

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 и (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	Расточник на координатно-расточных станках 5-го разряда (4 уровень квалификации)	Расточник Приказ Минтруда России от 9 июля 2018 года N 459н	4	I/01.4	Подготовка координатно-расточного станка с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм к изготовлению особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству	-	-	1. Аттестат о среднем общем образовании 2. Свидетельство о профессии рабочего, должности служащего 3. Документ(ы), подтверждающие наличие опыта работы не менее двух лет расточником на координатн	5 лет	Токарь-расточник 5-го разряда. ЕТКС. Часть №2, выпуск №2. Раздел «Механическая обработка металлов и других материалов». § 129

				I/02.4	Обработка заготовок особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству на координатно-расточных станках с шириной рабочей поверхности стола до 1600 мм			о-расточных станках 4-го разряда ИЛИ 1. Диплом о среднем профессиональном образовании по программам подготовки квалифицированных рабочих, служащих 2. Документ(ы), подтверждающие наличие опыта работы не менее одного года расточником на координатно-расточных станках 4-го разряда	
				I/03.4	Контроль качества обработки поверхностей особо сложных деталей с точностью размеров по 6-му, 7-му качеству				