1. Наименование квалификации:

Сборщик корпусов металлических судов 3-го разряда (3 уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

30.01200.07

3. Уровень (подуровень квалификации):

3

- 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-ΠP 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	-
	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
	сборке, установке, демонтаже и ремонте плоских крупногабаритных секций, набора и деталей насыщения на плоских	насыщения Демонтаж забойных листов и листов циркуляционных трасс в утиль	крупногабаритных секций, набора корпуса судна и деталей насыщения на плоских узлах и секциях в соответствии с чертежом и эскизом	Методы развертки геометрических фигур средней сложности Правила и методы строповки и перемещения грузов массой до 3 000 кг с помощью подъемнотранспортных и специальных средств в пределах рабочего	-

технологических вырезов в прочных переборках, прочных цистернах, прочном корпусе судна Демонтаж конструкций верхнего стрингера и заделок в районе стаканов, обшивки наружного корпуса, проницаемой части легкого корпуса, легких переборок и выгородок, секций надстройки, внутренних цистерн и настилов; подвижных листов, обтекателей стабилизаторов и крышек: шахт, цистерн стабилизации, контейнеров; обрешетников блоков защиты; подкрепления люков на настилах в насосных выгородках; выкружек (мортир) гребных валов Демонтаж насыщения по легким конструкциям на судне Демонтаж покрытий бетона Демонтаж полиэтилена на судне Демонтаж съемных листов: разметка и сверловка отверстий; снятие съемных листов Демонтаж фундаментов без последующей установки Демонтаж фундаментов под блоки защиты, под вспомогательные механизмы и оборудование, под баллоны высокого давления и зачистка мест приварки Демонтаж, выгрузка карборитового кирпича Демонтаж, выгрузка серпентинитового бетона, очистка Подготавливать газовые баллоны ячейки Демонтаж, разборка, укладка, проверка состояния стапельных балок, стульев маркирования Обезжиривание, взвешивание Производить контуровку по

прямоугольных, круглых, эллиптических вырезов на узлах, деталях, секциях Выполнять строповку и перемещение грузов массой до 3000 кг с помощью подъемнотранспортных и специальных средств в пределах рабочего места Демонтировать балласт, комингсы инструмента балластных цистерн и надстроек, решетки балластных цистерн и надстроек Демонтировать плоские крупногабаритные секции, узлы набора корпуса судна с погибью и плоскостные малогабаритные секции с погибью из сталей и сплавов Демонтировать серпентинитовый бетон и карборитовый кирпич, полиэтилен Демонтировать фундаменты без последующей установки в условиях заказа Изготавливать шаблоны для простых деталей, металлические леса, башни лесов вокруг судна Обезжиривать, взвешивать свинцовую дробь Осуществлять контуровку плоских крупногабаритных секций, узлов набора корпуса судна с погибью и плоскостных малогабаритных секций с погибью из сталей и сплавов Переставлять судовозные тележки к работе Пользоваться инструментом и приборами для взвешивания и

места Правила и способы разгрузки, взвешивания, маркирования, транспортировки и укладки балласта в контейнеры Правила чтения сборочных чертежей средней сложности Правила эксплуатации разметочного и мерительного Правила эксплуатации сети сжатого воздуха Правила эксплуатации специальных транспортных и грузоподъемных средств при перемещении грузов массой до 3 000 кг Приспособления и инструментарий для взвешивания и маркирования Способы разметки средней сложности деталей и технологии их обработки Типы газовых баллонов и правила подготовки их к работе Требования, предъявляемые к качеству выполнения работ по разметке мест установки

свинцовой дроби Окатывание, взвешивание, укладка стальной или чугунной дроби в фундаментные рамы, приготовление смеси, засыпка в мешочки и укладка на место Перестановка судовозных тележек Подготовка к демонтажу: разметка и снятие теплоизоляции по линии реза, в районе установки обухов, вешек; разметка под гамма-контроль сварных швов; разметка, установка вешек Предварительная разметка мест установки килевых и боковых стапельных стульев под транспортировку судна Просеивание серпентинитовой гали, щебня, карбида бора Разгрузка, погрузка свинца и доставка на рабочее место Разметка мест установки бракет, книц и мелких узлов Разметка мест установки набора, деталей насыщения на плоских узлах, секциях в цехе и на стапеле от вынесенных контрольных линий Разметка мест установки переборок, выгородок, крышек и наружных стенок надстроек без погиби из углеродистых и низколегированных сталей Разметка мест установки продольного и поперечного набора, деталей насыщения на плоских узлах, секциях, собираемых в постелях (кроме секций носовой и кормовой оконечностей) Разметка мест установки шпилек

шаблону простых узлов и деталей корпуса судна Производить окатывание, взвешивание, укладку в фундаментные рамы стальной или чугунной дроби, приготавливать смеси, засыпать в мешочки и укладывать на место Калибровать просеиванием карбид бора и серпентинитовую галю, щебень Размечать места установки бракет, книц и мелких узлов Размечать места установки защитных изоляционных панелей и теплоизоляции по линии реза, в районе установки обухов, вешек; сварных швов под гаммаконтроль; места установки вешек Размечать места установки переборок, выгородок, крышек и наружных стенок надстроек без погиби из углеродистых и низколегированных сталей Размечать места установки плоских крупногабаритных секций, узлов набора корпуса судна с погибью и плоскостных малогабаритных секций с погибью из сталей и сплавов Размечать механическим способом места установки простых узлов и деталей, технологические вырезы

		на поверхности конструкций без			l I
		погиби			
		Разметка мест установки, правка			
		и установка по разметке			
		малогабаритных фундаментов под			
		вспомогательные механизмы,			
		приборы и оборудование			
		Разметка прямоугольных,			
		круглых, эллиптических вырезов			
		на узлах, деталях, секциях			
		Разметка, вскрытие			
		технологических вырезов			
		механическим способом			
		Разметка, контуровка по шаблону			
		простых узлов и деталей из			
		углеродистых и			
		низколегированных сталей при			
		узловой, секционной и			
		стапельной сборке			
		Разметка, установка протекторов			
		на секциях, на легких и прочных			
		конструкциях на судне			
		Снятие размеров с места и			
		изготовление шаблонов для			
		простых деталей			
		Тарирование емкостей			
B/02.3	Выполнение слесарных операций	Выполнение клепальных и	Выбирать места для нанесения	Виды клепальных соединений в	-
	при сборке, установке, демонтаже	чеканочных работ на простых	ударов при ручной правке	зависимости от способа	
	и ремонте плоских	неответственных конструкциях	деталей из листового и	выполнения клепки (холодная,	
	крупногабаритных секций, набора	Вырубка, зачистка, шлифовка	профильного проката	горячая и смешанная)	
	и деталей насыщения на плоских	участков для определения линии	Выполнять изготовление,	Методы правки малогабаритных	
	узлах и секциях	реза; зачистка под люм-контроль,	установку, правку заделок и	корпусных конструкций из сталей	
		зачистка сварных швов и	забойных частей ребер жесткости	и сплавов толщиной свыше 6 мм	
		околошовной зоны для	неответственных судовых	Методы правки сварных	
		определения наличия аустенита;	конструкций	конструкций (холодный,	
		изготовление и установка	Выполнять тепловую резку и	тепловой, безударный и	
		гребенок	электроприхватку при сборке,	комбинированный)	
		Гибка на станках и малковка по	установке, стыковании переборок,		
		шаблону профильного материала	секций, блок-секций,	безопасности при проведении	
		Демонтаж и ремонт плоских	фундаментов, забойных листов,	сварочных работ	
		крупногабаритных секций,	надстроек, узлов	Правила обслуживания	
		плоскостных секций,	Зачищать пневматическими	применяемого сварочного,	
		l	l		

криволинейных и несимметричных тавровых узлов набора корпуса судна Демонтаж, рубка, зачистка мест приварки доизоляционного насыщения (шпилек, бонок, гребенок, подвесок, скоб, скобмостов, болтов, гаек, кронштейнов светильников, угольников, кабельных стаканов) на судне Зачистка кромок, установка ребер на судне жесткости и их демонтаж с зачисткой при временной установке и демонтаже съемного листа прочного корпуса Зачистка мест притыкания с подгонкой поверхности под цветную дефектоскопию; зачистка Зачищать сварные швы, канавки корня шва после газовой или электровоздушной строжки Зачистка свободных кромок до полного снятия следов реза Изготовление свинцовых пломб Изготовление, правка переборок, выгородок, крышек и наружных стенок надстроек без погиби из углеродистых и низколегированных сталей Изготовление, установка, правка заделок и забойных частей ребер жесткости неответственных судовых конструкций Подготовка кромок выреза: зачистка торцов кромок под цветную дефектоскопию; выборка дефектов; зачистка после наплавки, зачистка усиления сварного шва, зачистка после газовой резки; разметка участков под гамма-контроль; зачистка и доводка фаски; зачистка медного слоя от продуктов цветной

машинами кромки, места установки деталей под сварку, сварные швы, остатки временных креплений после газовой резки и электроприхваток, места приварки доизоляционного насыщения (шпилек, бонок, гребенок, подвесок, скоб, скобмостов, болтов, гаек, кронштейнов светильников, угольников, кабельных стаканов) Зачищать пневматическими машинами торцы кромок под цветную дефектоскопию; усиления сварного шва, фаски; медный слой от продуктов цветной дефектоскопии свободные кромки до полного снятия следов реза; места притыкания с подгонкой поверхности под цветную дефектоскопию; канавки корня шва после газовой или электровоздушной строжки Изготавливать, править переборки, выгородки, крышки и наружные стенки надстроек без погиби из углеродистых и низколегированных сталей Клепать и чеканить на простых неответственных конструкциях Определять силу удара при ручной правке деталей из листового и профильного проката соразмерно с величиной кривизны детали Осуществлять гибку в вальцах листового материала толщиной до 10 мм деталей конической и цилиндрической формы

Осуществлять гибку на станках и

газорезательного, пневматического и механического инструмента и оборудования Причины возникновения и способы уменьшения сварочных деформаций Способы и методы зачистки кромок, мест установки деталей под сварку, сварных швов, остатков временных креплений после газовой резки и электроприхваток Технологические и механические свойства сталей и сплавов Типы разделки кромок под сварку Типы станков, применяемых при обработке деталей корпуса судна, и правила работы на станках Устройство и принцип действия механизмов и агрегатов поточных и механизированных линий сборки и сварки плоских секций и таврового набора, средств малой механизации при сборке и сварке корпусных конструкций судна

дефектоскопии Правка вентиляционных шахт, каналов и простых тамбуров Правка листовой стали на вальцах Правка любым методом малогабаритных корпусных конструкций из сталей и сплавов толщиной свыше 6 мм Правка плоских малогабаритных секций из легких сплавов Правка прямых фальшбортов, малогабаритных фундаментов под конической и цилиндрической вспомогательные механизмы, формы приборы и электрооборудование Правка симметричных и несимметричных прямолинейных тавровых узлов длиной свыше 2 м и криволинейных симметричных с постоянной кривизной сплавов Правка, ремонт простых прямостенных баков, емкостей, цистерн из сталей и сплавов Правка, ремонт, замена металлических привальных брусьев и абвайзерных коробок на Осуществлять правку прямых участках Резка деталей на пресс-ножницах и виброножницах Резка деталей с криволинейными кромками Ремонт глухих и открывающихся иллюминаторов (круглых и прямоугольных) Ремонт кнехтов, уток и киповых сплавов планок (кроме выдвижных и врезных) Ремонт малогабаритных фундаментов под вспомогательные механизмы, приборы и оборудование Рубка протекторов с легких конструкций на судне Сверление отверстий в

малкование по шаблону профильного материала Осуществлять гибку на станках в холодном состоянии и вручную с нагревом профильного и листового материала со сложной кривизной толщиной до 10 мм при ремонте судов Осуществлять холодную гибку в вальцах листового материала толщиной до 10 мм деталей Осуществлять правку на плите, зачистку вручную простых мелких деталей (полос, планок) Осуществлять правку плоских малогабаритных секций из легких Осуществлять правку прямых фальшбортов, малогабаритных фундаментов под вспомогательные механизмы и электрооборудование симметричных и несимметричных прямолинейных тавровых узлов длиной свыше 2 м и криволинейных симметричных с постоянной кривизной Осуществлять правку, ремонт простых прямостенных баков, емкостей, цистерн из сталей и Осуществлять резку деталей с криволинейными кромками Пользоваться пневматическим, сварочным, газорезательным и механическим оборудованием Править малогабаритные корпусные конструкции из сталей и сплавов толщиной свыше 6 мм, листовую сталь на вальцах

конструкциях прочных переборок, прочных цистерн, газоплотных настилах Сверление, развертывание, зенкование отверстий пневматическими и электрическими машинами в различных пространственных положениях Тепловая резка и электроприхватка при сборке, установке, стыковании переборок, секций, блок-секций, фундаментов, забойных листов, надстроек и узлов корпуса судна Холодная гибка в вальцах листового материала толщиной до болтов, гаек, кронштейнов 10 мм деталей конической и цилиндрической формы Электроприхватка, тепловая резка и пневматическая рубка при конструкций на судне сборке и установке узлов и конструкций из углеродистых, низколегированных и легированных сталей во всех пространственных положениях

Править простые вентиляционные шахты, каналы и тамбуры Править, ремонтировать, заменять привальный металлический брус и абвайзерные коробки на прямых участках Производить замену листов обшивки корпуса, надстроек и палубного настила без погиби Производить резку деталей с прямолинейными кромками Производить рубку доизоляционного насыщения (шпилек, бонок, гребенок, подвесок, скоб, скоб-мостов, светильников, угольников, кабельных стаканов) на судне, протекторов с легких Производить электроприхватку, газовую резку и пневматическую рубку при сборке и установке узлов и конструкций из углеродистых, низколегированных и легированных сталей во всех пространственных положениях Ремонтировать глухие и открывающиеся судовые иллюминаторы (круглые и прямоугольные) Ремонтировать кнехты, утки и киповые планки (кроме выдвижных и врезных) Ремонтировать малогабаритные фундаменты под вспомогательные механизмы, приборы и оборудование без вынесения размеров от основных базовых плоскостей; металлические леса, башни лесов вокруг судна;

			плоские крупногабаритные секции, плоскостные секции, криволинейные и несимметричные тавровые узлы набора; решетки балластных цистерн и надстроек Сверлить, развертывать, зенковать отверстия пневматическими и электрическими машинами в различных пространственных положениях Шлифовать участки для определения линии реза		
			Размечать, устанавливать вешки Зачищать сварные швы и околошовную зону под люм-контроль для определения наличия аустенита Изготавливать и устанавливать гребенки под демонтаж		
B/03.3	Сборка, установка, демонтаж плоских крупногабаритных секций, набора и деталей насыщения на плоских узлах и секциях				
B/04.3		(круглых и прямоугольных) Испытания сварных швов обдувом воздуха, на керосин, поливом воды с устранением выявленных недостатков Проверка качества изготовления, установки, ремонта простых прямостенных баков, емкостей, цистерн из сталей и сплавов Проверка качества работ по изготовлению, сборке и правке переборок, выгородок, крышек и наружных стенок надстроек без	правку плоских малогабаритных секций из легких сплавов Проверять качество изготовления, установки, ремонта простых прямостенных баков, емкостей, цистерн из сталей и сплавов Проверять качество работ по изготовлению, сборке и правке переборок, выгородок, крышек и наружных стенок надстроек без погиби из углеродистых и низколегированных сталей Проверять качество сборки	Методы испытания на плотность глухих и открывающихся судовых иллюминаторов (круглых и прямоугольных) Способы испытаний сварных швов судовых корпусных конструкций на непроницаемость Способы проверки качества сборки плоских малогабаритных секций из легких сплавов, симметричных и несимметричных прямолинейных тавровых узлов длиной свыше 2 м и криволинейных симметричных с постоянной кривизной Способы проверки качества	

1	ı		1
	низколегированных сталей	малогабаритных фундаментов под	[· -
	Проверка качества сборки	вспомогательные механизмы и	прямостенных баков, емкостей,
	плоских малогабаритных секций	электрооборудование	цистерн из сталей и сплавов
	из легких сплавов	Проверять качество сборки	Технологии проведения
	Проверка качества сборки	симметричных и несимметричных	испытаний сварных швов
	прямых фальшбортов,	прямолинейных тавровых узлов	корпусных конструкций на
	малогабаритных фундаментов под	длиной свыше 2 м и	непроницаемость
	вспомогательные механизмы и	криволинейных симметричных с	
	электрооборудование	постоянной кривизной	
	Проверка качества сборки	Проверять по разметке	
	симметричных и несимметричных	малогабаритные фундаменты под	
	прямолинейных тавровых узлов	вспомогательные механизмы,	
	длиной свыше 2 м и	приборы и оборудование без	
	криволинейных симметричных с	вынесения размеров от основных	
	постоянной кривизной	базовых плоскостей	
	Проверка качества установки	Проводить испытания на	
	простых узлов и деталей из	плотность глухих и	
	углеродистых и	открывающихся судовых	
	низколегированных сталей при	иллюминаторов (круглых и	
	узловой, секционной и	прямоугольных)	
	стапельной сборке	Проводить испытания сварных	
	Проверка по разметке	швов судовых корпусных	
	малогабаритных фундаментов под	конструкций на непроницаемость	
	вспомогательные механизмы,	и устранять выявленные	
	приборы и оборудование без	недостатки	
	вынесения размеров от основных		
	базовых плоскостей		

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

Связанные с квалификацией наименования	Документ, цифровой ресурс	Код по документу (ресурсу)	Полное наименование и реквизиты документа (адрес ресурса)
должностей, профессий, специальностей,			
групп, видов деятельности, компетенций и т.			
П.			

## 11. Основные пути получения квалификации:

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

Неформальное образование и самообразование (возможные	-
варианты):	

## 12. Особые условия допуска к работе:

Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации. Прохождение противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности. Прохождение инструктажа по охране труда. Наличие группы допуска по электробезопасности, уровень которой зависит от класса обслуживаемой установки. При необходимости использования и эксплуатации подъемных сооружений - прохождение обучения по соответствующим видам деятельности. При необходимости проведения работ на высоте - прохождение обучения безопасным методам и приемам выполнения работ на высоте. Лица не моложе 18 лет

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:

Документ о профессиональном обучении по подтверждаемому виду профессиональной деятельности

Документ, подтверждающий наличие опыта работы сборщиком корпусов металлических судов 2-го разряда не менее шести месяцев

ИЛИ

Документ, подтверждающий наличие среднего профессионального образования по программам подготовки квалифицированных рабочих в области инженерного дела, технологий и технических наук

ИЛИ

Документ, удостоверяющий опыт работы по подтверждаемой квалификации до 2013 года

ИЛИ

Свидетельство о квалификации «Сборщик корпусов металлических судов» на уровень ниже

Документ, подтверждающий наличие опыта работы сборщиком корпусов металлических судов 2-го разряда не менее шести месяцев