

**Konkrétní zadání**

**21-008-H Hutník valcíř kovů**

**Zadání pro účastníky ověřování**

**Ústní zkouška:**

* vypište druhy válcovaných výrobků a druhy vstupů pro válcování
* na předloženém metalurgickém postupu vyjmenujte jednotlivé prvky a vysvětlete tento postup
* uveďte s použitím norem (tabulek) příklad označování válcovaného polotovaru dle ČSN ISO
* vyjmenujte osobní ochranné pomůcky pracovníka (OOPP) ve válcovně
* popište způsob vázání břemen
* vyjmenujte stroje a zařízení používané ve válcovnách a tažírnách kovů:
	+ vysvětlete účel jednotlivých strojů
	+ určete typické části jednotlivých hutnických zařízení a stojů ve válcovně
* Popište pravidla pro provádění zkoušek ve válcovnách:
	+ vyjmenujte nutné pracovní pomůcky pro odběr vzorků
	+ popište všechny činnosti při odebírání a odesílání vzorků
* Charakterizujte možné vady vstupů a vysvětlete jejich odstranění:
	+ definujte povrchové vady
	+ popište odstraňování vad tepelným zpracováním

**Praktická zkouška:**

* proveďte seřízení, ošetření a údržbu válcovací stolice, zapište evidenci průběhu válcování a stavu zařízení, spolupracujte při výměně válců
* předveďte obsluhu zařízení válcovacích tratí
* předveďte obsluhu dělících, rovnacích, frézovacích a úpravárenských linek
* předveďte obsluhu ohřívacích pecí, žíhacích pecí:
	+ nastavte žíhací teplotu a dobu žíhání
	+ dodržujte technologické postupy válcování

**Soupis materiálního a technického zabezpečení pro zajištění ověřování**

* provozní prostředí válcovny železných nebo neželezných kovů
* zařízení válcovacích tratí, ohřívací pec, žíhací pec, zařízení úpravárenské linky
* simulované prostředí válcovny

**Kontrola dodržení časového limitu**

|  |  |
| --- | --- |
| **Činnost podle zadání** | **Časový limit** (v min) |
| ***Ústní ověřování*** | ***100*** |
| Popis válcovaných výrobků | 10 |
| Vysvětlení metalurgického postupu | 10 |
| Dodržování bezpečnosti práce | 10 |
| Popis funkcí strojů a zařízení ve válcovně (tažírně) kovů  | 20 |
| Provádění zkoušek ve válcovnách | 20 |
| Charakteristika vad vstupů | 10 |
| Odstraňování povrchových vad | 20 |
| ***Praktické ověřování*** | ***140*** |
| Seřizování válcovacího zařízení | 20 |
| Zápis evidence | 10 |
| Výměna částí válcovacího zařízení | 30 |
| Obsluha válcovacích tratí a linek | 30 |
| Obsluha ohřívacích pecí | 30 |
| Nastavení žíhací teploty a doby žíhání | 20 |
| **Doba trvání celé zkoušky:** podle standardu3-4 hod.(vč. přípravy) | **240 minut** |