

Soustružník kovů

Soustružník kovů seřizuje a obsluhuje konvenční a číslicově řízené soustružnické stroje, provádí práce nutné při strojním obrábění materiálu soustružením, vrtáním, vyvrtáváním, vyhrubováním, vystružováním apod.

Odborný směr:	Strojírenství a automobilový průmysl
Odborný podsměr:	obrábění kovů, výroba nástrojů
Kvalifikační úroveň:	Střední vzdělání s výučním listem tříleté
Alternativní názvy:	Lathe operator, Latheman, Soustružník seřizovač, Obsluha soustruhu, Horizontář, Obráběč
Nadřazené povolání:	Obráběč kovů
Příbuzné specializace:	Pomocný pracovník obrábění kovů, Frézař, Vrtař, Brusič kovů, Seřizovač konvenčních obráběcích strojů, Operátor NC strojů
Regulovaná jednotka práce:	Ne

Pracovní činnosti

- Čtení a použití technických podkladů.
- Stanovení pracovních postupů, prostředků a metod.
- Určení parametrů polotovaru a sestavení nástrojů a materiálů pro pracovní proces.
- Příprava pracovního procesu, seřízení funkcí stroje, upnutí a vyrovnání obrobků a nástrojů.
- Seřízení obráběcího stroje na požadované tolerance.
- Kontrola nástrojů a nastavení a seřízení stroje pomocí příslušných obsluhovacích prvků.
- Čtení údajů různých měřicích a kontrolních přístrojů k přezkoušení korektního průběhu práce během výrobního procesu.
- Odzkoušení a kontrola funkce vyrobených předmětů za použití různých měřicích a zkušebních přístrojů.
- Ošetřování a údržba příslušného vybavení, strojů a nástrojů a provádění jednoduchých opravářských prací.
- Evidování technických dat o průběhu a výsledcích práce.

CZ-ISCO

- 72237 - Seřizovači a obsluha číslicově řízených strojů
- 72231 - Seřizovači a obsluha konvenčních soustruhů
- 7223 - Seřizovači a obsluha obráběcích strojů (kromě dřevoobráběcích)

Hrubé měsíční mzdy podle krajů v roce 2020

Seřizovači a obsluha obráběcích strojů (kromě dřevoobráběcích) (CZ-ISCO 7223)

Kraj	Mzdová sféra			Platová sféra		
	Od	Medián	Do	Od	Medián	Do
Středočeský kraj	27 529 Kč	40 239 Kč	63 789 Kč	-	-	-
Jihočeský kraj	19 383 Kč	32 093 Kč	42 660 Kč	-	-	-
Plzeňský kraj	27 308 Kč	35 478 Kč	49 595 Kč	-	-	-
Ústecký kraj	27 077 Kč	34 528 Kč	44 788 Kč	-	-	-
Liberecký kraj	24 444 Kč	32 407 Kč	46 831 Kč	-	-	-
Královéhradecký kraj	22 167 Kč	32 485 Kč	61 796 Kč	-	-	-
Pardubický kraj	20 919 Kč	30 936 Kč	42 838 Kč	-	-	-
Kraj Vysočina	22 326 Kč	31 459 Kč	41 271 Kč	-	-	-
Jihomoravský kraj	21 827 Kč	30 830 Kč	43 252 Kč	-	-	-

Typ JP	ID					
Specializace	2062					
Mzdová sféra			Platová sféra			
Kraj	Od	Medián	Do	Od	Medián	Do
Olomoucký kraj	22 811 Kč	32 355 Kč	48 269 Kč	-	-	-
Zlínský kraj	22 738 Kč	30 983 Kč	44 756 Kč	-	-	-
Moravskoslezský kraj	23 235 Kč	32 773 Kč	42 200 Kč	-	-	-

Hrubé měsíční mzdy v roce 2020 celkem

		Medián za ČR celkem	
CZ-ISCO		Mzdová sféra	Platová sféra
7223	Seřizovači a obsluha obráběcích strojů (kromě dřevoobráběcích)	32 759 Kč	-
72231	Seřizovači a obsluha konvenčních soustruhů	31 334 Kč	-
72237	Seřizovači a obsluha číslicově řízených strojů	33 768 Kč	-

Příklady činností

Příklady činností ze soukromého sektoru	Tarifní stupeň
Řezání vnějších vícechodých tvarových závitů o délce nad 500 mm.	7
Soustružení šesti a více průměrů na konvenčních soustruzích včetně svislých a revolverových v přesnosti IT 6 s přepínáním obrobků a výkresovým požadavkem dodržování odchylek tvarů nebo poloh.	7
Obrábění podvozkového rámu na vodorovné vyvrtávačce pomocí rohové hlavy v přesnosti IT 6 s přepínáním a středěním obrobku.	7
Obrábění skříňových svařenců a tenkostěnných odlitků na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 5, je-li tloušťka stěny k rozměru vnějšího profilu v poměru 1 : 50 a vyšším.	7
Obrábění šesti a více průměrů na jedné ose a ve čtyřech a více různých osách nebo polohách na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 6.	7
Obrábění na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 5 při délce obrobků přesahující 3 000 mm nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	7
Obrábění na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 5 s přepínáním obrobků a výkresovým požadavkem dodržování odchylek tvarů a poloh nebo dodržování roztečí rovnoběžných os.	7
Obrábění šesti a více průměrů na jedné ose a ve čtyřech a více různých osách nebo polohách na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 8 - 7 s přepínáním obrobků a výkresovým požadavkem dodržování odchylek tvarů a poloh.	7
Obrábění šesti a více průměrů na jedné ose na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 6 s přepínáním obrobků a výkresovým požadavkem dodržování roztečí rovnoběžných os v přesnosti IT 7.	7
Obrábění ploch na dlouhých tyčích, kde na sebe navazují po celé délce kulové plochy a zápichy s požadavkem tolerance IT 8, od délky tyče 4 m.	7

Specializace

2062

Příklady činností ze soukromého sektoru	Tarifní stupeň
Soustružení šesti a více průměrů na konvenčních soustruzích včetně svislých a revolverových v přesnosti IT 5.	7
Obrábění hlubokých zápichů z čela v přesnosti IT 8 se současným zapíchnutím pod úhlem do průměru.	7
Soustružení a válečkování 3x a 5x uložených klikových hřídelí prototypových motorů ve vyšších třídách přesnosti s minimálním přídávkem na broušení.	7
Řezání vnitřních vícechodých tvarových závitů.	7
Válečkování otvorů v podvozkových rámech včetně zaválečkování výstelek v přesnosti IT 6 s přepínáním a středěním obrobku.	7
Válečkování povrchů kolejových náprav včetně rádiusových přechodů v přesnosti IT 6 s přepínáním obrobku.	7
Obrábění šesti a více průměrů na jedné ose na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 8 - 7 s přepínáním obrobků a výkresovým požadavkem dodržování odchylek tvarů a poloh nebo dodržování roztečí rovnoběžných os v přesnosti IT 7 a vyšší.	6
Soustružení děr na konvenčních soustruzích včetně svislých a revolverových v přesnosti IT 6 o průměru do 50 mm nožem, je-li $D : l$ v poměru 1 : 5 a vyšším, nebo děr o průměru nad 50 mm nožem, je-li $D : l$ v poměru vyšším než 1 : 10, nebo vrtání děr v ose obrobků vrtákem, je-li $D : l$ v poměru 1 : 25 a vyšším.	6
Obrábění šesti a více průměrů na jedné ose na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 6.	6
Obrábění vnitřních kulových ploch v přesnosti IT 9.	6
Řezání vnějších jednoduchých tvarových závitů o délce nad 500 mm.	6
Obrábění skříňových svařenců a tenkostěnných odlitků na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 6, je-li tloušťka stěny k rozměru vnějšího profilu v poměru 1 : 50 a vyšším.	6
Obrábění skříňových svařenců a tenkostěnných odlitků na konvenčních vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 8 - 7, je-li tloušťka stěny k rozměru vnějšího profilu v poměru 1 : 50 a vyšším, při délce obrobků přesahující 3 000 mm nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	6
Řezání M, W nebo G závitů nožem v přesnosti 5 h nebo 5 H a vyšší při délce obrobků přesahující 3 000 mm nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	6
Řezání vnějších vícechodých tvarových závitů o délce do 500 mm.	6
Soustružení na konvenčních soustruzích včetně svislých a revolverových v přesnosti IT 6 s přepínáním obrobků, při soustružení tenkostěnných obrobků, jejichž tloušťka stěny k vnějšímu průměru je v poměru 1 : 50 a vyšším nebo u nichž je poměr $D : l$ nad 1 : 20, nebo soustružení s požadavkem lícování.	6
Soustružení na konvenčních víceřetenových automatických nebo poloautomatických soustruzích v přesnosti IT 9 a vyšší.	6
Soustružení šesti a více průměrů, vnitřních nebo čelních zápichů na konvenčních revolverových soustruzích v přesnosti IT 9 - 7.	6
Soustružení šesti a více průměrů nebo soustružení kuželů na konvenčních soustruzích včetně svislých a revolverových v přesnosti IT 6, navazují-li na další soustružený průměr.	6
Soustružení šesti a více průměrů na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 8 - 7, pokud délka obrobků přesahuje 3 000 mm, nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	6

Specializace

2062

Příklady činností ze soukromého sektoru	Tarifní stupeň
Soustružení na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 12 - 9 šesti a více průměrů, vnitřních nebo čelních zápichů, drážek nebo vybrání v přesnosti IT 9 a vyšší nebo klínových drážek, pokud délka obrobků přesahuje 3 000 mm, nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	6
Obrábění na konvenčních soustruzích včetně svislých, revolverových a vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 5.	6
Soustružení na konvenčních revolverových soustruzích v přesnosti IT 12 - 10 šesti a více průměrů a soustružení děr o průměru do 50 mm nožem, je-li D : l v poměru 1 : 5 a větším, nebo děr o průměru nad 50 mm nožem, je-li D : l v poměru větším než 1 : 10, nebo vrtání děr v ose obrobků vrtákem, je-li D : l v poměru 1 : 25 a vyšším.	5
Soustružení na konvenčních jednovřetenových automatických nebo poloautomatických soustruzích v přesnosti IT 9 a vyšší.	5
Soustružení na konvenčních vícevřetenových automatických nebo poloautomatických soustruzích v přesnosti IT 11 - 10.	5
Soustružení na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 8 - 7, pokud délka obrobků přesahuje 3 000 mm, nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	5
Soustružení na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 8 - 7 s přepínáním obrobků a výkresovým požadavkem dodržování odchylek tvarů, poloh nebo úhlových přesností.	5
Soustružení s vnitřním nebo čelním zápichem, drážek nebo vybrání na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 8 - 7.	5
Soustružení šesti a více průměrů na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 12 - 9 s používáním lunety nebo obrábění přídavným zařízením.	5
Soustružení šesti a více průměrů na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 12 - 9, pokud délka obrobků přesahuje 3 000 mm, nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	5
Soustružení na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 8 - 7 s používáním lunety.	5
Soustružení na konvenčních revolverových soustruzích v přesnosti IT 12 - 10 šesti a více průměrů a tenkostěnných obrobků, jejichž tloušťka stěny k vnějšímu průměru je v poměru 1 : 50 a vyšším nebo u nichž je poměr D : l větší než 1 : 20.	5
Soustružení děr na konvenčních revolverových soustruzích v přesnosti IT 9 - 7 o průměru do 50 mm nožem, je-li D : l v poměru 1 : 5 a větším, nebo děr o průměru nad 50 mm nožem, je-li D : l v poměru větším než 1 : 10.	5
Soustružení šesti a více průměrů nebo soustružení kuželů na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 8 - 7, navazují-li na další soustružený průměr.	5
Soustružení na konvenčních revolverových soustruzích v přesnosti IT 9 - 7 s přepínáním obrobků a výkresovým požadavkem dodržování odchylek tvarů a poloh nebo úhlových přesností.	5
Soustružení šesti a více průměrů, vnitřních nebo čelních zápichů, drážek nebo vybrání na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 9.	5
Soustružení na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 12 - 9 šesti a více průměrů a tenkostěnných obrobků, jejichž tloušťka stěny k vnějšímu průměru je v poměru 1 : 50 a vyšším nebo u nichž je poměr D : l větší než 1 : 20.	5
Obrábění (vrtání děr) na vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 8 - 7, je-li D : l v poměru 1 : 25 a vyšším.	5

Specializace

2062

Příklady činností ze soukromého sektoru	Tarifní stupeň
Řezání M, W nebo G závitů nožem v přesnosti 6 h nebo 6 H s používáním lunety.	5
Obrábění na vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 8 - 7 šesti a více průměrů na jedné ose nebo obrábění ve více různých osách nebo polohách nebo frézování čtyř a více různorodých ploch.	5
Obrábění na konvenčních soustruzích a svislých a vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 8 - 7, pokud délka obrobků přesahuje 3 000 mm, nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	5
Obrábění na konvenčních soustruzích a svislých, revolverových a vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 6.	5
Obrábění kulových ploch v přesnosti IT 9 a vyšší.	5
Obrábění na vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 12 - 9 šesti a více průměrů na jedné ose při obrábění skříňových svařenců a tenkostěnných odlitků, je-li tloušťka stěny k rozměru vnějšího profilu v poměru 1 : 50 a vyšším.	5
Obrábění na vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 8 - 7 s přepínáním obrobků a výkresovým požadavkem dodržování odchylek tvarů a poloh nebo dodržování roztečí rovnoběžných os v přesnosti IT 7 a vyšší.	5
Obrábění na vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 8 - 7 s používáním vodicích pouzder nebo přidavných zařízení.	5
Obrábění skříňových svařenců a tenkostěnných odlitků na vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 8 - 7, je-li tloušťka stěny k rozměru vnějšího profilu v poměru 1 : 50 a vyšším.	5
Obrábění přidavným brousicím zařízením v přesnosti IT 6.	5
Obrábění šesti a více průměrů na jedné ose, vnitřních nebo čelních zápichů, drážek nebo vybrání nebo vnitřních čel na vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 12 - 9.	5
Řezání M, W nebo G závitů nožem v přesnosti 5 h nebo 5 H a vyšší.	5
Obrábění kulových ploch v přesnosti IT 12 - 10.	4
Obrábění na konvenčních revolverových soustruzích v přesnosti IT 9 - 7.	4
Soustružení vnitřních kulových ploch na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 12 - 9.	4
Vystružování děr v přesnosti IT 7 a vyšší.	4
Soustružení vnitřních kulových ploch na konvenčních revolverových soustruzích v přesnosti IT 12 - 10.	4
Obrábění na konvenčních jednovřetenových automatických nebo poloautomatických soustruzích v přesnosti IT 11 - 10.	4
Soustružení šesti a více průměrů nebo soustružení kuželů na konvenčních soustruzích včetně svislých v přesnosti IT 12 - 9, navazují-li na další soustružený průměr.	4
Soustružení šesti a více průměrů nebo soustružení kuželů na konvenčních revolverových soustruzích v přesnosti IT 12 - 10, navazují-li na další soustružený průměr, nebo soustružení tvarových ploch (mimo kulových).	4
Obrábění na konvenčních soustruzích a svislých a vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 8 - 7.	4
Obrábění na konvenčních soustruzích a svislých a vodorovných vyvrtávacích v přesnosti IT 12 - 9, pokud délka obrobků přesahuje 3 000 mm, nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	4

Typ JP	ID
Specializace	2062
Příklady činností ze soukromého sektoru	Tarifní stupeň
Řezání M, W nebo G závitů nožem v přesnosti 6 h nebo 6 H a nižší.	4
Obrábění na konvenčních víceřetenových automatických nebo poloautomatických soustružích v přesnosti IT 12 a nižší.	4
Obrábění na vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 12 - 9 při vrtání děr, je-li D : l v poměru 1 : 25 a vyšším.	4
Obrábění na vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 12 - 9 s používáním vodicích pouzder nebo přidavných zařízení.	4
Obrábění na vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 12 - 9, pokud délka obrobků přesahuje 3 000 mm, nebo obrobků o hmotnosti nad 500 kg.	4
Obrábění skříňových svařenců a tenkostěnných odlitků na vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 12 - 9, je-li tloušťka stěny k rozměru vnějšího profilu v poměru 1 : 50 a vyšším.	4
Obrábění na konvenčních soustružích a svislých a vodorovných vyvrtávačkách v přesnosti IT 12 - 9.	3
Obrábění na konvenčních revolverových soustružích v přesnosti IT 12 - 10.	3
Obrábění na konvenčních jednovřetenových automatických nebo poloautomatických soustružích v přesnosti IT 12 a nižší.	3
Strojní řezání závitů závitníkem nebo závitnicí.	3
Obrábění přidavným brousicím zařízením v přesnosti IT 12 - 9.	3
Obrábění kulových ploch bez požadavků na dodržování přesnosti.	3
Vystružování děr v přesnosti IT 8 a nižší.	3

Pracovní podmínky

Název	1	2	3	4
Zátěž hlukem		x		
Zraková zátěž		x		
Pracovní doba, směnnost		x		
Zátěž teplem	x			
Zátěž chladem	x			
Zátěž vibracemi	x			
Zátěž prachem	x			
Zátěž chemickými látkami	x			
Zátěž invazivními alergeny	x			
Zátěž biologickými činiteli způsobujícími onemocnění	x			
Zátěž ionizujícím zářením	x			

Typ JP	ID			
Specializace	2062			
Název	1	2	3	4
Zátěž neionizujícím zářením a elektromagnetickým polem včetně laserů	x			
Celková fyzická zátěž	x			
Zátěž trupu a páteře s převahou statické práce (manipulace s břemeny)	x			
Lokální zátěž - zátěž malých svalových skupin	x			
Lokální zátěž jemné motoriky	x			
Zátěž prací v omezeném nebo uzavřeném prostoru	x			
Zátěž prací v nevhodných pracovních polohách	x			
Práce ve výškách	x			
Duševní zátěž	x			
Zvýšené riziko úrazu pracovníka	x			
Zvýšené riziko obecného ohrožení	x			

Legenda:

- 1. *Stupeň zátěže (minimální zdravotní riziko)*
Faktor se při výkonu práce nevyskytuje nebo je zátěž faktorem minimální, vliv faktoru je ze zdravotního hlediska nevýznamný.
- 2. *Stupeň zátěže (únosná míra zdravotního rizika)*
Ze zdravotního hlediska je míra zátěže faktorem únosná, nepřekračuje limity stanovené předpisy, vliv faktoru je akceptovatelný pro zdravého člověka.
- 3. *Stupeň zátěže (významná míra zdravotního rizika)*
Úroveň zátěže překračuje stanovené limitní hodnoty expozice (zátěže), na pracovištích je nutná realizace náhradních technických a organizačních opatření, nelze vyloučit negativní vliv na zdraví pracovníků.
- 4. *Stupeň zátěže (vysoká míra zdravotního rizika)*
Úroveň zátěže vysoce překračuje stanovené limitní hodnoty expozice, na pracovištích musí být dodržován soubor preventivních opatření, častěji dochází k poškození zdraví.

Kvalifikace k výkonu povolání

Školní vzdělání

Nejvhodnější školní přípravu poskytují obory:

Typ	Název	Kód
RVP	Obráběč kovů	23-56-H/01
KKOV	Střední vzdělání s výučním listem v oboru obráběč kovů, obráběčské práce	2356H

Vhodnou školní přípravu poskytují také obory:

Typ	Název	Kód
KKOV	Střední vzdělání s výučním listem v oboru obráběč kovů, obráběčské práce	2356E

Vhodnou školní přípravu poskytují také obory:

Typ	Název	Kód
KKOV	Střední vzdělání s výučním listem v oboru mechanik opravář, opravářské práce	2366H
KKOV	Střední vzdělání s výučním listem v oboru zámečnické práce a údržba	2351H
KKOV	Střední vzdělání s výučním listem v oboru nástrojař, nástrojařské práce	2352E
KKOV	Střední vzdělání s výučním listem v oboru nástrojař, nástrojařské práce	2352H

Další vzdělání

Profesní kvalifikace

- Soustružník kovů (23-022-H)

Kompetenční požadavky

Odborné dovednosti

Kód	Název	Úroveň 1-8	Vhodnost
e72.D.7091	Modifikace programů pro CNC soustruhy a vyvrtávačky	1	Výhodné
e72.B.2011	Obsluha CNC soustruhů a vyvrtávaček	1	Výhodné
e72.D.1011	Orientace v normách a v technických podkladech pro provádění obráběcích operací	3	Nutné
e74.A.4031	Seřizování, ošetřování a údržba různých druhů soustruhů a vyvrtávaček	3	Nutné
e74.A.4035	Seřizování, ošetřování a údržba různých druhů CNC soustruhů a vyvrtávaček	1	Výhodné
e72.B.4001	Upínání nástrojů, polotovarů a obrobků a ustavování jejich polohy na různých druzích soustruhů a vyvrtávaček	3	Nutné
e72.D.2911	Volba postupu práce a technologických podmínek soustružení, potřebných nástrojů, pomůcek a materiálů	3	Nutné
e72.D.2901	Určování výchozích technologických základů polotovarů před jejich obráběním	3	Nutné
e72.D.4004	Měření a kontrola délkových rozměrů, geometrických tvarů, vzájemné polohy prvků a jakosti povrchu	3	Nutné
e71.A.2026	Ruční ostření jednobřitých nástrojů z RO a SK	3	Nutné
e72.B.1010	Obsluha konvenčních soustruhů, vrtaček a vyvrtávaček	3	Nutné

Popisy úrovní naleznete zde: https://nsp.cz/downloads/Priloha_c2_manualu.pdf

Odborné znalosti

Kód	Název	Úroveň 1-8	Vhodnost
e71._.0001	technické kreslení ve strojírenství a v kovovýrobě	3	Nutné
e74._.0002	obecné zásady a postupy péče o stroje, zařízení a investiční celky	3	Nutné
e71._.0003	kovové materiály a slitiny a jejich vlastnosti (např. tvrdost, pružnost, houževnatost aj.)	3	Nutné
e75._.0005	strojní součásti a polotovary a jejich parametry (rozměry, jakost povrchu aj.)	3	Nutné
e75._.0008	nástroje, přípravky a měřidla ve strojírenství	3	Nutné
e72._.0042	technologie soustružení	3	Nutné
e72._.0045	technologie vrtání a vyvrtávání	3	Výhodné
e72._.0062	číslicově řízené výrobní stroje a pružné výrobní systémy	1	Výhodné

Popisy úrovní naleznete zde: https://nsp.cz/downloads/Priloha_c2_manualu.pdf

Obecné dovednosti

Kód	Název	Úroveň 0-3
b01	Počítačová způsobilost	1
b02	Způsobilost k řízení osobního automobilu	0
b03	Numerická způsobilost	2
b04	Ekonomické povědomí	1
b05	Právní povědomí	1
b06	Jazyková způsobilost v češtině	1
b07	Jazyková způsobilost v angličtině	0
b08	Jazyková způsobilost v dalším cizím jazyce	0

Popisy úrovní naleznete zde: https://nsp.cz/downloads/Priloha_c10_manualu.pdf

Digitální kompetence

Kód	Název	Úroveň 1-4
1.1	Prohlížení, vyhledávání a filtrování dat, informací a digitálního obsahu	1
5.3	Kreativní využívání digitálních technologií	1
5.2	Identifikace potřeb a výběr vhodných technologií	1

Digitální kompetence

Kód	Název	Úroveň 1-4
5.1	Řešení technických problémů	2
4.4	Ochrana životního prostředí	1
4.3	Ochrana zdraví a duševní pohody	1
4.2	Ochrana osobních dat a soukromí	1
4.1	Ochrana zařízení	1
3.3	Autorská práva a licence	1
3.2	Integrace a přepracování digitálního obsahu	1
3.1	Tvorba digitálního obsahu	1
2.4	Netiketa	1
2.3	Spolupráce prostřednictvím digitálních technologií	1
2.2	Sdílení prostřednictvím digitálních technologií	1
2.1	Interakce prostřednictvím digitálních technologií	1
1.3	Správa dat, informací a digitálního obsahu	1
1.2	Hodnocení dat, informací a digitálního obsahu	1
5.4	Identifikace nedostatků v digitálních kompetencích	1

Popisy úrovní naleznete zde: https://nsp.cz/downloads/Priloha_c15_manualu.pdf

Měkké kompetence

Kód	Název	Úroveň 0-5
a01	Efektivní komunikace	2
a14	Vedení lidí (leadership)	0
a13	Objevování a orientace v informacích	2
a12	Zvládání zátěže	3
a11	Aktivní přístup	3
a10	Celoživotní učení	2
a09	Plánování a organizování práce	3
a08	Řešení problémů	3
a07	Samostatnost	3
a06	Výkonnost	3

Měkké kompetence

Kód	Název	Úroveň 0-5
a05	Uspokojování zákaznických potřeb	0
a04	Flexibilita	3
a03	Kreativita	3
a02	Kooperace (spolupráce)	3
a15	Ovlivňování ostatních	0

Popisy úrovní naleznete zde: https://nsp.cz/downloads/Priloha_c9_manualu.pdf

Zdravotní podmínky

Onemocnění omezující výkon povolání

- Závažná endokrinní onemocnění.
- Poruchy sluchu.
- Chronické záněty středouší.
- Tinnitus.
- Poruchy vidění.
- Duševní poruchy.
- Závažná psychosomatická onemocnění.
- Epilepsie a jiná záchvatová onemocnění.
- Závažná nervová onemocnění.

Přesné posouzení zdravotního stavu s následným doporučením nebo nedoporučením výkonu tohoto povolání je možné pouze po konzultaci s lékařem.