

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

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

-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;

	<ul style="list-style-type: none"> - 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.
Форма обучения:	Очная, с использованием дистанционных образовательных технологий и электронного обучения.
Наименование дисциплин, модулей:	<p>ОП 01 Основы инженерной графики;</p> <p>ОП 02. Основы материаловедения и общеслесарных работ;</p> <p>ОП 03. Теория и устройство судна;</p> <p>ОП 04. Охрана труда;</p> <p>ПМ 01 Выполнение технологических процессов ремонта судов и типовых деталей судовых конструкций;</p> <p>МДК 01 Технологические процессы ремонта судов и типовых деталей судовых конструкций;</p> <p>Учебная практика;</p> <p>Производственная практика;</p> <p>Квалификационный экзамен.</p>
Виды занятий:	Лекции с применением ДОТ и ЭО, практические и лабораторные занятия, учебная практика.
Материально-техническое обеспечение:	<p>аудитория для теоретического обучения;</p> <p>учебно-производственная мастерская «Обработка листового металла»;</p> <p>учебно-производственная слесарная мастерская;</p> <p>учебно-производственная мастерская слесарно-сборочная;</p> <p>учебно-производственная мастерская сварки.</p>

<p>Промежуточная аттестация:</p>	<p>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.</p>
<p>Квалификационный экзамен:</p>	<p>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.</p>
<p>Лицам, успешно сдавшим квалификационный экзамен, присваивается 3 разряд по результатам профессионального обучения и выдается свидетельство о профессии рабочего, должности служащего.</p>	