

Nazwa: Operator maszyn i urządzeń do obróbki plastycznej

Kod: 812105

Synteza: Wytwarza metodą walcowania stali na zimno i gorąco na różnego rodzaju walcarkach płyty, taśmy, pręty, blachy, rury, kształtowniki, śruby, sworznie, a także materiały i półfabrykaty używane do dalszej przeróbki, z metali nieżelaznych (aluminium, miedź, ołów) i stopów (mosiądz, brąz, dural), z zachowaniem wymogów dyscypliny technologicznej i eksploatacyjnej, posługując się urządzeniami: walcarkami, piecami grzewczymi, nożycami mechanicznymi oraz przyrządami, jak: pirometry do określenia temperatury pieca i wsadu, kleszcze, żerdzie itp.

Zadania zawodowe:

- prowadzenie procesu nagrzewania wlewków i kontrola ich temperatury;
- dobór profili, rozstawu walców w walcierce i przygotowywanie osprzętu walcarki, jak: skrzynki prowadzące, przepustnice, pazury; ustalanie liczby przepustów walcowanego materiału;
- wprowadzanie materiału w odpowiednie wykroje walców ręcznie kleszczami lub za pomocą urządzeń;
- uruchamianie oraz zatrzymywanie walcarki i urządzeń pomocniczych;
- uruchamianie urządzeń, takich jak: pompy emulsji, pompy oleju, sprężarki powietrza, mierniki grubości;
- przekazywanie wsadu do wyżarzania międzyoperacyjnego i przyjmowanie po wyżarzeniu;
- kontrolowanie kształtów, powierzchni oraz twardości walcowanego pasma, kontrolowanie naciągu w procesie walcowania, usuwanie zagwoźdżenia walcarek, przekazywanie walcowanego pasma do urządzeń tnących, zwijających i konserwujących;
- regulacja za pomocą aparatury kontrolno-pomiarowej parametrów walcowania, tj. wielkości gniotu i prędkości walcowania;
- ustalanie przepływu wody chłodzącej, określanie stopnia zużycia walców i ich przydatności do dalszej eksploatacji, smarowanie i konserwowanie walcarek i osprzętu;
- uruchamianie i zatrzymywanie walcarki oraz urządzeń pomocniczych;
- kontrolowanie pracy walca i urządzeń pomocniczych za pomocą aparatury kontrolno-pomiarowej;
- przekazywanie wsadu do wyżarzania międzyoperacyjnego i przyjmowanie po wyżarzeniu;
- kontrolowanie kształtów, wymiarów, powierzchni oraz twardości walcowanego pasma;
- kontrolowanie naciągu w procesie walcowania;
- przekazywanie walcowanego pasma do urządzeń tnących, zwijających i konserwujących;
- kontrolowanie jakości i wymiarów gotowego wyrobu;
- nadzorowanie przepływu wody chłodniczej;
- określanie stopnia zużycia walców i ich przydatności do dalszej eksploatacji;

- przestrzeganie obowiązujących instrukcji i przepisów bhp, w tym posługiwanie się sprzętem i ochronami osobistymi.