

Номер п/п	Наименование квалификации	Наименование и реквизиты профессионального стандарта, на соответствие которому проводится независимая оценка квалификации	Уровень (подуровень) квалификации, в соответствии с профессиональным стандартом	Положения профессионального стандарта			Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации, и реквизиты этого акта	Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по соответствующей квалификации	Срок действия свидетельства о квалификации	Дополнительные характеристики (при необходимости): наименование профессии рабочего, должности руководителя, специалиста и служащего в соответствии с ЕТКС, ЕКС с указанием разряда работы, профессии/категории и должности/класса профессии
				код трудовой функции	наименование трудовой функции	дополнительные сведения (при необходимости)				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
1	Оператор электроэрозионных проволочно-вырезных станков 3 разряда (3 уровень квалификации)	Оператор-наладчик электроэрозионных проволочно-вырезных станков Приказ Минтруда России от 17.06.2019 № 410н	3	В/01.3	Подготовка электроэрозионного проволочно-вырезного станка к обработке поверхностей малой сложности с точностью по 8-11-му качеству и (или) шероховатостью Ra3,26,3		-	1. Документ_(ы), подтверждающие профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки и рабочих, служащих. 2.	5 лет	Электроэрозионист 3-й разряд, ЕТКС, раздел «Механическая обработка металлов и других материалов», §157

				В/02.3	Обработка поверхностей малой сложности с точностью по 8-11-му качеству и (или) шероховатостью Ra3,26,3 на электроэрозионном проволочно-вырезном станке		Документ_(ы), подтверждающие наличие опыта работы не менее шести месяцев оператором электроэрозионных проволочно-вырезных станков 2-го разряда.	
				В/03.3	Контроль качества обработки поверхностей малой сложности с точностью по 8-11-му качеству и (или) шероховатостью Ra3,26,3, изготовленных на электроэрозионном проволочно-вырезном станке			