



Программа профессионального обучения по профессии **18187 «Сборщик корпусов металлических судов»** разработана на основании:

- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 26.01.01 «Судостроитель-судоремонтник металлических судов» (утв. Приказом Министерства образования и науки РФ от 27 апреля 2022 года № 288);
- Профессионального стандарта «Сборщик корпусов металлических судов» (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15 сентября 2022 №557н Регистрационный номер 237)

**Организация - разработчик:** ГБПОУ АО «Северодвинский техникум судостроения и судоремонта»

**СОДЕРЖАНИЕ**

|   |           |
|---|-----------|
| <b>1 ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ</b>  | <b>4</b>  |
| <b>2 ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ<br/>ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ<br/>ПРОГРАММЫ</b> | <b>5</b>  |
| <b>3 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ</b>   | <b>13</b> |
| <b>4 КАЛЕНДАРНЫЙ ГРАФИК УЧЕБНОГО ПРОЦЕССА</b>   | <b>15</b> |
| <b>5 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ</b>   | <b>16</b> |
| <b>6 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ</b>   | <b>20</b> |

## 1. ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ

### 1.1. Нормативно-правовые основы разработки программы

Программа профессионального обучения по профессии 18187 «Сборщик корпусов металлических судов» разработана на основании:

- Федерального закона от 29 декабря 2012 года № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации»;
- Приказ Минобрнауки РФ от 18.04.2013 г. № 292 «Об утверждении порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения»;
- Приказ Министерства образования и науки Российской Федерации от 02.07.2013 № 513 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение» (с изменениями и дополнениями);
- Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 26.01.01 «Судостроитель-судоремонтник металлических судов» (утв. Приказом Министерства образования и науки РФ от 27 апреля 2022 года № 288).
- Профессионального стандарта «Сборщик корпусов металлических судов» (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15 сентября 2022 №557н Регистрационный номер 237)

**1.2 Целью программы является** приобретение лицами различного возраста профессиональных компетенций, в том числе для работы с конкретным оборудованием, технологиями, получение квалификационных разрядов, классов, категорий по профессии рабочего без изменения уровня образования.

**Задачи** - освоение новых трудовых функций, основные профессиональные компетенции в соответствии с видами профессиональной деятельности.

### 1.3. Трудоемкость и срок освоения программы

| Учебные циклы       | Число недель | Количество часов |
|---------------------|--------------|------------------|
| Аудиторная нагрузка | 3,8          | 138              |
| Учебная практика    | 3,5          | 126              |
| Итоговая аттестация | 0,1          | 4                |
| <b>Итого:</b>       | <b>7,4</b>   | <b>268</b>       |

### 1.4. Требования к слушателям

Слушателями программы профессиональной подготовки по профессии 18187 Сборщик корпусов металлических судов могут являться лица различного возраста, в том числе не имеющие основного общего или среднего общего образования. Минимальные требования к слушателям на обучение по профессии 18187 «Сборщик корпусов металлических судов» принимаются лица, достигшие 18-ти летнего возраста. Медицинские ограничения регламентированы Перечнем медицинских противопоказаний Минздрава России

### 1.5. Форма обучения – очная.

## 2. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОФЕССИОНАЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ВЫПУСКНИКОВ И ТРЕБОВАНИЯ К РЕЗУЛЬТАТАМ ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ

### 2.1. Вид и объекты деятельности выпускника

Слушатель готовится к выполнению следующих видов профессиональной деятельности:

- сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов;
- выполнение различных операций с применением ручной и частично механизированной сварки (наплавки).

Слушатель, освоивший Программу, должен обладать общими компетенциями (ОК), включающими в себя способность:

ОК 01. Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам;

ОК 02. Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности;

ОК 03. Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях;

ОК 04. Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде;

ОК 05. Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учетом особенностей социального и культурного контекста;

ОК 06. Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, в том числе с учетом гармонизации межнациональных и межрелигиозных отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения;

ОК 07. Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях;

ОК 08. Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности.

Должен обладать профессиональными компетенциями (далее - ПК), соответствующими выбранным видам деятельности, предусмотренными пунктом 1.3 ФГОС СПО, сформированными в том числе на основе профессиональных стандартов.

| Виды деятельности   | Профессиональные компетенции, соответствующие видам деятельности  |
|---|---|
| сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов (по выбору) | ПК 4.1. Выполнение простых операций по разметке мелких деталей и заготовок, изготовлению и установке деталей набора, сборке легких перегородок и выгородок. |

|  |  |
|--|--|
|  | <p>ПК 4.2. Выполнение простых работ при сборке, установке, демонтаже и ремонте плоских малогабаритных секций, установке и проверке простых узлов и деталей.</p> <p>ПК 4.3. Выполнение простых работ при сборке, установке, демонтаже и ремонте плоских крупногабаритных секций, установке и проверке набора и деталей насыщения на плоских узлах и секциях, при испытаниях сварных швов корпусных конструкций.</p> |
|--|--|

## 2.2. Виды профессиональной деятельности

- сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов

### Квалификационные характеристики профессиональной деятельности

Выписка из профессионального стандарта «Сборщик корпусов металлических судов» (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15 сентября 2022 №557н Регистрационный номер 237.

### Отнесение к видам экономической деятельности:

30.1 Строительство кораблей, судов и лодок

#### Сборщик корпусов металлических судов 2-го разряда

ЕТКС или ЕКС § 91 Сборщик корпусов металлических судов 2-го разряда

ОКПДТР 18187 Сборщик корпусов металлических судов 2-го разряда.

| Обобщенные трудовые функции |  |                      | Трудовые функции   |        |                                   |
|-----------------------------|--|----------------------|--|--------|-----------------------------------|
| Код                         | Наименование   | Уровень квалификации | Наименование   | Код    | Уровень (подуровень) квалификации |
| А                           | Выполнение сборочных работ с плоскими малогабаритными секциями | 2                    | Выполнение подготовительных и вспомогательных операций при сборке, установке, демонтаже и ремонте плоских малогабаритных секций, установке простых узлов и деталей | А/01.2 | 2                                 |
|                             |  |                      | Выполнение слесарных операций при сборке, установке, демонтаже и ремонте плоских малогабаритных  | А/02.2 | 2                                 |

|  |  |  |   |        |   |
|--|--|--|---|--------|---|
|  |  |  | секций, установке простых узлов и деталей   |        |   |
|  |  |  | Сборка, установка, демонтаж плоских малогабаритных секций, установка простых узлов и деталей                    | A/03.2 | 2 |
|  |  |  | Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при проведении испытаний сварных швов корпусных конструкций | A/04.2 | 2 |

**3.1.1. Трудовая функция A/01.2** Выполнение подготовительных и вспомогательных операций при сборке, установке, демонтаже и ремонте плоских малогабаритных секций, установке простых узлов и деталей

|                          |  |
|--------------------------|--|
| <b>Трудовые действия</b> | <p>Заточка применяемого инструмента (кроме сверл)</p> <p>Зачистка деталей и узлов, обезжиривание</p> <p>Зачистка и обезжиривание под сварку кромок деталей из алюминиевых сплавов</p> <p>Зачистка кромок под сварку без замеров по угломеру; зачистка кромок при сборке, установке и ремонте плоскостных секций из углеродистых и низколегированных сталей без доводки фаски и замеров по угломеру;</p> <p>зачистка остатков временных креплений после газовой резки и зачистка электроприхваток</p> <p>Зачистка кромок под сварку, мест установки деталей и сварных швов пневматическими машинами</p> <p>Зачистка под сварку и после снятия деталей и узлов конструкций корпуса судна</p> <p>Нагрев и поддержка заклепок при клепке</p> <p>Правка простых деталей и мелких узлов на плите вручную</p> <p>Сверление отверстий в неответственных деталях пневматическими машинами</p> |
|--------------------------|--|

|                           |   |
|---------------------------|---|
| <b>Необходимые умения</b> | <p>Выполнять зачистку и обезжиривание под сварку кромок деталей из алюминиевых сплавов</p> <p>Выполнять зачистку под сварку и после снятия деталей и узлов конструкций корпуса</p> <p>Выполнять подготовку кромок и мест установки деталей под сварку в зависимости от типа сварного соединения (стыковое, угловое, тавровое, нахлесточное, торцевое) и толщины свариваемых элементов</p> <p>Затачивать применяемый инструмент (кроме сверл)</p> <p>Контролировать параметры и качество заточки и доводки простого режущего инструмента</p> <p>Пользоваться заточным инструментом и оборудованием для заточки и доводки ножей и резцов</p> <p>Пользоваться приспособлениями и инструментом для резки и рубки</p> <p>Править на плите, зачищать вручную простые мелкие детали</p> <p>Править простые детали и мелкие узлы на плите вручную</p> <p>Работать электроприхваткой</p> <p>Резать детали с прямолинейными кромками</p> <p>Сверлить отверстия в ответственных деталях и конструкциях</p> |
| <b>Необходимые знания</b> | <p>Основные свойства применяемых сталей, сплавов и электродов</p> <p>Правила заточки режущего инструмента</p> <p>Правила и методы зачистки и обезжиривания узлов и деталей</p> <p>Правила подготовки конструкций под сварку</p> <p>Принцип работы и правила эксплуатации и обслуживания применяемого пневматического, сварочного, газорезательного и механического оборудования</p> <p>Способы обработки деталей и узлов из углеродистых и низколегированных сталей</p>   |

**3.1.2. Трудовая функция А/02.2** Выполнение слесарных операций при сборке, установке, демонтаже и ремонте плоских малогабаритных секций, установке простых узлов и деталей

|                          |  |
|--------------------------|--|
| <b>Трудовые действия</b> | <p>Заточка применяемого инструмента (кроме сверл)</p> <p>Зачистка деталей и узлов, обезжиривание</p> <p>Зачистка и обезжиривание под сварку кромок деталей из алюминиевых сплавов</p> <p>Зачистка кромок под сварку без замеров по угломеру; зачистка кромок при сборке, установке и ремонте плоскостных</p> |
|--------------------------|--|

|                           |   |
|---------------------------|---|
|                           | <p>секций из углеродистых и низколегированных сталей без доводки фаски и замеров по угломеру;<br/> зачистка остатков временных креплений после газовой резки и зачистка электроприхваток<br/> Зачистка кромок под сварку, мест установки деталей и сварных швов пневматическими машинами<br/> Зачистка под сварку и после снятия деталей и узлов конструкций корпуса судна<br/> Нагрев и поддержка заклепок при клепке<br/> Правка простых деталей и мелких узлов на плите вручную<br/> Сверление отверстий в неответственных деталях пневматическими машинами</p>  |
| <b>Необходимые умения</b> | <p>Выполнять зачистку и обезжиривание под сварку кромок деталей из алюминиевых сплавов<br/> Выполнять зачистку под сварку и после снятия деталей и узлов конструкций корпуса<br/> Выполнять подготовку кромок и мест установки деталей под сварку в зависимости от типа сварного соединения (стыковое, угловое, тавровое, нахлесточное, торцевое) и толщины свариваемых элементов<br/> Затачивать применяемый инструмент (кроме сверл)<br/> Контролировать параметры и качество заточки и доводки простого режущего инструмента<br/> Пользоваться заточным инструментом и оборудованием для заточки и доводки ножей и резцов<br/> Пользоваться приспособлениями и инструментом для резки и рубки<br/> Править на плите, зачищать вручную простые мелкие детали<br/> Править простые детали и мелкие узлы на плите вручную<br/> Работать электроприхваткой<br/> Резать детали с прямолинейными кромками<br/> Сверлить отверстия в неответственных деталях и конструкциях</p> |
| <b>Необходимые знания</b> | <p>Основные свойства применяемых сталей, сплавов и электродов<br/> Правила заточки режущего инструмента<br/> Правила и методы зачистки и обезжиривания узлов и деталей</p>  |

|  |  |
|--|--|
|  | <p>Правила подготовки конструкций под сварку</p> <p>Принцип работы и правила эксплуатации и обслуживания применяемого пневматического, сварочного, газорезательного и механического оборудования</p> <p>Способы обработки деталей и узлов из углеродистых и низколегированных сталей</p> |
|--|--|

### 3.1.3. Трудовая функция А/03.2 Сборка, установка, демонтаж плоских малогабаритных секций, установка простых узлов и деталей

|                          |  |
|--------------------------|--|
| <b>Трудовые действия</b> | <p>Демонтаж и установка на плоских секциях временных ребер жесткости, рыбин</p> <p>Предварительная сборка узлов и демонтаж лесов из труб</p> <p>Сборка плоских малогабаритных секций корпуса судна из углеродистых и низколегированных сталей</p> <p>Сборка простых узлов из профильного материала длиной более 2 м с обжатием по полкам и стенкам</p> <p>Сборка прямолинейных узлов шпангоутов из катаного профиля длиной до 2 м</p> <p>Сборка узлов из профильного материала длиной до 2 м с обжатием по полкам и стенкам</p> <p>Сборка узлов тавровых прямолинейных длиной до 2 м и книц с поясками</p> <p>Тепловая резка, электроприхватка в нижнем положении при изготовлении, сборке, пригонке, установке и демонтаже деталей, ответственных узлов, вырезов, шпигатов в наборе, ребер жесткости, заделок, планок, книц, рыбин, угольников, скоб</p> <p>Электроприхватка, тепловая резка и пневматическая рубка при сборке конструкций из углеродистых и низколегированных сталей в нижнем положении</p> <p>Установка бонок по разметке на плоских малогабаритных секциях корпуса судна</p> <p>Установка и демонтаж ограждений люков и вырезов (временных)</p> <p>Установка по разметке деталей насыщения плоских малогабаритных секций (скоб, бонок, планок, протекторов, шпилек, лапок)</p> <p>Установка по разметке книц, планок, заделок внакрой, мелких бракет и деталей крепления</p> |
|--------------------------|--|

|                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>Необходимые умения</b> | <p>Выполнять демонтаж и установку на плоских секциях временных ребер жесткости, рыбин</p> <p>Производить предварительную сборку узлов лесов из труб</p> <p>Производить демонтаж лесов из труб</p> <p>Производить сборку тавровых прямолинейных узлов длиной до 2 м и книц с поясками</p> <p>Выполнять тепловую резку, электроприхватку в нижнем положении при изготовлении, сборке, пригонке, установке и демонтаже деталей, неответственных узлов, вырезов, шпигатов в наборе, ребер жесткости, заделок, планок, книц, рыбин, угольников, скоб</p> <p>Производить установку деталей насыщения плоских малогабаритных секций (скоб, бонок, планок, протекторов, шпилек, лапок) в соответствии с разметкой</p> <p>Устанавливать кницы, планки, заделки внакрой, мелкие бракетки и детали крепления в соответствии с разметкой</p> <p>Устанавливать и демонтировать ограждения люков и вырезов (временные)</p> <p>Читать и использовать в работе простые чертежи, эскизы, техническую и технологическую документацию на выполняемую работу</p> |
| <b>Необходимые знания</b> | <p>Виды и назначение сборочно-сварочных приспособлений</p> <p>Методы сборки и установки узлов, плоских секций</p> <p>Наименование районов судна и места их расположения</p> <p>Основные виды приспособлений и оснастки для сборки узлов набора и плоских секций корпуса судна</p> <p>Способы тепловой резки и пневматической рубки при сборке конструкций из углеродистых и низколегированных сталей в нижнем положении</p> <p>Правила чтения простых сборочных чертежей, эскизов</p> <p>Типовые конструкции корпуса судна, основные теоретические линии корпуса судна</p>   |

**3.1.4. Трудовая функция А/04.2** Выполнение подготовительных и вспомогательных работ при проведении испытаний сварных швов корпусных конструкций

|                          |  |
|--------------------------|--|
| <b>Трудовые действия</b> | Нанесение мелового или мыльного раствора на швы корпусных конструкций при проведении испытаний |
|--------------------------|--|

|                           |   |
|---------------------------|---|
|                           | <p>Ознакомление с конструкторской и производственно-технологической документацией</p> <p>Приготовление мелового или мыльного раствора для проведения испытаний швов корпусных конструкций судна</p>   |
| <b>Необходимые умения</b> | <p>Наносить меловой или мыльный раствор на швы корпусных конструкций судна при проведении испытаний</p> <p>Приготавливать меловой или мыльный раствор, применяемый при проведении испытаний швов корпусных конструкций, в соответствии с утвержденной рецептурой</p> <p>Проверять качество установки простых узлов и деталей из углеродистых и низколегированных сталей при узловой, секционной и стапельной сборке</p>   |
| <b>Необходимые знания</b> | <p>Правила нанесения мелового или мыльного раствора при проведении испытаний швов корпусных конструкций на непроницаемость</p> <p>Рецептура мелового или мыльного раствора, применяемых для проведения испытаний швов корпусных конструкций</p> <p>Способы приготовления мелового или мыльного раствора при проведении испытаний швов корпусных конструкций на непроницаемость</p> <p>Требования, предъявляемые к качеству установки простых узлов и деталей из углеродистых и низколегированных сталей при узловой, секционной и стапельной сборке</p> |

Программа профессионального обучения разработана на основе профессионального стандарта «Сборщик корпусов металлических судов» (утвержден приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 15 сентября 2022 №557н Регистрационный номер 237), в соответствии с ЕТКС § 91 Сборщик корпусов металлических судов (2 разряд). Присваиваемая квалификация: Сборщик корпусов металлических судов, 2 разряд и Федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования по профессии 26.01.01 «Судостроитель-судоремонтник металлических судов» (утв. Приказом Министерства образования и науки РФ от 27 апреля 2022 года № 288).

Прошедший подготовку и итоговую аттестацию должен быть готов к профессиональной деятельности в качестве сборщик корпусов металлических судов в организациях (на предприятиях) отраслевой направленности независимо от их организационно-правовых форм.

### 3. СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

Общий объем программы – 268 часов, включая теоретическое и практическое обучение.

Обязательная аудиторная учебная нагрузка слушателя – 138 часов;

Учебная практика – 126 час.

Итоговая аттестация – 4 час.

Продолжительность обучения установлена 2 месяца.

Присваиваемый квалификационный разряд: 2 разряд.

**Категория слушателей:** лица, получающие профессиональное обучение (программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих) впервые.

**3.1 Учебный план** профессионального обучения по программе профессиональной подготовки «Сборщик корпусов металлических судов» 2-го разряда.

| № индекс   | Наименование дисциплин и модулей   | Всего часов | В том числе |                      | Форма контроля           |
|--|--|-------------|-------------|----------------------|--------------------------|
|  |  |             | Лекции      | Практические занятия |                          |
| <b>Общепрофессиональный учебный цикл 68 час.</b> |  |             |             |                      |                          |
| УД.01  | Основы инженерной графики  | 13          | 7           | 6                    | зачет                    |
| УД.02  | Охрана труда   | 7           | 6           | 1                    | зачет                    |
| УД.03  | Основы материаловедения  | 12          | 12          | -                    | зачет                    |
| УД.04.   | Теория и устройство судна  | 16          | 16          | -                    | зачет                    |
| УД.05  | Общие основы технологии общеслесарных и сварочных работ  | 20          | 18          | 2                    | зачет                    |
|  | Всего  | 68          | 59          | 9                    |                          |
| <b>Профессиональный цикл 196 час.</b>            |  |             |             |                      |                          |
| ПМ.01  | ПМ 01 Сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов. | 196         | 64          | 132                  | зачет                    |
| МДК.01.01.                                       | МДК 01.01 Технологический процесс сборки корпусов металлических судов.   | 70          | 64          | 6                    | зачет                    |
| УП   | Учебная практика   | 126         | -           | 126                  | зачет                    |
| ИА   | <b>Итоговая аттестация</b>   | 4           |             |                      | Квалификационный экзамен |
|  | Проверка теоретических знаний  | -           | 1           | -                    |                          |
|  | Практическая квалификационная работа   | -           | -           | 3                    |                          |
|  | <b>Итого</b>   | <b>268</b>  | <b>124</b>  | <b>144</b>           |                          |

1. Учебный план составлен на основании требований профессионального стандарта к 2 уровню квалификации по профессии 18187 Сборщик корпусов металлических судов

Обучение заканчивается сдачей квалификационного экзамена.

2. Дисциплины и модули общепрофессионального и профессионального циклов являются обязательными для аттестации элементами программы, их освоение должно завершаться промежуточной аттестацией - зачетом.

Промежуточная аттестация в форме зачета проводится за счет часов, отведенных на освоение программы.

3. Учебная практика организуется в учебных мастерских техникума

4. Квалификационный экзамен состоит из заданий следующих видов:

- теоретическое задание в форме тестирования;

- выполнение практической квалификационной работы на подтверждение уровня квалификации 2 разряда, которая производится в учебной мастерской.

Рабочие программы дисциплин, профессиональных модулей и учебной практики разработаны преподавателями и мастерами производственного обучения. Рабочие программы дисциплин и практики представлены в электронном виде и на бумажных носителях.

#### **Рабочие программы дисциплин, учебной практики**

| Индекс дисциплины в соответствии с учебным планом   | Наименование дисциплин, практики                                       |
|---|--|
| <b>Общепрофессиональный учебный цикл</b>  |  |
| <b>УД.01</b>  | Основы инженерной графики  |
| <b>УД.02</b>  | Охрана труда   |
| <b>УД.03</b>  | Основы материаловедения  |
| <b>УД.04</b>  | Теория и устройство судна  |
| <b>УД.05</b>  | Общие основы технологии общеслесарных и сварочных работ                |
| <b>Профессиональный цикл</b>  |  |
| <b>ПМ 01 Сборка, монтаж (демонтаж) элементов судовых конструкций, корпусов, устройств и систем металлических судов.</b> |  |
| <b>МДК.01.01.</b>   | МДК 01.01 Технологический процесс сборки корпусов металлических судов. |
| <b>УП</b>   | Учебная практика   |



## **5. УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ**

### **5.1 Учебно-методическое обеспечение учебного процесса**

Программа профессионального обучения по профессии «Сборщик корпусов металлических судов» обеспечивается учебно-методической документацией по всем дисциплинам и практике.

Реализации программы профессионального обучения обеспечивается доступом каждого слушателя к базам данных и библиотечным фондом, формируемым по полному перечню дисциплин и практики. Во время самостоятельной подготовки слушатели обеспечиваются доступом к сети Интернет.

Библиотечный фонд укомплектован печатными и (или) электронными изданиями основной и дополнительной учебной литературы по дисциплинам всех циклов, изданными за последние 5 лет.

Образовательное учреждение предоставляет слушателям возможность оперативного обмена информацией с отечественными организациями, в том числе с образовательными организациями и доступом к современным профессиональным базам данных и информационным ресурсам сети Интернет.

### **5.2 Кадровое обеспечение**

Реализация программы профессионального обучения обеспечивается педагогическими кадрами, имеющими среднее и высшее профессиональное образование, соответствующее профилю преподаваемой дисциплины. Мастера производственного обучения должны обладать знаниями и умениями, соответствующими профилю преподаваемой дисциплины. Опыт деятельности в организациях соответствующей профессиональной сферы является обязательным для преподавателей, отвечающих за освоение обучающимся профессионального учебного цикла. Эти преподаватели и мастера производственного обучения получают дополнительное профессиональное образование по программам повышения квалификации, в том числе в форме стажировки в профильных организациях не реже 1 раза в 3 года

### **5.3. Материально-техническое обеспечение**

ГБПОУ АО «Северодвинский техникум судостроения и судоремонта» для реализации программы профессионального обучения располагает материально-технической базой, обеспечивающей проведение всех видов лабораторных работ и практических занятий, дисциплинарной, междисциплинарной и модульной подготовки, учебной практик, предусмотренных учебным планом. Материально-техническая база соответствует действующим санитарным и противопожарным нормам.

#### **Перечень кабинетов, лабораторий, мастерских и других помещений**

##### **Кабинеты**

Материаловедения

Инженерной графики

Технология судостроения и судоремонта

Безопасности жизнедеятельности и охраны труда

**Лаборатории:**

Испытания материалов и контроля качества сварных соединений

**Мастерские:**

Сварочная для сварки металлов

Слесарно-сборочная

**Залы:**

Библиотека

Читальный зал с выходом в

Интернет

Актный зал

**Слесарно-сборочная мастерская:**

Рабочее место мастера

Рабочие места по количеству обучающихся

Технологическое оборудование

- Рабочий стол, стул
- Комбинированный шкаф с доской
- ТСО
- Аптечка
- Инструменты и приспособления
- Стенды
- Учебная литература
- Учебно-наглядные пособия
- АПКан мод. 14-10.20
- Вальцы трехвалковые гибочные (Ножницы гильотинные ПНГ-1250)
- Ножницы гильотинные Н 3121
- Пресс пневматический
- Станок заточной мод. 332А
- Станок заточной мод. 3Б634
- Станок настольный сверлильный 2М112 патрон до 12 мм
- Станок вертикально-сверлильный 2Н125 до 36 мм
- Станок гибочный ППГ 1250-1
- Станок гибочный СТГ-16

**Инструменты и приспособления:**

-ВС 300, ВДУ 3020, ВД 306ДК.

ПДГ-421-У3.1

УДГУ-301

А-547Ум ПДГ-309

БДК-25

БАД-5

Рукав 1-16-03

Рукав 3-16-0,63

Горелка ГЗУ-3

Резак

7М112 ТУ-2-024-4596

Верстак

Тиски

Кабель

**Инструмент ручной (слесарный):**

- Линейка стальная 1-1000
- Линейка стальная 1-300/150 ГОСТ 427-561-500
- Штангенциркуль ГОСТ 166-63
- Шаблон радиусный ГОСТ4126-66
- Угольник проверочный ГОСТ 3749-65
- Чертилка стальная
- Кернер разметочный ГОСТ 7213-54
- Зубило слесарное
- Крейцмейсель
- Молоток слесарный 200, 400
- Ножницы ручные рычажные «Корвет» 263
- Ножовка ручная

**Мастерская сварочного производства:**

Рабочее место мастера ПО: демонстрационный стол, классная доска, измерительный инструмент,

инструмент сварщика, образцы заданий, плакаты по темам

-Учебная литература,

Сварочные столы с приточно-вытяжной вентиляцией

Щит распределительный:

автомат распределительный iek –ВА 88-35

Печь для прокали электродов

Верстаки с тисками -14

- Пост для ручной аргоно-дуговой сварки: - ВД-303 АД «Неон»

-Ацетилено-кислородный пост для газовой сварки и резки.

**Инструменты и приспособления сварщика:**

-щиток сварочный

-сварочный провод с электрододержателем

-молоток - шлакоотделитель

-очки защитные

-металлическая щетка

-измерительный инструмент (линейка)

-слесарные тиски

-поворотные кондуктора и подставки для сборки и сварки соединений в различных положениях шва

**Механический инструмент:**

-пневмоинструмент (угловая шлифовальная машина, бормашина) -электроинструмент (угловая шлифовальная машина)

***Инструмент пневматический ручной:***

- Шлифовальная пневматическая машинка ИП 2009 А
- Шлифовальная пневматическая машинка УШМ РПМ 2215К
- Пневматический пистолет ИП 1019
- Пневматическая бормашинка
- Пневматический молот РМ-75
- Машинка ручная сверлильная пневматическая Д-2
- Пневматическая торцовая турбинка ИП 2203А
- Шланги ВВД, длина 12м
- Очки защитные (триплекс)

**Перечень минимально необходимого набора инструментов**

Защитные очки для сварки.

Защитные очки для шлифовки

Сварочная маска

Средство защиты слуха

Ручная шлифовальная машинка (болгарка) с защитным кожухом

Металлическая щетка для шлифовальной машинки

Молоток для отделения шлака

Зубило

Напильники

Металлические щетки

Молоток

Угольник

Струбцины и приспособления для сборки под сварку

Оборудование для ручной дуговой сварки плавящимся покрытым электродом, частично механизированной сварки плавлением

Сборочные кабины с вытяжной вентиляцией и сборочными плитами – 7шт.

Все инструменты и рабочая одежда должны соответствовать положениям техники безопасности и гигиены труда в Российской Федерации. Техникум имеет необходимые технические средства обучения: мультимедиа, проекторы, интерактивные доски, компьютерный класс с выходом в Интернет. Учебная практика проводится в учебно-производственных мастерских. Задания на учебную практику приведены в программах учебной практики.

## **6. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА ОСВОЕНИЯ ПРОГРАММЫ**

### **6.1. Фонды оценочных средств по текущему контролю знаний, промежуточной и итоговой аттестации**

Оценка качества освоения программы профессионального обучения включает текущий контроль знаний, промежуточную и итоговую аттестацию слушателей.

Конкретные формы и процедуры текущего контроля знаний по каждой дисциплине разрабатываются преподавателями и мастерами производственного обучения и доводятся до сведения слушателей в течение первых двух недель от начала обучения. Формы промежуточной аттестации определены учебным планом.

Для аттестации слушателей (текущий контроль и промежуточная аттестация) создаются фонды оценочных средств, позволяющие оценить знания, умения и освоенные компетенции. Фонды оценочных средств для промежуточной аттестации по дисциплинам и практике разрабатываются и утверждаются техникумом самостоятельно.

### **6.2. Требования к итоговой аттестации слушателей**

Целью итоговой аттестации является установление соответствия уровня освоения компетенций, обеспечивающих соответствующую квалификацию и уровень образования слушателей профессиональному стандарту «Сборщик корпусов металлических судов» 2-го разряда.

К итоговой аттестации допускается слушатель, не имеющий академической задолженности и в полном объеме выполнивший учебный план или индивидуальный учебный план по осваиваемой образовательной программе, в соответствии с представленными документами:

- Ведомости результатов промежуточной аттестации за весь период обучения.

Сроки проведения аттестационных испытаний, входящих в итоговую аттестацию, устанавливаются в соответствии с графиком учебного процесса.

Итоговая аттестация включает в себя квалификационный экзамен, состоящий:

- проверка теоретических знаний (тест);
- выполнение практической квалификационной работы.

**ДОКУМЕНТ ПОДПИСАН  
ЭЛЕКТРОННОЙ ПОДПИСЬЮ**

**СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАТЕ ЭП**

Сертификат 644336974853228904002341178330791503358059491576

Владелец Насонов Александр Сергеевич

Действителен с 17.01.2023 по 17.01.2024