

Nazwa: Formierz odlewnik

Kod: 721102

Synteza: Wykonuje samodzielnie formy odlewnicze w przypadku formowania w skrzynkach ręcznych lub pracuje w zespole w przypadku form murowanych, formowania w kesonach itp; wprowadza ciekły metal do wnętrza formy odlewniczej stosując łyżki, kadzie ręczne oraz kadzie dźwignicowe; oczyszcza odlewy z przywartej masy formierskiej i rdzeniowej, usuwa układ wlewowy, nadlewny, zalewki itp. ręcznie lub za pomocą różnych maszyn i urządzeń; wykonuje samodzielnie rdzenie odlewnicze; wybija samodzielnie odlewy z form odlewniczych lub pracuje w zespole w przypadku dużych form, wymagających stosowania podnośników, suwnic i innych urządzeń.

Zadania zawodowe: przygotowywanie stanowiska do formowania przez dobór skrzynek formierskich, zespołu modelowego, masy formierskiej oraz narzędzi potrzebnych do wykonania formy;
zagęszczanie masy formierskiej wokół zespołu modelowego, wypełnianie masą formierską i jej zagęszczanie w pozostałej objętości skrzynek formierskich;
wykonywanie otworów odpowietrzających w obu połówkach formy;
składanie formy odlewniczej łącznie z rdzeniami odtwarzającymi wewnętrzne przestrzenie odlewu;
przygotowywanie formy do zalewania metalem przez trwałe połączenie obu części formy oraz ustawienie jej w miejscu zalewania;
sprawdzanie temperatury ciekłego metalu przed zalewaniem formy i porównanie z danymi zawartymi w instrukcji;
konserwowanie i naprawa łyżek i kadi służących do zalewania;
ręczne usuwanie przywartej masy formierskiej i rdzeniowej ze ścianek odlewu za pomocą młotków ręcznych i pneumatycznych, ścinaków, szczotek drucianych, szlifierek itp.;
usuwanie układów wlewowych, nadlewów, zalewek itp. ręcznie lub za pomocą odpowiednich urządzeń;
wprowadzanie odlewów do odpowiednich urządzeń oczyszczających: bębnow obrotowych, oczyszczarek pneumatyczno-komorowych, oczyszczarek wirnikowych i innych;
oczyszczanie powierzchni wewnętrznych skrzyni rdzeniowej i pokrycie jej środkiem przeciwdziałającym przylepianiu się masy rdzeniowej do ścianek rdzennicy;
zagęszczanie masy w obu połówkach rdzennicy;
zakładanie żeber wzmacniających oraz wykonanie kanałów odpowietrzających;
wprowadzanie wykonanego rdzenia do pieca do suszenia lub do urządzenia umożliwiającego utwardzanie rdzenia innymi sposobami;
pokrywanie powierzchni rdzeni odpowiednimi pokryciami ochronnymi;
sprawdzanie ważnych wymiarów rdzenia przymiarami i sprawdzianami, wybijanie odlewów z form ręcznie lub za pomocą urządzeń takich, jak belka wibracyjna, krata wstrząsowa lub oczyszczarka wodna;
przestrzeżenie obowiązujących instrukcji i przepisów bhp, w tym

posługiwanie się sprzętem i ochronami osobistymi.