméně dva různé z uvedených konvenčních obráběcích strojů: revolverový soustruh se svislou, vodorovnou, popř. šikmou osou revolverové hlavy, horizontální konzolová frézka, vertikální frézka na drážky pro pera, frézka na závity, frézka či obrážečka na výrobu ozubení, řadová vrtačka, vícevřetenová vrtačka, bezhrotá bruska, vodorovná protahovačka, jednoúčelové obráběcí stroje (stroj na frézování konců polotovarů pro hřídele a navrtávání středicích důlků)
– Materiál, polotovary či rozpracované součásti k obrábění
– Soustružnické nože, frézy a další nástroje, odpovídající zadanému úkolu
– Upínací nářadí nástrojů a obrobků (komunální, upravené komunální, speciální), přípravky, příslušenství strojů
– Technická dokumentace obrobků na jejichž obrábění se stroje seřizují
– Dílenské tabulky, výběry norem, technická dokumentace, popř. servisní příručky seřizovaných strojů
– Psací potřeby, kalkulačka
– Nástroje, nářadí, pomůcky a příslušenství, používané k seřizování konvenčních obráběcích strojů
– Měřidla (posuvná měřítka, mikrometrická měřidla, úhloměry, úhelníky, porovnávání měrky drsnosti) k seřizování strojů a ke kontrole obrobených součástí

K žádosti o udělení autorizace žadatel přiloží seznam svého materiálně-technického vybavení dokládající soulad s požadavky uvedenými v hodnoticím 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 45 až 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 (bez času na přestávky a na přípravu) je 7 až 14 hodin (hodinou se rozumí 60 minut). Zkouška může být rozložena do více dnů.

Autoři standardu

Autoři hodnoticího standardu

Hodnoticí standard 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