ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН
ЭЛЕКТРОННОЙ
ПОДПИСЬЮ

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

Аннотация
на основную образовательную программу повышения квалификации рабочих, служащих по профессии **19231 Трубогибщик судовой 4 разряда**

Цель и задачи образовательной программы:	Основная программа повышения квалификации рабочих, служащих направлена на последовательное совершенствование профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся трудовой функции, квалификации без повышения образовательного уровня по профессии **19231 Трубогибщик судовой.** Программа разработана в соответствии с профессиональным стандартом «Трубогибщик судовой» (утвержден Приказом Минтруда России от 04.06.2018 N 350н). **Целью программы является** обучение лиц, уже имеющих профессию рабочего, профессии рабочих или должность служащего, должности служащих, в целях последовательного совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся профессии рабочего или имеющейся должности служащего без повышения образовательного уровня. **Задачи -** получение компетенции, необходимой для совершенствования профессиональных знаний, умений и навыков по имеющейся трудовой функции квалификации без повышения образовательного уровня.
Требования к результатам обучения. Планируемые результаты обучения. Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации:	**Характеристика нового вида профессиональной деятельности, трудовых функций и (или) уровней квалификации:** - Выполнение в ходе постройки и ремонта судов и плавучих сооружений работ при гибке труб из коррозионно-стойких сталей и прочных сплавов диаметром до 76 мм и из сталей различных марок (кроме коррозионно-стойких и прочных сплавов) диаметром до 150 мм на станках, прессах, с нагревом токами высокой частоты, и труб диаметром до 150 мм с нагревом в одной плоскости, и труб диаметром до 76 мм в различных плоскостях под любым углом вручную. **Требования к результатам освоения программы** 19231 Трубогибщик судовой 4-го разряда. С целью формирования перечисленных результатов обучающийся в ходе освоения программы профессионального обучения должен: **<u>иметь практический опыт:</u>** • Выполнение в ходе изготовления и ремонта судовых трубопроводов работ при гибке труб из коррозионно-стойких сталей и прочных сплавов диаметром до 76 мм и из сталей различных марок (кроме коррозионно-стойких и прочных сплавов) диаметром до 150 мм на станках, прессах и с нагревом токами высокой частоты.

	• 2.Выполнение в ходе изготовления и ремонта судовых трубопроводов работ при гибке труб диаметром до 150 мм с нагревом в одной плоскости и труб диаметром до 76 мм в различных плоскостях под любым углом вручную. **<u>уметь:</u>** • Выполнять подготовку к работе, настройку и регулирование обслуживаемых станков в соответствии с производственным процессом. • Читать сложные чертежи и схемы трубопроводов. • Выполнять расчет длины труб геометрии средней сложности при станочной гибке. • Применять трубогибочные станки, прессы, станки с нагревом токами высокой частоты при гибке труб из коррозионно-стойких сталей и прочных сплавов диаметром до 76 мм и труб из сталей различных марок (кроме коррозионно-стойких и прочных сплавов) диаметром от 76 мм до 150 мм по шаблонам, технологическим карточкам, детальным чертежам или записям размеров в различных плоскостях под любым углом. • Выполнять гибку на станках змеевиков многорядных из труб. • Выполнять вручную гибку труб диаметром от 76 до 150 мм с нагревом в одной плоскости и труб диаметром до 76 мм в различных плоскостях под любым углом. • Визуально определять температуру нагрева труб по цвету каления металла. • Выполнять расчет длины труб геометрии средней сложности при гибке вручную. • Выполнять гибку вручную змеевиков многорядных из труб с нагревом. • Выполнять гибку труб с последующим обязательным отжигом при изготовлении гладких компенсаторов диаметром от 76 до 150 мм. • Выполнять гибку в различных плоскостях труб из пластмасс диаметром от 76 до 150 мм. • Выполнять вручную гибку и подгибку с нагревом в одной плоскости труб диаметром от 76 до 150 мм с малыми радиусами погибов. • Выполнять вручную гибку и подгибку в различных плоскостях труб диаметром до 76 мм с малыми радиусами погибов. • Применять соответствующие абразивные вещества для полирования поверхности труб из коррозионно-стойких сталей и прочных сплавов. **<u>знать:</u>** • Способы и последовательность настройки и регулировки обслуживаемых станков при выполнении гибочных работ. • Правила чтения сложных чертежей и схем трубопроводов. • Порядок расчета длины труб геометрии средней сложности при станочной гибке. • Порядок выполнения работ при гибке труб из сталей

	различных марок (кроме коррозионно-стойких и прочных сплавов) диаметром от 76 мм до 150 мм на станках, прессах и с нагревом токами высокой частоты по шаблонам, технологическим карточкам, детальным чертежам или записям размеров в различных плоскостях под любым углом. • Устройство, характеристики и правила эксплуатации трубогибочных станков с различными приводами и станков с нагревом токами высокой частоты для гибки труб диаметром от 76 до 150 мм. • Способы выполнения работ при гибке труб из сталей различных марок (кроме коррозионно-стойких и прочных сплавов) диаметром от 76 мм до 150 мм на станках, прессах и с нагревом токами высокой частоты по шаблонам, технологическим карточкам, детальным чертежам или записям размеров в различных плоскостях под любым углом. • Способы гибки на станках змеевиков многорядных из труб. • Последовательность и методы гибки труб диаметром от 76 до 150 мм с нагревом в одной плоскости и труб диаметром до 76 мм в различных плоскостях под любым углом, не поддающихся станочной гибке. • Температурные режимы начала и конца гибки труб диаметром от 76 до 150 мм. • Правила визуального определения температуры нагрева труб по цвету каления металла. • Порядок расчета длины труб геометрии средней сложности при гибке вручную. • Способы гибки с нагревом змеевиков многорядных из труб. • Порядок изготовления компенсаторов гладких диаметром от 76 до 150 мм вручную. • Способы обработки и гибки в различных плоскостях труб из пластмасс диаметром от 76 до 150 мм. • Виды дефектов пластмассовых труб при гибке в различных плоскостях и способы их предотвращения. • Порядок выполнения гибки и подгибки с нагревом в одной плоскости труб диаметром от 76 до 150 мм с малыми радиусами погибов. • Последовательность и методы гибки и подгибки с нагревом в различных плоскостях труб диаметром до 76 мм с малыми радиусами погибов вручную. • Способы полировки наружных поверхностей труб из коррозионно-стойких сталей и прочных сплавов.
Категория слушателей:	Лица, освоившие основные программы профессионального обучения (программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, программы переподготовки рабочих, программы повышения квалификации рабочих). Наличие опыта профессиональной деятельности по профессии "Трубогибщик судовой" 3-го разряда не менее шести месяцев

Трудоемкость обучения:	120 академических часов
Форма обучения:	Очная, с использованием дистанционных образовательных технологий и электронного обучения
Наименование дисциплин, модулей:	ПМ 01 Гибка труб в цехах и на судах; МДК 01.01 Технологические процессы гибки труб в цехах и на судах; Производственная практика; Квалификационный экзамен.
Производственное обучение (кол-во часов:)	72 часа
Виды занятий:	Лекции с применением ДОТ и ЭО, лабораторные работы, учебная практика
Материально-техническое обеспечение:	– Аудитория; – Учебно-производственная слесарная мастерская; - Учебно-производственная мастерская слесарно-сборочная;
Промежуточная аттестация:	МДК 01.01 Технологические процессы гибки труб в цехах и на судах – зачет.
Квалификационный экзамен:	**Квалификационный экзамен** проводится ГАПОУ МО «Мурманский индустриальный колледж» для определения соответствия полученных знаний, умений и навыков программе профессионального обучения и установления на этой основе лицам, прошедшим профессиональное обучение, квалификационных разрядов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих. К проведению экзамена привлекаются представители работодателя Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в профессиональном стандарте **19231 Трубогибщик судовой**
Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, присваивается 4 разряд по результатам повышения квалификации и выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.	