

**Об утверждении профессионального стандарта "Гибкие автоматические линии"**

***Утративший силу***

Приказ Заместителя Премьер-Министра Республики Казахстан - Министра индустрии и новых технологий Республики Казахстан от 13 марта 2014 года № 77. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 5 мая 2014 года № 9401. Утратил силу приказом Министра по инвестициям и развитию Республики Казахстан от 30 марта 2016 года № 308

      Сноска. Утратил силу приказом Министра по инвестициям и развитию РК от 30.03.2016 № 308 (вводится в действие со дня его официального опубликования).

      В соответствии с пунктом 3 статьи 138-5 Трудового кодекса Республики Казахстан **ПРИКАЗЫВАЮ:**  
      1. Утвердить профессиональный стандарт «Гибкие автоматические линии» согласно приложению к настоящему приказу.  
      2. Комитету промышленности Министерства индустрии и новых технологий Республики Казахстан (Касымбеков Б.А.) в установленном законодательством порядке обеспечить:  
      1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;  
      2) в течении десяти календарных дней после государственной регистрации настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан направление на официальное опубликование в средствах массовой информации и информационно-правовой системе «Әділет»;  
      3) размещение настоящего приказа на интернет-ресурсе Министерства индустрии и новых технологий Республики Казахстан.  
      3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого вице-министра индустрии и новых технологий Республики Казахстан Рау А.П.  
      4. Настоящий приказ вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

*Заместитель Премьер-Министра*  
*Республики Казахстан – Министр*  
*индустрии и новых технологий*  
*Республики Казахстан                       А. Исекешев*

*«СОГЛАСОВАН»:*  
*Министр труда и социальной*   
*защиты населения*   
*Республики Казахстан*  
*\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Т. Дуйсенова*  
*31 марта 2014 года*

Утвержден                
приказом Заместителя Премьер-Министра  
Республики Казахстан – Министра    
индустрии и новых технологий     
Республики Казахстан          
от 13 марта 2014 года № 77

**Профессиональный стандарт**   
**«Гибкие автоматические линии»**

**1. Общие положения**

      1. Профессиональный стандарт «Гибкие автоматические линии» (далее – ПС) определяет в области профессиональной деятельности требования к содержанию, качеству, условиям труда, квалификации и компетенциям работников и предназначен для:   
      1) выработки единых требований к содержанию профессиональной деятельности, обновления квалификационных требований, отвечающих современным потребностям рынка труда;  
      2) решения широкого круга задач в области управления персоналом;   
      3) разработки образовательных стандартов, учебных планов, модульных учебных программ, а также разработки соответствующих учебно-методических материалов;  
      4) проведения оценки профессиональной подготовленности и подтверждения соответствия квалификации специалистов.  
      2. Основными пользователями ПС являются:   
      1) выпускники организаций образования, работники;  
      2) руководители и работники организаций, руководители и специалисты подразделений управления персоналом организаций;  
      3) специалисты, разрабатывающие образовательные программы;  
      4) специалисты в области оценки профессиональной подготовленности и подтверждения соответствия квалификации специалистов.  
      3. На основе ПС разрабатываются внутренние, корпоративные стандарты организаций на функциональные модели деятельности, должности, повышение квалификации, аттестацию работников, систему стимулирования труда и другие.  
      4. В настоящем ПС применяются следующие термины и определения:  
      1) квалификация – степень профессиональной подготовленности работника к выполнению конкретного вида работы;   
      2) квалификационный уровень/уровень квалификации - уровень требований к квалификации (компетенциям) работника, отражающий сложность, самостоятельность и ответственность выполняемых работ;   
      3) предмет труда – предмет, на который направлены действия работника с целью создания продукта при помощи определенных средств труда;   
      4) средства труда – средства, используемые работником для преобразования предмета труда из исходного состояния в продукт;   
      5) вид трудовой деятельности – составная часть области профессиональной деятельности, сформированная целостным набором трудовых функций и необходимых для их выполнения компетенций;   
      6) трудовая функция – интегрированный и относительно автономный набор трудовых действий, определяемых бизнес-процессом и предполагающий наличие необходимых компетенций для их выполнения в рамках конкретного вида трудовой деятельности;   
      7) область профессиональной деятельности – совокупность видов трудовой деятельности отрасли, имеющая общую интеграционную основу (аналогичные или близкие назначение, объекты, технологии, в том числе средства труда) и предполагающая схожий набор трудовых функций и компетенций для их выполнения;   
      8) ПС – стандарт, определяющий в конкретной области профессиональной деятельности требования к уровню квалификации, компетенций, содержанию, качеству и условиям труда;   
      9) единица ПС – структурный элемент ПС, содержащий развернутую характеристику конкретной трудовой функции, которая является целостной, завершенной, относительно автономной и значимой для данного вида трудовой деятельности;   
      10) профессия – основной род занятий трудовой деятельности человека, требующий определенных знаний, умений и практических навыков, приобретаемых в результате специальной подготовки и подтверждаемых соответствующими документами об образовании;   
      11) компетенция – способность работника применять в профессиональной деятельности знания и умения;   
      12) должность – структурная единица работодателя, на которую возложен круг должностных полномочий и должностных обязанностей;   
      13) задача - совокупность действий, связанных с реализацией трудовой функции и достижением результата с использованием конкретных предметов и средств труда;   
      14) отрасль – совокупность предприятий и организаций, для которых характерна общность выпускаемой продукции, технологии производства, основных фондов и профессиональных навыков работающих;   
      15) отраслевая рамка квалификаций (далее - ОРК) – структурированное описание квалификационных уровней, признаваемых в отрасли;  
      16) национальная рамка квалификаций (далее - НРК) – структурированное описание квалификационных уровней, признаваемых на рынке труда;   
      17) функциональная карта – структурированное описание трудовых функций и профессиональных задач, выполняемых работником определенного вида трудовой деятельности в рамках той или иной области профессиональной деятельности.

**2. Паспорт ПС**

      5. Вид экономической деятельности: 25 Производство готовых металлических изделий, кроме машин и оборудования.  
      6. Область профессиональной деятельности: Гибкие автоматические линии.  
      7. Основная цель области профессиональной деятельности: обеспечение бесперебойной работы автоматической линии, подналадка отдельных механизмов автоматической и полуавтоматической линии и агрегатных станков в процессе обработки с пульта управления простых и сложных деталей, обслуживание и управление многоцелевых станков с числовым программным управлением.  
      8. Виды трудовой деятельности, профессии, квалификационные уровни указаны в Приложения 1 к настоящему ПС.

**3. Карточка видов трудовой деятельности (профессий)**

**Параграф 1. Оператор автоматических и полуавтоматических линий**  
**станков и установок**

      9. Квалификационный уровень по ОРК: 2-3.   
      10. Возможные наименования должностей: оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок.  
      11. Обобщенное описание выполняемой трудовой деятельности – механическая обработка средней сложности, сложных и крупногабаритных деталей.  
      12. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 приложения 2 к настоящему ПС.  
      13. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок приведены в таблице 2 приложения 2 к настоящему ПС.  
      14. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые оператором автоматических и полуавтоматических линий станков и установок, указан в таблице 3 приложения 2 к настоящему ПС.  
      15. Описание единиц ПС, выполняемых оператором автоматических и полуавтоматических линий станков и установок, приведено в таблице 4 приложении 2 к настоящему ПС.   
      16. Требования к компетенциям оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и установок указаны в таблицах 5-6 приложения 2 к настоящему ПС.

**Параграф 2. Оператор станков с программным управлением**

      17. Квалификационный уровень по ОРК: 2-3.   
      18. Возможные наименования должностей: оператор станков с программным управлением.  
      19. Обобщенное описание выполняемой трудовой деятельности – механическая обработка средней сложности, сложных деталей с большим числом переходов, требующих перестановок деталей и комбинированного крепления.  
      20. Связь с действующими нормативными документами указана в таблице 1 приложения 3 к настоящему ПС.  
      21. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы оператора станков с программным управлением приведены в таблице 2 приложения 3 к настоящему ПС.  
      22. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции, выполняемые оператором станков с программным управлением, указан в таблице 3 приложения 3 к настоящему ПС.  
      23. Описание единиц ПС, выполняемых оператором станков с программным управлением, приведено в таблице 4 приложения 3 к настоящему ПС.  
      24. Требования к компетенциям оператора станков с программным управлением указаны в таблицах 5-6 приложения 3 к настоящему ПС.

**4. Разработчики профессионального стандарта**

      25. Разработчиком ПС является Министерство индустрии и новых технологий Республики Казахстан.  
      26. Лист согласования, экспертиза и регистрация ПС приведены в приложении 4 к настоящему ПС.

Приложение 1           
к профессиональному стандарту  
«Гибкие автоматические линии»

      Виды деятельности, профессии, квалификационные уровни

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| №  п/п | Наименование вида  деятельности | Наименование  профессии с учетом  тенденций рынка  труда | Наименование  профессии согласно  государственному классификатору занятий Республики Казахстан 01-2005 | Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификаций |
| 1. | Механическая обработка средней сложности, сложных и крупногабаритных деталей | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок | 2-3 |
| 2. | Механическая обработка средней сложности, сложных деталей с большим числом переходов, требующих перестановок деталей и комбинированного крепления | Оператор станков с программным управлением | Оператор станков с программным управлением | 2-3 |

Приложение 2           
к профессиональному стандарту   
«Гибкие автоматические линии»

      Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

|  |  |
| --- | --- |
| Государственный классификатор занятий Республики Казахстан | |
| Базовая группа | 8211 - Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок |
| Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС) | |
| Выпуск, раздел ЕТКС | Выпуск 2, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы» (Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 1 марта 2012 года № 66-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 19 марта 2012 года № 7478) |
| Профессия по ЕТКС | Оператор автоматических и полуавтоматических линий станков и установок |
| Квалификационный уровень отраслевой рамки квалификаций (ОРК) | Разряды по ЕТКС |
| 2 | 2-3 |
| 3 | 4-5 |

   Таблица 2. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы  
     оператора автоматических и полуавтоматических линий станков и  
                           установок

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Возможные места работы по профессии (предприятия, организации) | | Автоматические и полуавтоматические линии машиностроительных предприятий | |
| Вредные и опасные условия труда | | Отсутствуют | |
| Особые условия допуска к работе | | В соответствии с Законодательством Республики Казахстан | |
| Квалификационный уровень ОРК | Уровень профессионального образования и обучения | | Требуемый опыт работы |
| 2 | Краткосрочные курсы или обучение на предприятии при наличии общего среднего образования | | - |
| 3 | Установленный уровень квалификации технического и профессионального образования и практический опыт работы | | 2 года на 2 уровне |

    Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции,  
     выполняемые оператором автоматических и полуавтоматических  
                      линий станков и установок

|  |  |
| --- | --- |
| №  трудовой функции | Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта) |
| 1 | Загрузка простых заготовок в бункер, установка крупногабаритных заготовок, устранение неполадок |
| 2 | Обеспечение бесперебойной работы автоматической линии, подналадка отдельных механизмов автоматической и полуавтоматической линии и агрегатных станков в процессе обработки с пульта управления (ПУ) простых и сложных деталей |
| 3 | Снятие готовых деталей с линии станков и установок, проверка качества изготовления деталей специальными контрольно-измерительными инструментами |

Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых оператором автоматических  
            и полуавтоматических линий станков и установок

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № трудовой функции | Предметы  труда | Средства  труда | Задачи (трудовые действия) |
| 1 | Простые заготовки | Устройства загрузки/выгрузки заготовок | 1-1) Загрузка простых заготовок в бункера |
| Крупногабаритные заготовки | Грузоподъемные механизмы, приспособления и оснастка | 1-2) Установка крупногабаритных заготовок |
| Запасные части, инструмент, рабочие жидкости | Слесарный инструмент, приспособления | 1-3) Устранение неполадок |
| 2 | Простые и крупногабаритные заготовки | Механизмы и оборудование | 2-1) Обработка с ПУ простых и сложных деталей |
| Инструмент, рабочие жидкости | Оснастка, система индикации и сигнализации | 2-2) Контроль инструмента, смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ) |
| Запасные части, инструмент | Слесарный инструмент, приспособления | 2-3) Установка запасных частей и инструмента |
| 3 | Готовые детали | Устройства снятия готовых деталей | 2-1) Снятие готовых деталей |
| Готовые детали | Специальные контрольно-измерительные инструменты и приборы | 2-2) Проверка качества изготовленных деталей |

  Таблица 5. Требования к компетенциям оператора автоматических и  
         полуавтоматических линий станков и установок 2-го  
                   квалификационного уровня ОРК

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № задачи | Личностные и  профессиональные  компетенции | Умения   и навыки | Знания |
| 1-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в загрузке заготовок в бункера | Загрузка заготовок в бункера | Принцип работы обслуживаемой автоматической и полуавтоматической линии станков и установок |
| 1-2) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в установке крупногабаритных заготовок, работа с грузоподъемными механизмами | Установка крупногабаритных заготовок, работа с грузоподъемными механизмами | Устройство обслуживаемой автоматической и полуавтоматической линии станков и установок, грузоподъемных механизмов |
| 2-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в обработке с ПУ простых и сложных деталей | Обработка с ПУ простых и сложных деталей | Основные механические свойства обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости |
| 2-2) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в контроль инструмента, СОЖ | Контроль инструмента, СОЖ | Наименования, назначение, устройство и условия применения наиболее распространенных приспособлений, режущего инструмента, назначение и свойства охлаждающих и смазывающих жидкостей, СОЖ |
| 3-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в снятии готовых деталей с линии станков и установок | Снятие готовых деталей с линии станков и установок | Устройство обслуживаемой автоматической и полуавтоматической линии станков и установок, грузоподъемных механизмов |

Таблица 6. Требования к компетенциям оператора автоматических и  
      полуавтоматических линий станков и установок 3-го   
      квалификационного уровня ОРК

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № задачи | Личностные и  профессиональные  компетенции | Умения  и навыки | Знания |
| 1-3) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за устранение неполадок | Устранение неполадок | Устройство, принципиальные схемы оборудования и взаимодействие механизмов автоматических и полуавтоматических линий и правила их подналадки |
| 2-3) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за установку запасных частей и инструмента | Установка запасных частей, и инструмента | Устройство обслуживаемой автоматической и полуавтоматической линии станков и установок и правила подналадки ее механизмов, наименования, назначение, устройство и условия применения наиболее распространенных приспособлений, режущего инструмента |
| 3-2) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность в проверке качества изготовленных деталей | Проверка качества изготовленных деталей | Принцип работы и устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости |

Приложение 3           
к профессиональному стандарту   
«Гибкие автоматические линии»

      Таблица 1. Связь с действующими нормативными документами

|  |  |
| --- | --- |
| Государственный классификатор занятий Республики Казахстан | |
| Базовая группа | 8121 - Оператор станков с программным управлением |
| Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (ЕТКС) | |
| Выпуск, раздел ЕТКС | Выпуск 02, раздел «Котельные, холодноштамповочные, волочильные и давильные работы» (Приказ Министра труда и социальной защиты населения Республики Казахстан от 1 марта 2012 года № 66-ө-м. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 19 марта 2012 года № 7478) |
| Профессия по ЕТКС | Оператор станков с программным управлением |
| Квалификационный  уровень отраслевой рамки квалификаций (ОРК) | Разряды по ЕТКС |
| 2 | 2-3 |
| 3 | 4-5 |

Таблица 2. Требования к условиям труда, образованию и опыту работы  
             оператора станков с программным управлением

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Возможные места работы по профессии (предприятия, организации) | | Отдельный производственный участок станков с числовым программным управлением (ЧПУ), закрепленный за одним рабочим или за бригадой рабочих | |
| Вредные и опасные условия труда | | Отсутствуют | |
| Особые условия допуска к работе | | В соответствии с Законодательством Республики Казахстан | |
| Квалификационный  уровень ОРК | Уровень профессионального образования  и обучения | | Требуемый опыт работы |
| 2 | Краткосрочные курсы или обучение на предприятии при наличии общего среднего образования | | Период обучения на рабочем месте.  Инструктаж. |
| 3 | Установленный уровень квалификации технического и профессионального образования и практический опыт работы | | 2 года на 2 уровне |

    Таблица 3. Перечень единиц ПС, определяющий трудовые функции,  
     выполняемые оператором станков с программным управлением

|  |  |
| --- | --- |
| №  трудовой функции | Наименование трудовой функции (единицы профессионального стандарта) |
| 1 | Установка простых и сложных деталей, подбор и установка инструментальных блоков с заменой и юстировкой инструмента |
| 2 | Обслуживание и управление многоцелевых станков с ЧПУ |
| 3 | Снятие готовых деталей с линии станков и установок, проверка качества изготовления деталей специальными контрольно-измерительными инструментами |

   Таблица 4. Описание единиц ПС, выполняемых оператором станков с  
                     программным управлением

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № трудовой функции | Предметы  труда | Средства  труда | Задачи (трудовые действия) |
| 1 | Простые детали | Устройства загрузки/выгрузки Деталей, манипуляторы | 1-1) Установка простых деталей |
| Сложные детали | Приспособления и оснастка, грузоподъемные механизмы и манипуляторы | 1-2) Установка сложных деталей, приспособлений и оснастки |
| Инструмент | Инструментальные блоки, юстирный станок | 1-3) Подбор и установка инструментальных блоков с заменой и юстировкой инструмента. |
| 2 | Документация на станки с ЧПУ | Группа многоцелевых станков с ЧПУ | 2-1) Обслуживание многоцелевых станков с ЧПУ. Управление группой станков с ЧПУ |
| Документация на станки с ЧПУ | Отдельные узлы и механизмы станков с ЧПУ | 2-2) Подналадка узлов и механизмов в процессе работы. |
| Простые и сложные детали | Группа станков с ЧПУ, приспособления, оснастка и инструмент | 2-3) Обработка сложных деталей с большим числом переходов, требующих перестановок деталей и комбинированного крепления их на станках с ЧПУ. Обработка пробных деталей после наладки. |
| 3 | Готовые детали | Устройства снятия готовых деталей | 3-1) Снятие готовых деталей |
| Готовые детали | Специальные контрольно-измерительные инструменты и приборы | 3-2) Проверка качества изготовленных деталей |

Таблица 5. Требования к компетенциям оператора станков с программным  
            управлением 2-го квалификационного уровня ОРК

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № задачи | Личностные и  профессиональные  компетенции | Умения  и навыки | Знания |
| 1-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в установке простых деталей | Установка простых деталей | Принцип работы обслуживаемой группы станков с ЧПУ, грузоподъемных механизмов |
| 1-2) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в установке сложных деталей, приспособлений и оснастки | Установка сложных деталей, приспособлений и оснастки | Принцип работы обслуживаемой группы станков с ЧПУ, грузоподъемных механизмов |
| 2-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в обслуживании и управлении многоцелевых станков с ЧПУ | Обслуживание многоцелевых станков с ЧПУ. Управление группой станков с ЧПУ. | Принцип работы, принципиальные схемы оборудования и взаимодействие механизмов обслуживаемых станков с программным управлением; правила управления обслуживаемого оборудования, работу станка в автоматическом режиме и в режиме ручного управления, |
| 2-2) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в подналадке узлов и механизмов в процессе работы | Подналадка узлов и механизмов в процессе работы | Кинематические схемы обслуживаемых станков, организацию работ при многостаночном обслуживании станков с программным управлением |
| 3-1) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предполагающая ограниченную ответственность и определенную степень самостоятельности в снятии готовых деталей с группы станков с ЧПУ | Снятие готовых деталей с группы станков с ЧПУ | Устройство обслуживаемой группы станков с ЧПУ, грузоподъемных механизмов |

Таблица 6. Требования к компетенциям оператора станков с программным  
            управлением 3-го квалификационного уровня ОРК

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| № задачи | Личностные и  профессиональные  компетенции | Умения  и навыки | Знания |
| 1-3) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за подбор и установку инструментальных блоков с заменой и юстировкой инструмента | Подбор и установка инструментальных блоков с заменой и юстировкой инструмента | Наименование, назначение, устройство и условия применения наиболее распространенных приспособлений, режущего инструмента, признаки затупления режущего инструмента; наименование, маркировку и основные механические свойства обрабатываемых материалов |
| 2-3) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность за обработку сложных деталей с большим числом переходов. | Обработка сложных деталей с большим числом переходов, требующих перестановок деталей и комбинированного крепления их на станках с ЧПУ. Обработка пробных деталей после наладки. | Методы корректировки режимов резания по результатам работы станка; основы электротехники, электроники, механики, гидравлики, автоматики в пределах выполняемой работы, приемы, обеспечивающие заданную точность изготовления деталей |
| 3-2) | Исполнительская деятельность по реализации нормы под руководством, предусматривающая самостоятельное планирование, ответственность в проверке качества изготовленных деталей | Проверка качества изготовленных деталей | Принцип работы и устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; наименование и маркировку обрабатываемых материалов; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости |

Приложение 4           
к профессиональному стандарту   
«Гибкие автоматические линии»

                              Лист согласования

|  |
| --- |
| Название организации |
| Министерство труда и социальной защиты населения Республики Казахстан |

Настоящий ПС зарегистрирован \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  
Внесен в Реестр профессиональных стандартов регистрационный № \_\_\_\_\_\_\_  
Письмо (протокол) № \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Дата \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

© 2012. РГП на ПХВ «Институт законодательства и правовой информации Республики Казахстан» Министерства юстиции Республики Казахстан