

VDR 004

FEDERÁLNÍ MINISTERSTVO PRÁCE A SOCIÁLNÍCH VĚCÍ

**Kvalifikační katalog
společných
dělnických povolání**

1981

| | | |
|-----------------------|---------------|-----------------------------|
| Kvalif. stupeň IV. | Strojírenství | Číslo povolání ST 0-18.4 |
| Rozpětí tříd 8 - 9 | FRÉZAR | Číselný znak 323 2 |

CHARAKTERISTIKA POVOLÁNÍ

Strojní obrábění plochých, tvarových a skříňovitých částí strojů a strojních součástí, ozubených kol, válců, vršků, drážkových hřídelů velkých rozměrů a s vysokou přesností na konvenčních frézkách nebo frézkách s číslíkovým řízením, frézkách na ozubení, zvláštěních a jednoúčelových frézkách, hoblovkách a obrážecích.

KVALIFIKAČNÍ POŽADAVKY

Odborné vzdělání:

vyučení ve tříletém učebním oboru frézár s doplňujícím vzděláním

Odborná praxe: 8. třída 9 roků
9. třída 12 roků

PŘÍKLADY PRACOVNÍCH ČINNOSTÍ

8. tarifní třída

Frézky konzolové

2. Frézování dosedacích ploch příčných saní na konzolové frézce; upnutí na stůl a k úhelníku, frézování kluzných ploch na rozměr 325x0,2,-0,0x65+0,0,-0,2 a bočních dosedacích ploch na rozměr 90-0,1x360, frézování T drážky 18H/30 do hloubky 44 v délce 360 a 145, dodržet v předepsané toleranci rozteče os drážek +0,1,-0,1 a souběžnost s boční dosedací plochou 0,03/300, materiál 42 2420, hmotnost 94 kg, rozměry 145x360x375, opracování 3,2, tol. IT 8.

3. Frézování bloku motoru na konzolové frézce; upnutí na upínací desku, frézování (podle orýsování) vedení 300Hx930 včetně dosedací plochy na rozměr 50, z druhé strany frézování drážky 8H7x930 do hloubky 15, materiál 42 2649,2, hmotnost 1100 kg, rozměry 400x450x930, opracování 6,3 a 1,6, tol. IT 7.

4. Frézování drážky hřídele na konzolové frézce; upnutí do dvou svérázků, frézování drážky 8H8 v délce 1440 v ose hřídele, materiál 11 500,1, hmotnost 10 kg, rozměry ø 30x1700, opracování 1,6, tol. IT 8.

Frézky na ozubení

- Frézování ozubeného kola na frézce na ozubení; upnutí na trn, frézování přímého a šikmého ozubení od ø kola 701, materiál 42 2720,3, opracování 1,6, stupeň přesnosti 5 c.
- Frézování šnekového kola na frézce na ozubení; upnutí na trn, frézování šnekového ozubení nožem, materiál 42 2420, opracování 0,8, stupeň přesnosti 5 a 6.
- Frézování šípového ozubení kola na frézce na ozubení; upnutí na stojánek, frézování šípového ozubení od ø 501 čepovou modulovou frézou, materiál 15 260, opracování 6,3, stupeň přesnosti 7d.

Hoblovky vodorovné

11. Hoblování vodorovných ploch saní na hoblovec; upnutí na stůl, hoblování rovných, vodících ploch šířky 100+0,2,-0,2, na výšku 312+0,05, -0,05 včetně bočních ploch, drážky na výšku 10+0,1 do hloubky 2 mm, hoblování bočních ploch na rozměr 340-0,2 a rozměr 95+0,2,-0,2, drážky v šířce 20 na rozměr 45+0,1,-0,1 a prismatického vedení 90^o na výšku 15-0,05 s přídatkem 0,1 pro brúsení, délka hoblovených ploch 2560, materiál 42 2425, hmotnost 440 kg, rozměry 312x350x2560, opracování 1,6, tol. IT 8.

12. Hoblování drážek rotoru na hoblovec; upnutí na prismatické podložky, hoblování (do vyfrézovaných svbinových drážek po obvodě) 34 drážek, šířky 26 do hloubky 100 v délce 2400, materiál 11 600, hmotnost 1800 kg, rozměry ø 730x4200, opracování 6,3, tol. IT 9.

Obrážecíky na ozubení

- Obrážení ozubení dvoukola na obrážecce; upnutí na trn; obrážení přímého a šikmého ozubení do ø 500 mm, materiál 11 5241, opracování 0,8, stupeň přesnosti 1d.
- Obrážení ozubení kola na obrážecce; upnutí na podložky, obrážení přímého a šikmého ozubení od průměru kola 701, materiál 42 2720,3, opracování 1,2, stupeň přesnosti 5 d.

Číslíkové řízené frézky (vícestrojová obsluha)

15. Seřízení a obsluha číslíkové řízené frézky FWR 250 NC pro frézování žebra křídla letadla. Základní seřízení stroje, založení děrné pásky, nastavení výchozí polohy, nastavení nulové polohy souřadnic, seřízení nástrojů a provedení potřebných korekcí. Opracování první součásti a provedení opravy korekcí. Upnutí součásti. Stroj hrubuje ze strany vybrání. Upnutí do přípravku, stroj hrubuje ze strany výstupku, frézuje vnitřní vybrání, vrtá a vystružuje

Ještě obtížnější je ovšem zajistit objektivní stanovení prémie. Přes existenci premiových řádů jde při stanovení prémie především o individuální posouzení práce konkrétního pracovníka jeho bezprostředním vedoucím. To je mimořádně složité, zejména u náročnější práce, vykonávané techniky, či některými úředníky. Proto vlivy, prosazující se i do tarifních soustav, působí při stanovení prémie ještě účinněji. /Subjekt pozorovatele vytváří pro jejich působení mnohem větší prostor./

Přitom však k odchylkám od původního poslání prémie dochází při jejím stanovení ani ne tak pro nedokonalost subjektu posuzovatele, jako spíše proto, že příslušní vedoucí při svém rozhodování / většinou neuvědoměle / realizují vliv řady objektivních zákonitostí, v centru jejichž působení se nacházejí. Aby zajistili odměňování, které bude pokládáno za relativně spravedlivé, musí tyto zákonitosti respektovat.

Hovoříme-li o společenských determinantách oceňování pracovních činností, máme na mysli práce odhalení těchto zákonitostí.

Posuzuje-li se z vědeckého hlediska mzdová problematika, osvědčila se jako účinná zvláště jedna metoda: problémy okolo mezd je možné nejlépe a nejjednodušším způsobem posoudit tak, že se mzda rozloží na komponenty a je možno se zabývat každou jednotlivou komponentou zvlášť. Každá komponenta je určena svými vlastními příčinami. Vzniká tedy otázka, které komponenty vytvářejí celkovou výši mezd pracovníků vykonávajících kvalitativně odlišné práce?

Tato otázka byla předmětem rozboru v naší studii, vydané v r. 1969 pod názvem "Komu, kolik a za co?"⁴

Zkouška č. 2

Příklad odhadu výše mzdy

na základě regresních funkcí šesti nezávisle proměnných

STAVEBNICTVÍ - technici

Průměrná hrubá mzda zjištěná u 193 tech. náhodně vybraných na 12 staveb. závodech s v 7 okresech Východočeského kraje činila za měsíc duben 1967

| | 2049 Kčs | |
|--|---|--|
| Faktory, jejichž vliv na výši mzdy jsme podrobili rozboru (nezávisle proměnné) | Průměrné údaje o hodnotě nezávisle proměnné | |
| x ₁ = věk (v letech) | 37,1 | |
| x ₂ = odborná praxe (v let.) | 13,9 | |
| x ₃ = pracovní třída | 9,2 | |
| x ₄ = všeobec. vzdělání (v let.) | 10,2 | |
| x ₅ = odborné vzdělání (v letech) | 4,9 | |
| x ₆ = zatíženost příjmu počtem vyživovaných osob (počet osob) | 2,0 | |

Dílní regresní koeficienty - přírůstek

| Věk | Odbor. praxe | Odbor. třída | Vzděl. | Vzděl. | Odbor. | Nest. Právní | Volný člen (penal. takt.) |
|------|--------------|--------------|--------|--------|--------|--------------|---------------------------|
| 3,14 | 8,94 | 141,93 | -18,06 | 35,27 | 100,32 | 304,99 | |

R = 0,761

Výpočet regresní rovnice z údajů o průměrné hodnotě nezávisle proměnných - přírůstek

Y = mzda

$$Y = (3,14 \cdot 37,1) + (18,94 \cdot 13,9) + (141,93 \cdot 9,2) + (-18,66 \cdot 10,2) + (35,77 \cdot 4,9) + (100,32 \cdot 2,0) + 304,99 = 2.037,--- \text{ Kčs}$$

(Rozdíl - 12 Kčs oproti skutečnému prům.)

V případě výpočtu závislosti a regresních funkcí s použitím rovnice vyjadřující kvadratickou funkci (parabolu druhého stupně)

$\mu = 0,831$ $Y = 1.995 \text{ Kčs}$ (tj. - 53 Kčs oproti skuteč. průměru)