

Професійна кваліфікація: оператор верстатів з програмним керуванням 2-го розряду

Кваліфікаційна характеристика

2-й розряд

Завдання та обов'язки. Веде процес оброблення з пульта керування простих деталей за 12-14 квалітетами (5-7-м класами точності) на налагоджених верстатах з програмним керуванням з одним видом оброблення. Установлює і знімає деталі після оброблення. Стежить за роботою систем верстатів, які обслуговує, за показаннями цифрових табло та сигнальних ламп. Перевіряє якість оброблення деталей контрольно-вимірювальним інструментом та візуально. Підналагоджує окремі прості і середньої складності вузли і механізми під керівництвом оператора більш високої кваліфікації.

Повинен знати: принцип роботи верстатів з програмним керуванням, що обслуговує; правила керування устаткуванням, що обслуговує; найменування, призначення, будову та умови застосування найбільш розповсюджених пристроїв, різального, простого і середньої складності контрольно-вимірювального інструменту; ознаки затуплення різального інструменту; найменування, маркування і основні механічні властивості матеріалів, що обробляє; основи знань з гідравліки, механіки та електротехніки; умовну сигналізацію, що застосовується на робочому місці; призначення умовних знаків на панелі керування верстатом; правила установлення перфострічок в лічильній пристрій; способи повернення програмоносіїв до першого кадру; основи знань про допуски і посадки, квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення); призначення і властивості охолоджувальних і мастильних рідин; читання креслень деталей, які обробляє.

Професійна кваліфікація: оператор верстатів з програмним керуванням 3-го розряду

Кваліфікаційна характеристика

3-й розряд

Завдання та обов'язки. Веде процес оброблення з пульта керування деталей середньої складності та складних за 8-11-м квалітетами (4-5-м класами точності) з великою кількістю переходів на верстатах з програмним керуванням та застосуванням трьох і більше різальних інструментів. Контролює вихід інструменту в початкову точку та коректує його. Заміняє блоки з інструментом. Контролює оброблення поверхонь деталей контрольно-вимірювальними приладами і інструментом. Усуває дрібні неполадки в роботі інструменту та пристроїв. Підналагоджує окремі прості і середньої складності вузли і механізми в процесі роботи.

Повинен знати: будову окремих вузлів верстатів з програмним керуванням, що обслуговує, та особливості їх роботи; основи знань про роботу верстату в автоматичному режимі та в режимі ручного керування; призначення та умови застосування складного контрольно-вимірювального інструменту та приладів; конструкцію пристроїв для установлення та кріплення деталей на верстатах з програмним керуванням; системи програмного керування верстатами; технологічний процес оброблення деталей; допуски і посадки, квалітети і параметри шорсткості (класи точності і чистоти оброблення); організацію робіт при багатOVERSTATному обслуговуванні верстатів з

програмним керуванням; читання креслень деталей, що обробляє, та програми за роздрукуванням; початок роботи з різного основного кадру; причини виникнення несправностей верстатів з програмним керуванням і способи їх запобігання.