

1. Наименование квалификации:

Судокорпусник-ремонтник 2-го разряда (2-й уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

30.01400.06

3. Уровень (подуровень квалификации):

2

4. Область профессиональной деятельности:

30. Судостроение

5. Вид профессиональной деятельности:

Корпусные ремонтные работы на судах, плавучих сооружениях и аппаратах

6. Реквизиты протокола Совета об одобрении квалификации:

86 14.03.2023

7. Реквизиты приказа Национального агентства об утверждении квалификации:

8. Основание разработки квалификации:

| Вид документа | Полное наименование и реквизиты документа |
|---|---|
| Профессиональный стандарт | Судокорпусник-ремонтник Приказ Минтруда России от 19.10.2020 № 727н |
| Квалификационное требование, установленное федеральным законом и иным нормативным правовым актом Российской Федерации | - |
| Квалификационная характеристика, связанная с видом профессиональной деятельности | - |

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

| Код | Наименование трудовой функции профессиональной | Трудовые действия | Необходимые умения | Необходимые знания | Дополнительные сведения |
|--------|---|---|--|---|-------------------------|
| В/01.2 | Выполнение вспомогательных слесарных и подготовительных работ при ремонте судовых конструкций | Выполнение простых работ по механизированной рубке, шлифовке деталей, узлов, листов и профильной стали Выполнение работ по заготовке деталей, изделий и узлов для дальнейшего использования под руководством судокорпусника- | Выполнять газовую резку заготовок и деталей прямолинейного контура из листового и профильного металла Выполнять простые слесарные операции, в том числе с применением механизированного инструмента, по обработке | Виды разметки деталей для последующей обработки Виды сопутствующих работ и их особенности при выполнении ремонта корпусных конструкций Конструктивные и технологические требования сварки заделок | |

| | | |
|--|---|---|
| <p>ремонтника более высокой квалификации</p> <p>Вырезка деталей малых и средних размеров по шаблону или разметке</p> <p>Газовая резка листовой и профильной стали малых толщин без разметки в нижнем положении</p> <p>Гибка под разными углами полосового и пруткового металла вручную и с применением приспособлений</p> <p>Горячая и холодная клепка на клепальных станках, прессах пневматическими молотками или вручную простых судовых металлоконструкций, работающих под давлением до 300 кПа, заклепками диаметром до 12 мм</p> <p>Заточка инструмента (кроме сверл)</p> <p>Зачистка кромок, мест установки деталей под сварку и сварных швов механизированным инструментом</p> <p>Клепка холодными заклепками вручную пневмогидравлической скобой, пневматическим молотком и на прессе отдельных деталей судового корпуса с обеспечением плотности шва</p> <p>Изготовление оковок лючин</p> <p>Изготовление, установка кронштейнов, крючков, подвесок, скоб</p> <p>Подбор и установка прокладок, заглушек</p> <p>Гибка кромок на вальцах, кромкогибочном станке</p> <p>Подгонка корпусных деталей при сборке простых конструкций</p> <p>Правка заготовок перед</p> | <p>деталей (кернение деталей, сверление и прокалывание отверстий, зачистку и разделку кромок, снятие фасок на кромках), заточке инструмента</p> <p>Выполнять технологические инструкции по ручной правке, рубке, резке, шлифовке, зачистке прямолинейных деталей</p> <p>Выполнять технологические инструкции по гибке полосового и пруткового металла под разными углами, вручную и с применением механизированного оборудования</p> <p>Использовать механические прессы-ножницы, гильотинные ножницы для резки металлических деталей по разметке</p> | <p>Маркировка деталей при разметке, правила маркировки</p> <p>Назначение и виды разметки (плоскостная и пространственная разметка)</p> <p>Назначение, виды и способы выполнения гибки и правки листового металла</p> <p>Основные технические требования к разметочным работам</p> <p>Особенности выполнения электроприхваток при установке мелких заделок, сборке конструкций из углеродистых и низкоуглеродистых сталей</p> <p>Правила заточки инструмента (кроме сверл)</p> <p>Правила подготовки конструкций под сварку</p> <p>Правила применения разметочного и измерительного инструмента</p> <p>Приемы ручной правки различных заготовок и деталей из листового и профильного металла</p> <p>Разделительная и поверхностная резка, схема процессов</p> <p>Сортамент заклепок</p> <p>Способы клепки под обжим и потайными заклепками</p> <p>Способы правки деталей и узлов простой конфигурации</p> <p>Степень нагрева заклепок и предел остывания, при котором можно вести процесс клепки</p> <p>Размеры заклепок и припуски по длине</p> <p>Требования охраны труда при работах по обработке деталей на станках</p> <p>Технология изготовления и установки заделок в</p> |
|--|---|---|

| | | | | | |
|--------|--|---|--|--|--|
| | | <p>обработкой в холодном и в горячем состоянии</p> <p>Правка малых деталей и узлов</p> <p>Правка полосового, пруткового и листового металла</p> <p>Прокалывание отверстий на прессах</p> <p>Разделка кромок под сварку с помощью тепловой резки в нижнем положении</p> <p>Разметка линии реза, маркировка набора под руководством судокорпусника-ремонтника более высокой квалификации</p> <p>Разметка мест установки деталей на прямолинейной плоскости</p> <p>Разметка отверстий с учетом толщины деталей</p> <p>Резка металла на механических пресс-ножницах и гильотинных ножницах</p> <p>Резка на станках заготовок и деталей прямолинейного контура из листового и профильного металла</p> <p>Сверление по разметке отверстий в неответственных деталях пневматическими машинами</p> <p>Электроприхватка при сборке простых узлов и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей в нижнем положении</p> | | <p>неответственных конструкциях</p> <p>Требования охраны труда при выполнении правки листовой и профильной стали</p> <p>Устройство и принцип работы газовых горелок, требования охраны труда при работах с ними</p> | |
| В/02.2 | <p>Выполнение вспомогательных работ при демонтаже, ремонте, установке прямых плоских секций, дельных вещей, общесудовой вентиляции, судовой мебели</p> | <p>Демонтаж привальных брусьев, крышек и комингсов горловин, металлических проницаемых дверей, малогабаритных фундаментов</p> <p>Изготовление кожухов, прямых прямоугольных панелей, комингсов мебели под руководством судокорпусника-</p> | <p>Выполнять разметку простых деталей корпуса судна по шаблонам и прямолинейного контура по эскизам</p> <p>Выполнять технологические регламенты демонтажа, ремонта, установки прямых плоских секций, скуловых книц, бракетов, дельных вещей, общесудовой</p> | <p>Наименование конструкций и узлов корпуса судна, продольных и поперечных связей</p> <p>Номенклатура основных изделий оборудования и дельных вещей</p> <p>Основные свойства применяемых сталей, сплавов, электродов</p> <p>Порядок демонтажа корпусных деталей, оборудования, дельных</p> | |

| | | |
|---|---|---|
| <p>ремонтника более высокой квалификации</p> <p>Изготовление, установка заделок в неответственных конструкциях</p> <p>Изготовление, установка на плоские поверхности скоб-трапов</p> <p>Выполнение электроприхватки деталей встык, подготовка кромок под сварку</p> <p>Разметка по шаблону дисков, фланцев простых деталей</p> <p>Демонтаж судового оборудования массой до 15 кг</p> <p>Строповка и перемещение узлов, секций массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места</p> <p>Монтаж и демонтаж ограждений временных люков, вырезов, горловин</p> | <p>вентиляции, судовой мебели</p> <p>Подбирать диаметр электрода и силу тока в зависимости от толщины свариваемого металла</p> <p>Определять массу и центр тяжести перемещаемых грузов, надежность грузозахватных приспособлений</p> <p>Подбирать необходимые стропы в соответствии с массой и размером перемещаемого груза</p> <p>Выполнять строповку и перемещение узлов, секций массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места</p> | <p>вещей</p> <p>Требования охраны труда при эксплуатации гидравлических и пневмогидравлических приспособлений и оборудования для установки, сборки и правки корпусных конструкций</p> <p>Правила, методы строповки и перемещения узлов, секций, вырезанных конструкций массой до 500 кг с помощью подъемных сооружений</p> <p>Правила эксплуатации сети сжатого воздуха</p> <p>Принцип работы и правила эксплуатации и обслуживания применяемого пневматического, сварочного, газорезательного и механического оборудования</p> <p>Принцип работы и устройство грузозахватных приспособлений</p> <p>Правила пуска, остановки и регулировки сварочного аппарата (балластного реостата) для заданных режимов сварки</p> <p>Состав работ по ремонту корпусных конструкций судна</p> <p>Способы разметки простых деталей корпуса судна</p> <p>Сроки эксплуатации стропов и их грузоподъемность</p> <p>Технологическая последовательность работ по ремонту дельных вещей и устройств</p> <p>Технологические требования к изготовлению и установке крючков, кронштейнов, подвесок, скоб, комингсов мебели, кожухов, прямых прямоугольных панелей, дверей, крышек</p> <p>Технология сборки плоскостных секций на сборочных площадках</p> |
|---|---|---|

| | | | | | |
|--------|---|---|--|---|--|
| | | | | и на постелях Требования охраны труда, предъявляемые к механизированному инструменту, станочному оборудованию, оснастке и приспособлениям | |
| В/03.2 | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при проведении испытаний сварных швов и клепаных соединений судовых конструкций | Подготовка оборудования, инструмента, оснастки перед испытанием сварных швов конструкций на непроницаемость под руководством судокорпусника-ремонтника более высокой квалификации Приготовление мелового или мыльного раствора для нанесения на швы корпусных конструкций при проведении испытаний Нанесение мелового или мыльного раствора на швы корпусных конструкций при проведении испытаний | Приготавливать и наносить меловой или мыльный раствор на швы корпусных конструкций при проведении испытаний Подбирать необходимые инструменты, оборудование при проведении испытаний на непроницаемость Осуществлять простые вспомогательные работы при испытании сварных швов | Порядок приготовления мелового или мыльного раствора при испытаниях швов корпусных конструкций на непроницаемость Методы и способы нанесения мелового или мыльного раствора при испытаниях швов корпусных конструкций на непроницаемость Порядок проведения испытаний и контроля качества сварных швов Виды оборудования и инструментов, применяемые при испытаниях сварных швов | |

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) |
|--|----------------------------|--|--|
| Судокорпусник-ремонтник 2-го разряда | ОКЗ | 7232 | ОК 010-2014 (МСКЗ-08). Общероссийский классификатор занятий (https://classdoc.ru/okz/7172/723/7232/) |
| | ОКВЭД | 30.11 | ОК 029-2014 (КДЕС Ред. 2). Общероссийский классификатор видов экономической деятельности (https://classdoc.ru/okved/30/30-1/30-11/) |
| | ОКПДТР | 18908 | ОК 016-94. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов (https://classdoc.ru/okpdttr/rab/18908/) |
| | ЕТКС, ЕКС | § 127 Судокорпусник-ремонтник 2-го разряда | Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих (https://classdoc.ru/etks/23/1/sudokorpusnik-remontnik/) |
| | ГИР «Справочник профессий» | | https://spravochnik.rosmintrud.ru/professions |

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, программы повышения квалификации 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:

| |
|--|
| В возрасте до 18 лет не допускается к сварочным работам и работам в замкнутых пространствах судов |
| Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) |
| Прохождение противопожарного инструктажа |
| Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте |

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, удостоверяющий профессиональное обучение по подтверждаемому виду профессиональной деятельности |
|--|