

1. Наименование квалификации:

Сборщик корпусов металлических судов 2-го разряда (2 уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

30.01200.06

3. Уровень (подуровень квалификации):

2

4. Область профессиональной деятельности:

30. Судостроение

5. Вид профессиональной деятельности:

Сборка и ремонт корпусов металлических судов

6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:

86 14.03.2023

7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:

53/23-ПР 22.05.2023

8. Основание разработки квалификации:

| Вид документа   | Полное наименование и реквизиты документа   |
|---|---|
| Профессиональный стандарт   | Сборщик корпусов металлических судов Приказ Минтруда России от 15.09.2022 № 557н                                      |
| Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации | -   |
| Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности                                      | Профессиональный стандарт «Сборщик корпусов металлических судов» приказ Минтруда России от 15 сентября 2022 г. № 557н |

9. Трудовые функции (профессиональные задачи, обязанности) и их характеристики:

| Код    | Наименование трудовой функции профессиональной   | Трудовые действия   | Необходимые умения  | Необходимые знания   | Дополнительные сведения |
|--------|--|---|---|--|-------------------------|
| A/01.2 | Выполнение подготовительных и вспомогательных операций при сборке, установке, демонтаже и ремонте плоских малогабаритных секций, установке простых узлов и деталей | Выбивка и демонтаж цемента и балласта<br>Выгрузка из кондукторов, разборка после механической обработки, взвешивание, маркирование, укладка блоков паровых клапанов, блоков, пробок, блок-вставок | Восстанавливать леса после постановки судна<br>Выбивать и демонтировать цемент и балласт<br>Выполнять геометрические построения и развертки простых геометрических фигур<br>Выполнять разметку контуров | Виды разметки (по чертежам, по плазовым эскизам, по шаблонам, по рейкам)<br>Необходимая техническая и технологическая документация на выполняемую работу<br>Основные теоретические линии корпуса судна |                         |

|   |   |  |
|---|---|--|
| <p>биологической защиты</p> <p>Демонтаж малогабаритных фундаментов под вспомогательные механизмы и оборудование</p> <p>Демонтаж протекторов, стоек аккумуляторных ям, временных трапов</p> <p>Изготовление вручную по шаблонам прокладок простой конфигурации</p> <p>Кернение, маркирование деталей, узлов и секций</p> <p>Консервация деталей слесарно-монтажного насыщения (вварышей, стаканов, кабельных коробок) с установкой кожухов и временных заглушек</p> <p>Подбор прокладок и заглушек</p> <p>Проверка работоспособности и исправности оборудования и инструментов</p> <p>Разгрузка, взвешивание, маркирование, укладка балласта в штабеля или контейнеры</p> <p>Сушка свариваемых кромок и обжиг краски</p> | <p>деталей с отсчетом от кромки заготовки и от осевых линий</p> <p>Выполнять строповку и перемещение грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места</p> <p>Демонтировать малогабаритные фундаменты под вспомогательные механизмы и оборудование</p> <p>Демонтировать протекторы, стойки аккумуляторных ям, временные трапы</p> <p>Наносить на поверхность деталей, узлов и секций маркировочные надписи в соответствии с установленными требованиями</p> <p>Очерчивать контур простых узлов и деталей на размечаемом материале по ранее изготовленному шаблону</p> <p>Подбирать прокладки и заглушки, изготавливать вручную по шаблонам прокладки простой конфигурации</p> <p>Пользоваться ручным разметочным и измерительным инструментом</p> <p>Проверять работоспособность и исправность оборудования, приспособлений и инструмента</p> <p>Производить разметку и кернение деталей, узлов и секций по шаблону с применением ручного разметочного инструмента</p> <p>Производить сушку свариваемых кромок и обжиг краски</p> <p>Разгружать, взвешивать, маркировать, транспортировать и укладывать в контейнеры балласт</p> <p>Снимать, убирать сборочный инструмент: струбины, скобы,</p> | <p>Правила и интервалы кернения прямых, кривых линий контура деталей и мест сопряжения (углов)</p> <p>Правила и методы строповки и перемещения грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места</p> <p>Правила и способы изготовления шаблонов для простых деталей</p> <p>Правила чтения простых сборочных чертежей</p> <p>Правила эксплуатации специальных транспортных и грузоподъемных средств при перемещении грузов массой до 500 кг</p> <p>Риски использования неисправного инструмента и оборудования</p> <p>Способы выполнения простых построений геометрических разверток</p> <p>Способы консервации деталей слесарно-монтажного насыщения (вварышей, стаканов, кабельных коробок)</p> <p>Способы разметки мест установки деталей на малогабаритных плоских узлах</p> <p>Способы разметки простых деталей по чертежу и эскизу</p> <p>Требования, предъявляемые к качеству выполнения разметки плоских малогабаритных секций, простых узлов и деталей корпуса судна</p> <p>Требования нормативных правовых актов по охране труда, промышленной безопасности и производственной санитарии,</p> |
|---|---|--|

|        |   |  |  |  |  |
|--------|---|--|--|--|--|
|        |   |  | болты, домкраты, талрепы<br>винтовые, приспособления   | предъявляемые при выполнении консервации деталей слесарно-монтажного насыщения (вварышей, стаканов, кабельных коробок) с установкой кожухов и временных заглушек<br>Требования, предъявляемые к маркировочным надписям, наносимым на детали, узлы и секции   |  |
| A/02.2 | Выполнение слесарных операций при сборке, установке, демонтаже и ремонте плоских малогабаритных секций, установке простых узлов и деталей | Заточка применяемого инструмента (кроме сверл)<br>Зачистка деталей и узлов, обезжиривание<br>Зачистка и обезжиривание под сварку кромок деталей из алюминиевых сплавов<br>Зачистка кромок под сварку без замеров по угломеру; зачистка кромок при сборке, установке и ремонте плоскостных секций из углеродистых и низколегированных сталей без доводки фаски и замеров по угломеру; зачистка остатков временных креплений после газовой резки и зачистка электроприхваток<br>Зачистка кромок под сварку, мест установки деталей и сварных швов пневматическими машинами<br>Зачистка под сварку и после снятия деталей и узлов конструкций корпуса судна<br>Нагрев и поддержка заклепок при клепке<br>Правка простых деталей и мелких узлов на плите вручную<br>Сверление отверстий в неответственных деталях пневматическими машинами | Выполнять зачистку и обезжиривание под сварку кромок деталей из алюминиевых сплавов<br>Выполнять зачистку под сварку и после снятия деталей и узлов конструкций корпуса<br>Выполнять подготовку кромок и мест установки деталей под сварку в зависимости от типа сварного соединения (стыковое, угловое, тавровое, нахлесточное, торцевое) и толщины свариваемых элементов<br>Затачивать применяемый инструмент (кроме сверл)<br>Контролировать параметры и качество заточки и доводки простого режущего инструмента<br>Пользоваться заточным инструментом и оборудованием для заточки и доводки ножей и резцов<br>Пользоваться приспособлениями и инструментом для резки и рубки<br>Править на плите, зачищать вручную простые мелкие детали<br>Править простые детали и мелкие узлы на плите вручную<br>Работать электроприхваткой<br>Резать детали с прямолинейными | Основные свойства применяемых сталей, сплавов и электродов<br>Правила заточки режущего инструмента<br>Правила и методы зачистки и обезжиривания узлов и деталей<br>Правила подготовки конструкций под сварку<br>Принцип работы и правила эксплуатации и обслуживания применяемого пневматического, сварочного, газорезательного и механического оборудования<br>Способы обработки деталей и узлов из углеродистых и низколегированных сталей |  |

|        |   |  |   |  |  |
|--------|---|--|---|--|--|
|        |   |  | кромками<br>Сверлить отверстия в<br>неответственных деталях и<br>конструкциях   |  |  |
| A/03.2 | Сборка, установка, демонтаж<br>плоских малогабаритных секций,<br>установка простых узлов и<br>деталей | Демонтаж и установка на<br>плоских секциях временных<br>ребер жесткости, рыбин<br>Предварительная сборка узлов и<br>демонтаж лесов из труб<br>Сборка плоских малогабаритных<br>секций корпуса судна из<br>углеродистых и<br>низколегированных сталей<br>Сборка простых узлов из<br>профильного материала длиной<br>более 2 м с обжатием по полкам и<br>стенкам<br>Сборка прямолинейных узлов<br>шпангоутов из катаного профиля<br>длиной до 2 м<br>Сборка узлов из профильного<br>материала длиной до 2 м с<br>обжатием по полкам и стенкам<br>Сборка узлов тавровых<br>прямолинейных длиной до 2 м и<br>книц с поясками<br>Тепловая резка,<br>электроприхватка в нижнем<br>положении при изготовлении,<br>сборке, пригонке, установке и<br>демонтаже деталей,<br>неответственных узлов, вырезов,<br>шпигатов в наборе, ребер<br>жесткости, заделок, планок, книц,<br>рыбин, угольников, скоб<br>Электроприхватка, тепловая<br>резка и пневматическая рубка при<br>сборке конструкций из<br>углеродистых и<br>низколегированных сталей в<br>нижнем положении<br>Установка бонок по разметке на | Выполнять демонтаж и установку<br>на плоских секциях временных<br>ребер жесткости, рыбин<br>Производить предварительную<br>сборку узлов лесов из труб<br>Производить демонтаж лесов из<br>труб<br>Производить сборку тавровых<br>прямолинейных узлов длиной до<br>2 м и книц с поясками<br>Выполнять тепловую резку,<br>электроприхватку в нижнем<br>положении при изготовлении,<br>сборке, пригонке, установке и<br>демонтаже деталей,<br>неответственных узлов, вырезов,<br>шпигатов в наборе, ребер<br>жесткости, заделок, планок, книц,<br>рыбин, угольников, скоб<br>Производить установку деталей<br>насыщения плоских<br>малогабаритных секций (скоб,<br>бонок, планок, протекторов,<br>шпилек, лапок) в соответствии с<br>разметкой<br>Устанавливать кницы, планки,<br>заделки внакрой, мелкие бракетты<br>и детали крепления в<br>соответствии с разметкой<br>Устанавливать и демонтировать<br>ограждения люков и вырезов<br>(временные)<br>Читать и использовать в работе<br>простые чертежи, эскизы,<br>техническую и технологическую<br>документацию на выполняемую<br>работу | Виды и назначение сборочно-<br>сварочных приспособлений<br>Методы сборки и установки<br>узлов, плоских секций<br>Наименование районов судна и<br>места их расположения<br>Основные виды приспособлений и<br>оснастки для сборки узлов набора<br>и плоских секций корпуса судна<br>Способы тепловой резки и<br>пневматической рубки при сборке<br>конструкций из углеродистых и<br>низколегированных сталей в<br>нижнем положении<br>Правила чтения простых<br>сборочных чертежей, эскизов<br>Типовые конструкции корпуса<br>судна, основные теоретические<br>линии корпуса судна |  |

|        |  |   |   |   |  |
|--------|--|---|---|---|--|
|        |  | <p>плоских малогабаритных секциях корпуса судна</p> <p>Установка и демонтаж ограждений люков и вырезов (временных)</p> <p>Установка по разметке деталей насыщения плоских малогабаритных секций (скоб, бонок, планок, протекторов, шпилек, лапок)</p> <p>Установка по разметке книц, планок, заделок внакрой, мелких бракет и деталей крепления</p> |   |   |  |
| A/04.2 | <p>Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при проведении испытаний сварных швов корпусных конструкций</p> | <p>Нанесение мелового или мыльного раствора на швы корпусных конструкций при проведении испытаний</p> <p>Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией</p> <p>Приготовление мелового или мыльного раствора для проведения испытаний швов корпусных конструкций судна</p>   | <p>Наносить меловой или мыльный раствор на швы корпусных конструкций судна при проведении испытаний</p> <p>Приготавливать меловой или мыльный раствор, применяемый при проведении испытаний швов корпусных конструкций, в соответствии с утвержденной рецептурой</p> <p>Проверять качество установки простых узлов и деталей из углеродистых и низколегированных сталей при узловой, секционной и стапельной сборке</p> | <p>Правила нанесения мелового или мыльного раствора при проведении испытаний швов корпусных конструкций на непроницаемость</p> <p>Рецептура мелового или мыльного раствора, применяемых для проведения испытаний швов корпусных конструкций</p> <p>Способы приготовления мелового или мыльного раствора при проведении испытаний швов корпусных конструкций на непроницаемость</p> <p>Требования, предъявляемые к качеству установки простых узлов и деталей из углеродистых и низколегированных сталей при узловой, секционной и стапельной сборке</p> |  |

10. Возможные наименования должностей, профессий и иные дополнительные характеристики:

| Связанные с квалификацией наименования должностей, профессий, специальностей, групп, видов деятельности, компетенций и т. п. | Документ, цифровой ресурс | Код по документу (ресурсу) | Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)   |
|--|---------------------------|----------------------------|---|
| Сборщик корпусов металлических судов 2-го разряда  | ОКЗ                       | 7232                       | ОК 010-2014 (МСКЗ-08). Общероссийский классификатор занятий |
|  | ОКВЭД                     | 30.1                       | ОК 029-2014 (КДЕС Ред. 2). Общероссийский классификатор     |

|                            |  |  |
|----------------------------|--|--|
|                            |  | видов экономической деятельности   |
| ОКВЭД                      | 33.12  | ОК 029-2014 (КДЕС Ред. 2). Общероссийский классификатор видов экономической деятельности   |
| ОКВЭД                      | 33.15  | ОК 029-2014 (КДЕС Ред. 2). Общероссийский классификатор видов экономической деятельности   |
| ОКВЭД                      | 38.31  | ОК 029-2014 (КДЕС Ред. 2). Общероссийский классификатор видов экономической деятельности   |
| ОКПДТР                     | 18187  | ОК 016-94. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов   |
| ЕТКС, ЕКС                  | § 91 Сборщик корпусов металлических судов 2-го разряда | Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих   |
| ГИР «Справочник профессий» |  | Сборщик корпусов металлических судов ( <a href="https://spravochnik.rosmintrud.ru/professions">https://spravochnik.rosmintrud.ru/professions</a> ) |

#### 11. Основные пути получения квалификации:

|   |   |
|---|---|
| Формальное образование и обучение (тип образовательной программы, при необходимости - направление подготовки / специальность / профессия, срок обучения и особые требования, возможные варианты): | Профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих |
| Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):   | -   |
| Неформальное образование и самообразование (возможные варианты):  | -   |

#### 12. Особые условия допуска к работе:

|   |
|---|
| Лица не моложе 18 лет   |
| Ограничение применения труда женщин при выполнении работ на секционной, блочной и стапельной сборке надводных судов с постоянным совмещением своей работы с электроприхваткой, газорезкой и обработкой металла ручным пневматическим инструментом, а также на ремонте судов |
| Прохождение обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров   |
| Прохождение обучения мерам пожарной безопасности  |
| Прохождение обучения по охране труда и проверки знания требований охраны труда  |
| Наличие удостоверения о допуске к работам на высоте при выполнении трудовых функций в условиях, относящихся к работам на высоте   |
| Наличие удостоверения о допуске к самостоятельной работе с подъемными сооружениями с указанием вида работ и оборудования при использовании соответствующих подъемных сооружений   |

#### 13. Наличие специального права в соответствии с федеральными законами и иными нормативными правовыми актами Российской Федерации, необходимого для выполнения работы:

#### 14. Перечень документов, необходимых для прохождения профессионального экзамена по квалификации:

