

Ciągacz rur

812101

Inna nazwa zawodu: kierowca, kierowca suwnicy lejniczej

Zadania i czynności

Operator maszyn i urządzeń hutniczych bierze udział w procesie wytapiania metali oraz w różnego rodzaju ich obróbkach w celu uzyskania półproduktu lub produktu.

Pierwszą po przybyciu do pracy obowiązkową czynnością operatorów maszyn i urządzeń hutniczych jest techniczne i organizacyjne przygotowanie stanowiska roboczego. Czynności przygotowawcze polegają głównie na skontrolowaniu sprawności technicznej maszyn i urządzeń na danym stanowisku, a w razie konieczności - na zmianie wcześniejszych ustawień. Pracownik kontroluje nie tylko stan urządzeń elektrycznych (czujników, wyłączników awaryjnych, ograniczników), lecz również sprawdza, czy nie ma uszkodzeń mechanicznych (naderwań, wyszczerbień lub pęknięć). Po otrzymaniu od przełożonego instrukcji określającej zakres zadań przewidzianych do wykonania w ramach dziennego planu, operator przystępuje do pracy. Charakter czynności w tej fazie produkcji zależy od stanowiska i rodzaju obsługiwanej maszyny.

Stanowiska w tym zawodzie to: rozlewacz stali, operator suwnicy lejniczej, operator ciągłego odlewania stali, operator urządzeń do spiekania rud, operator urządzeń do prażenia rud, spiekacz rud, wytapiacz stali, wsadowy, operator walcarki bruzdowej, operator urządzeń tnących, ciągacz rur, ciągacz drutu, wyżarzacz, walcownik stali, piecowy odlewni metali, pulpitowy (wielkie piece), operator pieca do obróbki cieplnej.

Rozlewacz stali odbiera z pieca hutniczego płynny metal i przemieszcza go na miejsce ostatecznego rozdysponowania za pomocą maszyn rozlewniczych i innych urządzeń.

Operator suwnicy lejniczej za pomocą pulpitu sterowniczego przemieszcza kład po terenie objętym zasięgiem suwnicy.

Operator ciągłego odlewania stali steruje odpowiednim urządzeniem w określonej fazie procesu wytopu i rozlewania stali; organizuje prace związane z przygotowaniem urządzenia do ciągłego odlewania stali do przyjęcia kolejnych wytopów oraz z procesem ciągłego odlewania stali i regulacją jego szybkości.

Operator urządzeń do spiekania rud za pomocą specjalnych urządzeń (np. taśmy spiekalniczej) kieruje przebiegiem spiekania, którego wytworem jest spiek używany jako wsad do wielkiego pieca.

Operator urządzeń do prażenia rud przygotowuje i prowadzi proces prażenia i spiekania rud. Polega to na przygotowaniu odpowiedniej mieszanki wsadowej i obsłudze specjalnych maszyn spiekalniczych.

Spiekacz rud posługując się specjalnymi urządzeniami (np. taśmą spiekalniczą, sitami, mieszalnikami, grudkownikami) przeprowadza proces spiekania, którego wytworem jest spiek używany jako wsad do wielkiego pieca.

Wytapiacz stali obsługuje piec hutniczy, w którym wytapia lub przetapia się stal. Obsługa ta polega na przygotowywaniu wsadu oraz materiałów pomocniczych i dodatków stopowych, a także otwieraniu lub zatykaniu otworu spustowego.

Wsadowy przygotowuje wsad do pieca hutniczego, zarówno pod względem jakościowym, jak i ilościowym..

Operator walcarki bruzdowej przez walcowanie kęsiska (tzn. bryły metalu o kształcie prostopadłościanu, rozgrzanej do temperatury 1100o C) wytwarza kształtownik o wcześniej ustalonych wymiarach.

Na stanowisku operatora urządzeń tnących pracownik za pomocą piły i nożyc zmniejsza wymiary danego elementu metalowego.

Ciągacz rur zmniejsza średnicę rur i grubość ich ścianek przez ciągnięcie rur stalowych na ciągarkach, która to czynność odbywa się na gorąco lub na zimno.

Ciągacz drutu wytwarza z wyjściowego półproduktu, którym jest walcówka (drut o znacznej grubości – powyżej 6 mm), drut o mniejszej średnicy (np. 2 mm).

Praca wyżarzacza polega na obróbce cieplnej (wyżarzaniu) odlewów, matryc i innych przedmiotów metalowych w piecach o różnej konstrukcji.

Walcownik stali przez walcowanie materiału wyjściowego produkuje wyroby, przeznaczone zarówno do dalszej obróbki, jak i do sprzedaży, np. blachy, drut itp.

Pieczowy odlewni metali wytapia stop odlewniczy i zalewa nim formy odlewnicze. Produktem jego pracy jest odlew o skomplikowanych kształtach, którego nie można wykonać innymi technikami (np. walcowaniem, skrawaniem).

Pulpitowy (wielkie piece) obsługuje urządzenia transportujące materiały wsadowe do wielkiego pieca za pomocą pulpitu sterowniczego, na którym znajdują się wskaźniki przebiegu załadunku.

Operator pieca do obróbki cieplej przeprowadza wyżarzanie, hartowanie, odprężanie itp. odlewów, matryc i innych przedmiotów metalowych w piecach o różnej konstrukcji.

Praca w tym zawodzie jest rutynowa. Zarówno czynności zapewniające właściwą pracę maszyn i urządzeń oraz sprawność techniczna stanowisk pracy (obsługa techniczna), jak i działania organizacyjno - techniczne (obsługa organizacyjna) są podobne na każdym ze stanowisk. Polegają głównie na obserwacji przebiegu prac związanych z danym stanowiskiem, wyciąganiu wniosków i odpowiednim reagowaniu na wszystkie zakłócenia. W razie konieczności przerywa się tok prac lub go spowalnia, lub też ingeruje się podczas ruchu maszyn czy urządzeń bez ich zatrzymywania (np. podczas ruchu taśmy spiekalniczej).

Podczas pracy maszyn i urządzeń hutniczych operator zobowiązany jest do ich konserwacji i regulacji. W razie awarii na stanowisku pracy, jeśli czynności związane z jej usuwaniem nie przekraczają jego kwalifikacji, zobowiązany jest także do udziału w jej usuwaniu.

Czynności związane z zakończeniem pracy są podobne na wszystkich stanowiskach

operatorów maszyn i urządzeń hutniczych. Polegają głównie na zapisie w odpowiednich dokumentach przebiegu dniówki i na uporządkowaniu stanowiska z uwzględnieniem zasad racjonalnej pracy, przepisów bhp i przeciwpożarowych.