



Testą galima atlikti darbo aplinkoje, kad darbdavys galėtų nustatyti darbuotojo kompetenciją, taip pat sužinoti, ko tiksliai darbuotojas nori išmokti, siekdamas padidinti savo, kaip CNC operatoriaus, kompetenciją – kokie praktiniai įgūdžiai ir teorinės žinios yra būtinos, kad darbas būtų atliktas kuo geriau.

Teste gali būti pažymimas vienas ar keli atsakymai, dėl kurių darbdavys gali nustatyti darbuotojo žinių ir kvalifikacijos lygį, gali parengti individualų darbuotojo mokymo planą ir kt.

CNC operatorius

Savęs įsivertinimo klausimai

Nr.	Savęs įsivertinimo klausimai	Įrodoma kompetencija
1.	Kaip vertinate savo, kaip CNC operatoriaus, kompetenciją? 1. Labai gerai. 2. Gerai. 3. Silpnai. 4. Labai silpnai.	Gebėjimas objektyviai įvertinti CNC operatoriaus profesinę kompetenciją.
2.	Kokias praktines kompetencijas turėtumėte tobulinti, kad galėtumėte profesionaliai atlikti savo darbą? 1. Ruošinio paviršių ir briaunų apdirbimas. 2. Pagrindinių medžiagų valymo rūšys ir būdai (cheminis, mechaninis, terminis valymas). 3. Asmeninių apsaugos priemonių (odos, galvos, pėdų, regos, klausos ir kvėpavimo takų) parinkimas, ženklavimas, uždėjimas. 4. Kniedytų jungčių padarymas. 5. Metalų presavimo būdai. 6. Nestandartinių detalių tekinimas. 7. Ekscentrinių dalių apdirbimas. 8. Detalių kokybės tikrinimo būdai ir defektų šalinimo būdai. 9. Papildomas detalių apdirbimas. 10. CNC staklių techninė priežiūra. 11. Pjovimo įrankių galandimas.	Gebėjimas gaminti įvairias aukštos kokybės detales naudojant CNC stakles. Gebėjimas įvertinti darbo aplinkos riziką ir veiksnius, turinčius įtakos sveikatai, efektyviai taikyti asmenines apsaugos priemones. Gebėjimas prireikus patikrinti pagamintos detalės kokybę, pašalinti atsiradusius defektus.
3.	Kokių teorinių žinių turėtumėte įgyti, kad padidintumėte savo, kaip CNC operatoriaus, kompetenciją? 1. Techninių brėžinių skaitymas. 2. Metalų cheminių, mechaninių ir technologinių charakteristikų išmanymas. 3. Detalių gamybos technologinio proceso	Gebėjimas skaityti techninius brėžinius ir gaminti detales pagal techninius ir kokybės rodiklius.



	<p>išmanymas.</p> <p>4. Metalinių medžiagų žymėjimo išmanymas.</p> <p>5. Apdirbimo tolerancijos ir pritaikymo išmanymas.</p> <p>6. Pjovimo įrankių kampų ir kampų keitimo priklausomai nuo mašinos nustatymų išmanymas.</p> <p>7. Detalių deformacijų rūšių išmanymas.</p> <p>8. Pagamintų detalių techninių ir kokybės rodiklių atitikties technologiniams reikalavimams išmanymas.</p>	
4.	<p>Kokias kolektyvinės apsaugos priemonės reikėtų tobulinti Jūsų įmonėje, kad būtų užtikrinta saugi darbo aplinka sveikatai?</p> <p>1. Darbo vietos ribų nustatymą.</p> <p>2. Vėdinimą.</p> <p>3. Saugos ženklų išdėstymą.</p> <p>4. Apšvietimą.</p> <p>5. Kita (nurodykite)</p>	<p>Gebėjimas vertinti ir taikyti kolektyvines apsaugos priemones.</p>
5.	<p>Ar norite sužinoti apie naujausias savo profesijos tendencijas?</p> <p>1. Taip.</p> <p>2. Ne.</p> <p>3. Nežinau.</p>	<p>Gebėjimas įvertinti savo mokymosi kompetenciją ir nuolatinio kvalifikacijos kėlimo poreikį.</p>
6.	<p>Kokio kvalifikacijos tobulinimo norite?</p> <p>1. Kursų.</p> <p>2. Dalyvauti seminaruose apie naujoves CNC apdirbimo srityje.</p> <p>3. Apsilankyti teminėse parodose.</p> <p>4. Mokyti iš kvalifikuotų kolegų.</p> <p>5. Dalyvauti mokymuose apie naujų CNC staklių programavimo kalbų naudojimą.</p>	
7.	<p>Ar Jūsų įmonėje medžiagų pristatymas iš sandėlio yra savalaikis ir pakankamas darbo užduočių atlikimui?</p> <p>1. Taip.</p> <p>2. Ne.</p> <p>3. Kartais vėluoja.</p> <p>4. Visada vėluoja.</p>	<p>Gebėjimas įvertinti struktūrinių padalinių bendradarbiavimą, kad darbo užduotis būtų atlikta laiku.</p>
8.	<p>Ar visada aiškiai suprantate duotą užduotį?</p> <p>1. Taip, visada.</p> <p>2. Beveik visada.</p> <p>3. Ne.</p>	<p>Vadovo ir darbuotojo bendradarbiavimo.</p>



9.	<p>Kokius patobulinimus reikėtų atlikti Jūsų darbo vietoje, kad darbo užduotis atliktumėte kuo efektyviau?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Reikėtų patobulinti kolektyvinės apsaugos priemonių spektrą. 2. Reikėtų gerinti medžiagų tiekimą. 3. Reikėtų tobulinti darbuotojo ir tiesioginio vadovo bendravimą. 4. Reikėtų sukurti poilsio kambarį darbuotojams. 5. Kita (atviras klausimas) 	
10.	<p>Ar esate įgijęs profesinę CNC operatoriaus kvalifikaciją?*</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Taip 2. Ne 3. Turiu CNC staklių derintojo kvalifikaciją 	
11.	<p>Kokia jūsų darbo patirtis dirbant CNC operatoriumi?*</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 1-5 metai 2. 5-10 metų 3. 10-15 metų 4. 15 metų ir daugiau 	
12.	<p>Ar per pastaruosius metus lankėtės kursuose / parodose / seminaruose apie naujausias pramonės tendencijas?*</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Taip 2. Ne 	

* gali būti įvertinta personalo skyriaus arba darbdavio – pagrindiniai atlyginimo nustatymo kriterijai, pagal darbuotojo išsilavinimą ir darbo patirtį

Žinių patikrinimo klausimai

No.	Žinių testo klausimas	Įrodoma kompetencija
1.	<p>Koks yra pirmas žingsnis išgirdus didelį CNC mašinos triukšmą?</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Mašina turi būti atjungta nuo maitinimo šaltinio. 2. Turi būti paspaustas avarinis STOP mygtukas. 3. Pranešti apie sutrikimą meistriui. 	Gebėjimas veikti kritinėje situacijoje.



2.	Kas yra frezavimas? 1. <i>Frezavimas – tai mechaninis medžiagų apdirbimas, kai darbo įrankiu (frezu) nuo detalės paviršiaus nupjaunama tam tikro storio drožlė, besisukanti ir judanti detalės paviršiumi.</i> 2. Paruošimo procesas, kai atitinkama dalis paruošiama prieš gamybą. 3. Apdirbimo procesas, keičiantis detalės mechanines savybes.	Gebėjimas taikyti tinkamus detalių apdorojimo būdus.
3.	Kai sukimas baigtas... 1. ašmenys sukasi apie savo ašį. 2. <i>dalys sukasi aplink savo ašį.</i> 3. Visi variantai teisingi.	
4.	Kas yra CNC staklių nulinis taškas? 1. Kiekvienos programos pradžioje nustatomas staklių nulinis taškas. 2. Staklių nulinis taškas yra programuotojo nustatytas mašinos koordinatės nulinis taškas. 3. <i>Staklių nulinis taškas yra bendras mašinos koordinatinių taškų. Jį nustato staklių gamintojas ir jo keisti negalima.</i>	
5.	Tvirtinant ruošinį apdirbimui staklėje, jis turi būti ... 1. Įdėtas į spaustukus. 2. <i>Nustatytas taip, kad ruošinio koordinatinių sistemos ašys būtų lygiagrečios staklių koordinatinių sistemos ašims.</i> 3. Nustatytas taip, kad ruošinio sistemos ašys būtų statmenos staklių koordinatiniams ašims.	Gebėjimas parengti programos valdymo metalo apdirbimo stakles konkrečių gaminių gamybai.
6.	Kokių paviršių negalima apdirbti frezavimo staklėmis? 1. Cilindrinį. 2. Formuotą. 3. Vertikalių.	
7.	Kokių formų neįmanoma paversti? 1. <i>Stačiakampių.</i> 2. Cilindrinį. 3. Sraigtinių.	
8.	Kas yra pjovimo gylis ir koks jo matavimo vienetas? 1. <i>Tai vienu praėjimu pašalintas medžiagos sluoksnis (mm);</i> 2. Tai ruošinio (detalės) arba pjovimo įrankio apsisukimų skaičius per laiko vienetą (rpm); 3. Tai atstumas, kurį įrankis nuvažiuoja pjovimo metu per vieną minutę apdirbimo metu (m/min).	



9.	Kas yra “ėsdinimas” ir koks jo vienetas? 1. Vienu praėjimu pašalintas medžiagos sluoksnis (mm). 2. Detalės arba pjovimo įrankio apsisukimų skaičius per laiko vienetą (rpm). 3. Atstumas, kurį įrankis nuvažiuoja pjaunant per vieną minutę apdirbimo metu (m/min). 4. <i>Numatytas pjovimo įrankio ar dalies poslinkis, pastūma (mm/aps. arba mm/dantukas).</i>	
10.	Į ką reikia atsižvelgti formuojant ruošinius? 1. Ar pagrindinė dalis yra ritinio formos. 2. <i>Ar apatiniai paviršiai nėra išgaubti ir lygūs.</i> 3. Ar pagrindo paviršiai statmeni vienas kitam.	
11.	Kiek laiko užtruks 100 mm detalės nusausinimas, kai pjovimo režimai yra tokie: - 100 aps./min - 1 mm/aps. 1. 30 sek. 2. 60 sek. 3. 90 sek.	Gebėjimas pagaminti detalę pagal techninius ir technologinius reikalavimus.
12.	Kokio tipo griebtuvą reikia naudoti stačiakampio ruošinio suspaudimui? 1. Trijų kumštelių. 2. <i>Keturių kumštelių.</i> 3. Šešių kumštelių.	
13.	Kokia guolio paskirtis? 1. Dalims centruoti. 2. Ilgų dalių palaikymui jas sukant. 3. <i>Sukimo momento perdavimui į detalę.</i>	
14.	Koks yra lunetės tikslas? 1. Norėdami centruoti dalį. 2. <i>Sukdamas laiko ilgąją dalį.</i> 3. Perduokite sukimo momentą ruošiniui.	
15.	Kam skirtas sukamasis stalas? 1. <i>Radialinio frezavimo operacijoms atlikti.</i> 2. Detalės pasukimui kitu kampu. 3. Tekinimo operacijoms atlikti frezavimo staklėmis.	
16.	Kokiu kampu reikia žiūrėti į matavimo skalę matuojant mikrometru? 1. 90°. 2. 65°. 3. Kampas nėra svarbus.	



17.	Kam reikalingi peiliai? 1. <i>Cilindrinių, kūginių, sferinių, forminių ir plokščių galų apdirbimui.</i> 2. Paviršiams, skylėms ar ertmėms formuoti. 3. Nusklembimui su skylute.	
18.	Kokios priežiūros reikia įrankių keitikliui? 1. Kas mėnesį keisti alyvą ir sutepti. 2. <i>Kartą per savaitę patikrinti alyvos lygį ir, jei reikia, papildyti.</i> 3. Išimti iš laikiklio visus įrankius ir valyti kartą per mėnesį.	Gebėjimas atlikti programa valdomų metalo apdirbimo staklių įprastinę priežiūrą.
19.	Kokios priežiūros reikia griebtuvui? 1. <i>Nuvalyti ir sutepti anti-aušinimo tepalu.</i> 2. Valyti suslėgtu oru. 3. Kasdien valyti drožles šepetėliu.	
20.	Kokia reikalinga alyvos rezervuaro priežiūra? 1. Kas mėnesį keisti alyvą ir sutepti. 2. <i>Kartą per savaitę patikrinti alyvos lygį ir, jei reikia, papildyti.</i> 3. Kas mėnesį ištuštinti ir išvalykite baką.	
21.	Kas yra paviršiaus šiurkštumas? 1. Mikrogeometriniai paviršiaus nelygumai. 2. <i>Paviršiaus išvaizda (blizgus arba matinis).</i> 3. Paviršiaus lygumas.	Gebėjimas paruošti pagrindinę medžiagą darbui.

Pranešimas dėl atsakomybės: Europos Komisijos parama šio dokumento sukūrimui nereiškia pritarimo turiniui ir jo patvirtinimo. Šio dokumento turinys atspindi tik autorių požiūrį, o Komisija negali būti laikoma atsakinga už jame esančios informacijos patikimumą.