ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ

Сертификат: 6FD85D40F20A151014B4E02C6E56EC0C
Владелец: Шатило Григорий Степанович
Действителен: с 04.07.2023 до 26.09.2024

Аннотация
на основную образовательную программу профессионального обучения по программе подготовки квалификации рабочих, должностей служащих
18908 Судокорпусник-ремонтник

Цель и задачи образовательной программы:	Основная программа профессионального обучения **профессиональной подготовки рабочих, сл**ужащих направлена на получение трудовой функции, квалификации по профессии **18908 Судокорпусник-ремонтник** впервые. **Целью** программы является обучение лиц, ранее не имевших профессии рабочего или должности служащего. **Задачи -** освоение новых трудовых функций, основные профессиональные компетенции в соответствии с видами профессиональной деятельности.
Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения. Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации:	Требования к знаниям и умениям слушателя по итогам изучения программы профессионального обучения, основным профессиональным компетенциям в соответствии с видами профессиональной деятельности в соответствии с профессиональным стандартом (3 уровень квалификации): -выполнение судокорпусных работ малой сложности при монтаже, сборке, демонтаже, ремонте и испытаниях судов и плавучих конструкций. С целью формирования перечисленных результатов обучающийся в ходе освоения программы профессионального обучения должен: **иметь практический опыт:** -выполнение вспомогательных слесарных и подготовительных работ малой сложности на судах и плавучих конструкция; -демонтаж, ремонт, сборка и монтаж узлов набора с погибью, плоскостных малогабаритных секций с погибью и плоских крупногабаритных секций; -проведение испытаний сварных швов и клепаных соединений судовых листовых конструкций. **уметь:** -выполнять технологические регламенты гибки цилиндрических и конических деталей в вальцах и на гибочных станках; -выполнять механизированное нарезание резьбы в отверстиях с помощью ручных, пневматических, электрических машин и на станках; -выполнять правку и гибку листовой стали толщиной до 10 мм в вальцах; -выполнять разметку по чертежам несложных деталей криволинейного контура;

	-выполнять слесарные операции по обработке деталей пневматическими и электрическими машинами (сверление, развертывание, зенкование, зенкерование); -выполнять разметку мест установки набора, деталей насыщения на плоских узлах, секциях от вынесенных контрольных линий; - выполнять строповку и перемещение узлов, секций и других грузов массой от 500 до 3 000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места; - выполнять судокорпусные работы при изготовлении, сборке, установке и ремонте особо сложных узлов, изделий судового оборудования, дельных вещей под руководством судокорпусника-ремонтника более высокой квалификации; -выполнять технологические регламенты электроприхватки, тепловой резки, пневматической рубки при демонтаже, сборке и установке конструкций из углеродистых и легированных сталей во всех пространственных положениях; - осуществлять выбор рациональных приемов проведения трудоемких сборочных работ путем применения различных приспособлений, оснастки и устройств; - осуществлять подбор инструмента, оснастки и приспособлений для работы при изготовлении криволинейных деталей корпусных конструкций; - производить демонтаж, ремонт, сборку и монтаж узлов набора с погибью, плоскостных малогабаритных секций с погибью и плоских крупногабаритных секций из стали и сплавов; - производить сборку и установку простых изделий судового оборудования и дельных вещей; - производить сборку несложных приспособлений и кондукторов; - выполнять действующие технологические регламенты контроля качества сварных швов и производить испытания корпуса на водонепроницаемость после демонтажа и замены участков корпуса; - производить испытания и проверку качества заменяемых листовых конструкций наружной обшивки корпуса в средней части судна, листов второго дна, шахт, тамбуров и других листовых конструкций судов; - производить испытания сварных швов конструкций, не связанных с корпусом судна, на непроницаемость (обдувом воздуха, керосино-меловые, поливом воды); **знать:** -безопасные и рациональные способы и приемы ручного нарезания наружной и внутренней резьбы. способы извлечения сломанных метчиков; - безопасные приемы выполнения нарезания резьбы в отверстиях с помощью ручных, пневматических, электрических машин и на станках;

	- геометрия и правила заточки сверл для сверления в различных материалах; -допуски для отверстий под заклепки при герметическом шве; -классификация видов сварки, применяемая в судостроении; -назначение и способы выполнения зенкования, зенкерования, развертывания; - назначение, виды и способы нарезания резьбы; - общие сведения о механизированной правке на прессах и вальцах; - основные способы правки узлов и секций; - правила и приемы резки на ус деталей и профильного материала на пресс-ножницах и виброножницах; - правила подбора диаметров отверстий для нарезания резьбы требуемого размера; - приемы работы с технологическим оборудованием, применяемым для обработки корпусных деталей (пресс-ножницы, гильотинные или дисковые ножницы, роликовые или вибрационные ножницы, сверлильные станки, пневматические машинки, правильные и листогибочные вальцы, гибочные станки, гидравлические прессы, станки для гибки профилей); - приемы разметки линии реза конструкций корпуса, подлежащих замене или ремонту; - приемы сверления, развертывания и зенкования отверстий пневматическими и электрическими машинами; - припуски по длине заклепки при клепке под головку и впотай; - применяемые инструменты, приспособления; - причины деформации при клепке; - режимы сварки и применяемые марки электродов; - сведения о стандартных резьбах, их элементах; - стандартные размеры заклепок; - типы станков, применяемых при обработке деталей, правила работы на них; - устройство и правила обслуживания сверлильных машин и станков; - устройство и правила эксплуатации применяемого станочного оборудования; - устройство приспособлений, применяемых при клепке; - безопасные приемы работы на технологическом оборудовании при применении приспособлений, оснастки в процессе изготовления деталей корпуса судна; - конструкция основных частей судов, оборудования помещений, дельных вещей и устройств; - необходимая техническая и технологическая документация на выполняемую работу; - основные приемы сборки деталей под сварку; - порядок чтения сложных чертежей по сборке, ремонту и изготовлению корпусных конструкций;

	- последовательность и методы установки набора корпуса в цилиндрической части судна, ремонта палубного настила, переборок; - последовательность сборки и установки простых изделий оборудования судовых помещений, дельных вещей и устройств; - правила и методы строповки и перемещения узлов, секций и других грузов массой от 500 до 3 000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств; - правила чтения монтажных и сборочных чертежей дельных вещей, устройств и расположения оборудования в помещениях; - правила чтения сборочных чертежей средней сложности; - приемы разметки мест установки продольного и поперечного набора, деталей насыщения на плоских узлах, секциях от вынесенных контрольных линий; - приемы сборки металлических привальных брусов, легких выгородок со скользящими соединениями, боковых и бортовых килей простой конструкции, фальшбортов прямых и в оконечностях, кнехтов малогабаритных и крупногабаритных фундаментов и других изделий; - приемы сборки сложных узлов и плоскостных секций с лекальными кромками; - свойства судостроительных сталей, сплавов; - способы изготовления бортовых шпангоутов, стрингеров, бимсов на станках для сборки и сварки узлов таврового сечения; - способы выравнивания и стыкования листов и набора (профилей); - способы крепления деталей при угловом соединении; - способы разметки деталей средней сложности по чертежам и эскизам; - способы сборки, установки и проверки плоскостных секций с погибью; - технологии ремонта корпусных конструкций путем правки на месте деформированных фальшбортов, набора корпуса, обшивки; - технологическая последовательность сборки объемных секций и блок-секций; - требования технологических регламентов на изготовление криволинейных деталей корпусных конструкций; - требования технологических регламентов на сборку узлов набора с погибью, плоскостных малогабаритных и крупногабаритных секций с погибью, плоских крупногабаритных секций из стали и сплавов; - требования технологических регламентов на сборку малогабаритных плоскостных секций со сложной кривизной, объемных секций и блок-секций для средней части судна, блок-секций надстройки и секций оконечностей судов с простыми обводами;

	- дефекты, которые могут возникнуть при резке, их причины, способы предупреждения и возможности устранения; - методы испытания сварных швов (обдув воздухом, полив водой, на керосин); - порядок испытаний отремонтированных устройств оснастки, оборудования; - правила безопасности при проведении испытаний корпусных конструкций на непроницаемость; - правила испытаний и сдачи отремонтированных и установленных конструкций; - правила испытания отремонтированных устройств и трубопроводов; - приемы проверки основных размеров конструкций и геометрической формы секций по плазовым данным; - причины возникновения и способы уменьшения сварочных деформаций; - способы проверки и испытания заменяемых листовых конструкций наружной обшивки в средней части судна, листов второго дна, шахт, тамбуров; - способы проверки качества сварки корпусных конструкций при ремонте корпуса; - стадии испытания корпуса и конструкций на водонепроницаемость, на предмет качества выполнения ремонтных работ; - требования, предъявляемые к качеству продукции в судоремонтной организации.
Категория слушателей:	Лица, получающие профессиональное обучение (программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих) впервые.
Трудоемкость обучения:	280 часов
Форма обучения:	Очная, с использованием дистанционных образовательных технологий и электронного обучения.
Наименование дисциплин, модулей:	ОП 01 Основы инженерной графики; ОП 02. Основы материаловедения и общеслесарных работ; ОП 03. Теория и устройство судна; ОП 04. Охрана труда; ПМ 01 Выполнение технологических процессов ремонта судов и типовых деталей судовых конструкций; МДК 01 Технологические процессы ремонта судов и типовых деталей судовых конструкций; Учебная практика; Производственная практика; Квалификационный экзамен.
Производственное обучение (кол-во часов:)	112 часов
Виды занятий:	Лекции с применением ДОТ и ЭО, практические и лабораторные занятия, учебная практика.
Материально-техническое обеспечение:	аудитория для теоретического обучения; учебно-производственная мастерская «Обработка листового металла»;

	учебно-производственная слесарная мастерская; учебно-производственная **мастерская** слесарно-сборочная; учебно-производственная мастерская сварки.
Промежуточная аттестация:	ОП 01 Основы инженерной графики – зачет; ОП 02. Основы материаловедения и общеслесарных работ – зачет; ОП 03. Теория и устройство судна – зачет; ОП 04. Охрана труда – зачет; ПМ 01 Выполнение технологических процессов ремонта судов и типовых деталей судовых конструкций – квалификационный экзамен; МДК 01 Технологические процессы ремонта судов и типовых деталей судовых конструкций – зачет.
Квалификационный экзамен:	**Квалификационный экзамен** включает в себя практическую квалификационную работу (демонстрационный экзамен) в пределах квалификационных требований, указанных в профессиональном стандарте **18908 Судокорпусник - ремонтник** по **компетенции Обработка листового металла**.
Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, присваивается 3 разряд по результатам профессионального обучения и выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.	