

1. Наименование квалификации:

Судокорпусник-ремонтник 3-го разряда (3-й уровень квалификации)

2. Номер квалификации:

30.01400.07

3. Уровень (подуровень квалификации):

3

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
С/01.3	Выполнение работ по обработке металла судокорпусных конструкций и деталей	Разметка металлических листов по шаблонам или рейкам, снятым с места выреза Холодная, газовая и плазменная резка металла ручным механизированным оборудованием и с применением оборудования с числовым	Выполнять технологические регламенты гибки цилиндрических и конических деталей в вальцах и на гибочных станках Выполнять простые работы по сверлению, разворачиванию, зенкованию, применяя	Назначение и способы выполнения зенкования, зенкерования, разворачивания Порядок и особенности механизированной правки на прессах и вальцах Основные способы правки узлов и секций	

<p>программным управлением</p> <p>Выполнение электроприхваток для всех видов сварных соединений, подготовка кромок под сварку ручным механизированным оборудованием и с применением оборудования с числовым программным управлением</p> <p>Разделка кромок под сварку во всех пространственных положениях с применением механизированного оборудования</p> <p>Выявление и устранение при испытании дефектов клепки</p> <p>Горячая, холодная клепка на клепальных станках, прессах, пневматическими молотками и на клепальных скобах судовых металлоконструкций, сосудов и аппаратов, испытываемых под давлением до 800 кПа, заклепками диаметром до 12 мм и работающих без давления- заклепками диаметром до 22 мм</p> <p>Тепловая резка и демонтаж конструкций корпуса, подлежащих замене или ремонту</p> <p>Гибка на станках и малковка по шаблону профильного материала</p> <p>Гибка цилиндрических и конических деталей в вальцах и на гибочных станках</p> <p>Изготовление грузовых марок</p> <p>Клепка прямым и обратным способом герметических швов различных частей судового корпуса</p> <p>Подготовка инструмента, оснастки и приспособлений для сборки корпусных конструкций</p> <p>Подготовка кильблоков, опорных колонн или постелей для сборки</p>	<p>механизированное оборудование и оборудование с числовым программным управлением с установленным режимом работы</p> <p>Выполнять правку и гибку в вальцах листовой стали толщиной до 10 мм</p> <p>Выполнять разметку по чертежам деталей с криволинейными контурами</p> <p>Выполнять развертку простых геометрических фигур</p> <p>Выполнять горячую, холодную клепку на клепальных станках, прессах, пневматическими молотками</p> <p>Выполнять слесарные операции по обработке деталей пневматическими и электрическими машинами (сверление, развертывание, зенкование, зенкерование)</p> <p>Применять механизированное оборудование и оборудование с числовым программным управлением с установленным режимом работы для обработки листового металла</p> <p>Читать простые сборочно-монтажные чертежи</p>	<p>Правила и приемы резки деталей и профильного проката на пресс-ножницах и виброножницах</p> <p>Приемы работы с технологическим оборудованием, применяемым для обработки корпусных деталей</p> <p>Приемы разметки линии реза конструкций корпуса, подлежащих замене или ремонту</p> <p>Приемы сверления, развертывания и зенкования отверстий механизированным инструментом и оборудованием с числовым программным управлением</p> <p>Применяемые инструменты, оснастка, приспособления при обработке листового металла</p> <p>Причины деформации при клепке, сварке, механических воздействиях</p> <p>Требования, предъявляемые к кромкам, подготовленным под сварку</p> <p>Требования охраны труда</p> <p>Режимы сварки и марки электродов для углеродистых и низкоуглеродистых сталей</p> <p>Стандартные размеры заклепок, припуски по длине заклепок, допуски для отверстий под заклепки</p> <p>Типы станков, оборудования с числовым программным управлением, применяемых при обработке деталей, порядок работы с ними</p> <p>Устройство и правила обслуживания сверлильных машин и станков</p> <p>Устройство и правила эксплуатации применяемого</p>
---	--	---

		<p>блок-секций</p> <p>Правка листового проката в вальцах</p> <p>Электроприхватка стыков и пазов обшивки к постели и подготовка соединений под сварку</p> <p>Выполнение развертки простых геометрических фигур</p> <p>Разделка стыков и пазов под автоматическую сварку</p> <p>Разметка линии обреза при подгонке листов</p> <p>Раскладка листов полотнища обшивки на постель по пазам и стыкам</p> <p>Разметка и резка деталей из профильного проката на прессножницах и виброножницах</p> <p>Сверление, развертывание и зенкование отверстий станками, механизированным оборудованием и оборудованием с числовым программным управлением</p> <p>Снятие размеров с места и изготовление шаблонов для простых деталей</p>		<p>станочного оборудования</p> <p>Устройство приспособлений, применяемых при клепке</p>	
C/02.3	<p>Демонтаж, ремонт, сборка и монтаж узлов, судовых конструкций, плоскостных малогабаритных секций</p>	<p>Выполнение правки на месте деформированных фальшбортов, набора корпуса, обшивки методом холодной, тепловой безударной, а также комбинированной (термомеханической) правки</p> <p>Выполнение работ по сборке, установке и проверке постелей с погибью, кондукторов и кантователей средней сложности</p> <p>Демонтаж арматуры и трубопроводов, устройств систем вентиляции и кондиционирования, судовых</p>	<p>Выполнять разметку мест установки набора, деталей насыщения на плоских узлах, секциях от вынесенных контрольных линий</p> <p>Выполнять строповку и перемещение узлов, секций массой от 500 до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места</p> <p>Выполнять судокорпусные работы при изготовлении, сборке, установке и ремонте особо</p>	<p>Требования охраны труда при работе на технологическом оборудовании с применением приспособлений, оснастки в процессе изготовления деталей корпуса судна</p> <p>Конструкция корпуса, оборудования помещений, дельных вещей и устройств</p> <p>Конструкторская и технологическая документация на выполняемую работу</p> <p>Основные приемы сборки деталей под сварку</p> <p>Порядок чтения сложных</p>	

<p>конструкций, устройств и приспособлений</p> <p>Демонтаж, изготовление, монтаж вертикальных трапов</p> <p>Демонтаж, правка, изготовление, установка прямых фальшбортов</p> <p>Демонтаж, установка швартовых клюзов</p> <p>Демонтаж, установка легких выгородок</p> <p>Замена шин привального бруса</p> <p>Изготовление глухих иллюминаторов, затемнительных щитков, пиллерсов из трубы и уголка, малогабаритных фундаментов</p> <p>Изготовление, пригонка, установка прямых кожухов парового отопления, прямых прямоугольных панелей, комингсов мебели</p> <p>Изготовление, пригонка, установка на плоской поверхности крышек и комингсов горловин, люков</p> <p>Изготовление, сборка, правка погиби в одной плоскости, ремонт баков, емкостей, цистерн простых, прямостенных из сталей и сплавов</p> <p>Изготовление, установка скоб-трапов из прутков и труб</p> <p>Изготовление, установка камбузных плит и камбузных зонтов</p> <p>Подгонка продольного и поперечного набора с применением газовой резки</p> <p>Подготовка сборочных стендов, площадок, постелей, кондукторов, лекал по шаблонам с плаза для сборки и сварки секций</p>	<p>сложных узлов, изделий судового оборудования, дельных вещей под руководством судокорпусника-ремонтника более высокой квалификации</p> <p>Выполнять электроприхватку, тепловую резку, пневматическую резку с соблюдением технологических регламентов при демонтаже, сборке и установке конструкций из углеродистых и легированных сталей во всех пространственных положениях</p> <p>Применять различные приспособления, оснастку и устройства при выполнении корпусных работ</p> <p>Определять необходимый инструмент, оснастку и приспособления для работы при изготовлении криволинейных деталей корпусных конструкций</p> <p>Производить демонтаж, ремонт, сборку и монтаж узлов набора с погибью, плоскостных малогабаритных секций с погибью и плоских крупногабаритных секций из стали и сплавов</p> <p>Производить сборку и установку простых изделий судового оборудования и дельных вещей</p> <p>Производить сборку несложных приспособлений и кондукторов</p>	<p>чертежей по сборке, ремонту и изготовлению корпусных конструкций</p> <p>Последовательность и методы установки набора корпуса в цилиндрической части судна, ремонта палубного настила, переборок</p> <p>Последовательность сборки и установки простых изделий оборудования судовых помещений, дельных вещей и устройств</p> <p>Правила и методы строповки и перемещения узлов, секций массой от 500 до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств</p> <p>Правила чтения монтажных и сборочных чертежей дельных вещей, устройств и расположения оборудования в помещениях</p> <p>Правила чтения простых сборочных чертежей</p> <p>Приемы разметки мест установки продольного и поперечного набора, деталей насыщения на плоских узлах, секциях от вынесенных контрольных линий</p> <p>Приемы сборки металлических привальных брусьев, легких выгородок со скользящими соединениями, боковых и бортовых килей простой конструкции, прямых фальшбортов и в оконечностях, малогабаритных кнехтов и крупногабаритных фундаментов</p> <p>Приемы сборки сложных узлов и плоскостных секций с лекальными кромками</p> <p>Свойства судостроительных</p>
---	---	---

		<p>Разметка мест установки деталей насыщения на плоских узлах и секциях, переборок</p> <p>Ремонт, изготовление, установка привальных металлических брусьев, абвайзерных коробок, бортовых килей простой конструкции, плит и пайолов простой конфигурации</p> <p>Сборка несложных приспособлений и кондукторов</p> <p>Сборка по шаблонам, правка продольных наборов и поперечных с погибью</p> <p>Сборка, установка, демонтаж рымов и обухов на плоских секциях</p> <p>Строповка и перемещение узлов, секций массой от 500 до 3000кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места</p> <p>Установка металлических проницаемых дверей, протекторов, малогабаритных фундаментов, креплений балласта</p>		<p>сталей, сплавов</p> <p>Способы изготовления бортовых шпангоутов, стрингеров, бимсов на станках для сборки и сварки узлов таврового сечения</p> <p>Способы выравнивания и стыкования листов и набора (профилей)</p> <p>Способы крепления деталей при угловом соединении</p> <p>Способы разметки деталей средней сложности по чертежам и эскизам</p> <p>Способы сборки, установки и проверки плоскостных секций с погибью</p> <p>Технологии ремонта корпусных конструкций путем правки на месте деформированных фальшбортов, набора корпуса, обшивки</p> <p>Требования технологических регламентов на изготовление криволинейных деталей корпусных конструкций</p> <p>Требования технологических регламентов на сборку узлов набора с погибью, плоскостных малогабаритных и крупногабаритных секций с погибью, плоских крупногабаритных секций из стали и сплавов</p> <p>Требования технологических регламентов на сборку малогабаритных плоскостных секций</p>	
C/03.3	Проведение испытаний сварных швов и клепаных соединений судовых листовых конструкций				

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 3-го разряда	ОКЗ	7232	ОК 010-2014 (МСКЗ-08). Общероссийский классификатор занятий ( <a href="https://classdoc.ru/okz/7172/723/7232/">https://classdoc.ru/okz/7172/723/7232/</a> )
	ОКВЭД	30.11	ОК 029-2014 (КДЕС Ред. 2). Общероссийский классификатор видов экономической деятельности ( <a href="https://classdoc.ru/okved/30/30-1/30-11/">https://classdoc.ru/okved/30/30-1/30-11/</a> )
	ОКПДТР	18908	ОК 016-94. Общероссийский классификатор профессий рабочих, должностей служащих и тарифных разрядов ( <a href="https://classdoc.ru/okpdtr/rab/18908/">https://classdoc.ru/okpdtr/rab/18908/</a> )
	ЕТКС, ЕКС	§ 128 Судокорпусник-ремонтник 3-го разряда	Единый тарифно-квалификационный справочник работ и профессий рабочих ( <a href="https://classdoc.ru/etks/23/1/sudokorpusnik-remontnik/">https://classdoc.ru/etks/23/1/sudokorpusnik-remontnik/</a> )
	ОКСО, ОКСВНК	2.26.01.01	ОК 009-2016. Общероссийский классификатор специальностей по образованию ( <a href="https://classdoc.ru/okso/2/26/2260101/">https://classdoc.ru/okso/2/26/2260101/</a> )
	ГИР «Справочник профессий»		<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, программы повышения квалификации рабочих Среднее профессиональное образование – программы подготовки квалифицированных рабочих
Опыт практической работы (стаж работы и особые требования (при необходимости), возможные варианты):	Не менее шести месяцев судокорпусником-ремонтником 2-го разряда для лиц, прошедших профессиональное обучение
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
Документ, подтверждающий наличие опыта работы судокорпусником-ремонтником 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 «Судокорпусник-ремонтник» на уровень ниже
Документ, подтверждающий наличие опыта работы судокорпусником-ремонтником 2-го разряда не менее шести месяцев