



МИНИСТЕРСТВО ЮСТИЦИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ЗАРЕГИСТРИРОВАНО

Регистрационный № 46761
от 17 мар 2017.

МИНИСТЕРСТВО ТРУДА И СОЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
(Минтруд России)

ПРИКАЗ

28 марта 2017г.

№ 315н

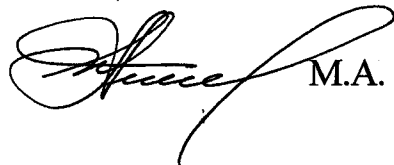
Москва

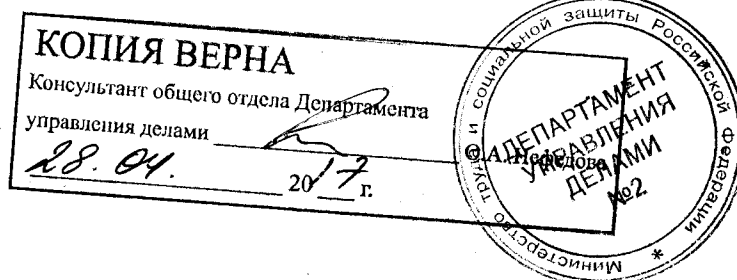
Об утверждении профессионального стандарта
«Гибщик судовой»

В соответствии с пунктом 16 Правил разработки и утверждения профессиональных стандартов, утвержденных постановлением Правительства Российской Федерации от 22 января 2013 г. № 23 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2013, № 4, ст. 293; 2014, № 39, ст. 5266; 2016, № 21, ст. 3002), п р и к а з ы в а ю:

1. Утвердить прилагаемый профессиональный стандарт «Гибщик судовой».
2. Признать утратившим силу приказ Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 8 декабря 2014 г. № 981н «Об утверждении профессионального стандарта «Гибщик судовой» (зарегистрирован Министерством юстиции Российской Федерации 24 декабря 2014 г., регистрационный № 35360).

Министр

 М.А. Топилин



УТВЕРЖДЕН
приказом Министерства
труда и социальной защиты
Российской Федерации
от «28» марта 2017 г. № 315н

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ

Гибщик судовой

219

Регистрационный номер

Содержание

I. Общие сведения	1
II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)	3
III. Характеристика обобщенных трудовых функций	5
3.1. Обобщенная трудовая функция «Придание требуемой формы мелким деталям судна из листового проката толщиной до 5 мм и профиля высотой до 50 мм в холодном состоянии» 5	5
3.2. Обобщенная трудовая функция «Придание требуемой формы мелким деталям судна из листового проката толщиной от 5 до 10 мм, профиля высотой от 50 до 100 мм в холодном состоянии»	9
3.3. Обобщенная трудовая функция «Придание требуемой формы среднегабаритным деталям судна из листового проката толщиной от 10 до 20 мм, профиля высотой от 100 до 160 мм в холодном и горячем состоянии»	14
3.4. Обобщенная трудовая функция «Придание требуемой формы крупногабаритным деталям судна из листового проката толщиной от 20 до 40 мм, профиля высотой от 160 до 360 мм в холодном и горячем состоянии»	20
3.5. Обобщенная трудовая функция «Придание требуемой формы крупногабаритным деталям судна из листового проката толщиной свыше 40 мм, профиля высотой свыше 360 мм в холодном и горячем состоянии в любом направлении»	25
IV. Сведения об организациях – разработчиках профессионального стандарта	30

I. Общие сведения

Выполнение работ по приданию деталям требуемой формы при постройке и ремонте морских и речных судов, плавучих конструкций и их составных частей
(наименование вида профессиональной деятельности)

30.004

Код

Основная цель вида профессиональной деятельности:

Придание требуемой формы деталям при постройке и ремонте морских и речных судов, плавучих конструкций и их составных частей посредством гибки, правки и штамповки

Группа занятий:

7232	Механики и ремонтники летательных аппаратов, судов и железнодорожного подвижного состава	-	-	
(код ОКЗ ¹)	(наименование)	(код ОКЗ)	(наименование)	

Отнесение к видам экономической деятельности:

30.11	Строительство кораблей, судов и плавучих конструкций
30.12	Строительство прогулочных и спортивных судов
33.15	Ремонт и техническое обслуживание судов и лодок

(код ОКВЭД²) (наименование вида экономической деятельности)

II. Описание трудовых функций, входящих в профессиональный стандарт (функциональная карта вида профессиональной деятельности)

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции			
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Придание требуемой формы мелким деталям судна из листового проката толщиной до 5 мм и профиля высотой до 50 мм в холодном состоянии	2	Гибка мелких деталей судна из листового проката толщиной до 5 мм и профиля высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную и при помощи оборудования	A/01.2	2
			Правка мелких деталей судна из листового проката толщиной до 5 мм, профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную	A/02.2	2
В	Придание требуемой формы мелким деталям судна из листового проката толщиной от 5 до 10 мм и профиля высотой от 50 до 100 мм в холодном состоянии	3	Гибка мелких деталей судна из листового проката толщиной от 5 до 10 мм и профиля высотой от 50 до 100 мм в холодном состоянии вручную и при помощи оборудования	B/01.3	3
			Правка мелких деталей судна из листового проката толщиной свыше 5 мм, профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную и при помощи оборудования	B/02.3	3
С	Придание требуемой формы среднегабаритным деталям судна из листового проката толщиной от 10 до 20 мм и профиля высотой от 100 до 160 мм в холодном и горячем состоянии	3	Гибка среднегабаритных деталей судна толщиной от 10 до 20 мм в одном направлении и профиля высотой от 100 до 160 мм в холодном и горячем состоянии в любом направлении	C/01.3	3
			Правка среднегабаритных деталей судна толщиной до 20 мм, крупногабаритных деталей любой толщины, профиля и узлов высотой от 50 до 100 мм в холодном состоянии в любом направлении, деталей и узлов в горячем состоянии вручную на плите	C/02.3	3
D	Придание требуемой формы крупногабаритным деталям судна из листового проката толщиной от 20 до 40 мм	4	Гибка крупногабаритных деталей судна толщиной от 20 до 40 мм в холодном состоянии с погибью в двух и более направлениях и профиля высотой от 160 до 360 мм в холодном и горячем состоянии в любом направлении	D/01.4	4
			Правка крупногабаритных деталей судна толщиной от	D/02.4	4

	и профиля высотой от 160 до 360 мм в холодном и горячем состоянии		20 до 40 мм, профили и узлы высотой от 100 до 160 мм в холодном состоянии	
E	Придание требуемой формы крупногабаритным деталям судна из листового проката толщиной свыше 40 мм и профили высотой свыше 360 мм в холодном и горячем состоянии в любом направлении	4	Гибка крупногабаритных деталей судна толщиной свыше 40 мм в холодном состоянии с погибью в двух и более направлениях и профилей высотой свыше 360 мм в холодном и горячем состоянии в любом направлении	E/01.4
			Правка крупногабаритных деталей судна в холодном и горячем состоянии в любом направлении	E/02.4

III. Характеристика обобщенных трудовых функций

3.1. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Придание требуемой формы мелким деталям судна из листового проката толщиной до 5 мм и профиля высотой до 50 мм в холодном состоянии		Код	A	Уровень квалификации	2
Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала			
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта	
Возможные наименования должностей, профессий	Гибщик судовой 2-го разряда					
Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих					
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев работы учеником гибщика судовой 2-го разряда					
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации ³ Прохождение противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности ⁴ Прохождение инструктажа по охране труда ⁵ Наличие группы допуска по электробезопасности, уровень которой зависит от класса обслуживаемой установки ⁶ При необходимости использования и эксплуатации подъемных сооружений прохождение обучения по соответствующим видам деятельности ⁷ Лица не моложе 18 лет ⁸					
Другие характеристики	-					

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7232	Механики и ремонтники летательных аппаратов, судов и железнодорожного подвижного состава
ЕТКС ⁹	§ 6	Гибщик судовой 2-го разряда
ОКПДТР ¹⁰	11652	Гибщик судовой

3.1.1. Трудовая функция

Наименование	Гибка мелких деталей судна из листового проката толщиной до 5 мм и профиля высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную и при помощи оборудования	Код	A/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займовано из оригинала		
----------	---	------------------------	--	--

Код оригинала

Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Гибка деталей судна из листового проката в цилиндрическую, коническую и другие формы с погибью в одном направлении
	Гибка книц, бракетов, полос, планок и простых скоб
	Гибка комингсов из полос, уголка или полосульбового профиля
	Гибка кронштейнов из уголка
	Гибка мелких деталей судна (сумма двух наибольших размеров до 1,0 м) из листового проката толщиной до 5 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в холодном состоянии на различном оборудовании в угловую форму или с плавной кривизной
	Гибка мелких деталей судна (сумма двух наибольших размеров до 1,0 м) из профиля высотой до 50 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в холодном состоянии на различном оборудовании в угловую форму или с плавной кривизной
	Гибка подвесок и скоб-трапов из прутка диаметром до 20 мм
	Подготовка и организация рабочего места гибщика судового при выполнении гибочных работ
	Строповка, увязка и перемещение грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
	Гибка деталей судна из профиля в любом направлении, штамповка, малкование деталей в холодном состоянии под руководством гибщика судового более высокой квалификации
Необходимые умения	Выполнять гибку листового и профильного металла с применением листогибочных, профилегибочных и кромкогибочных станков
	Выполнять гибку мелких деталей судна из листового проката толщиной до 5 мм и профиля высотой до 50 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в холодном состоянии в угловую форму или с плавной кривизной в соответствии с технологическим процессом
	Выполнять строповку, увязку и перемещение грузов массой до 500 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
	Контролировать качество выполнения гибочных работ с применением гибочных шаблонов и каркасов
	Определять типовой маршрут изготовления деталей судна
	Поддерживать состояние рабочего места при выполнении гибочных работ в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места гибщика судового

	Применять средства индивидуальной защиты
	Читать простые чертежи и схемы деталей
Необходимые знания	Виды обозначений и назначение маркировки на шаблонах, каркасах, деталях, заготовках и эскизах
	Виды погиба деталей из профильного проката и способы их выполнения
	Марки и свойства легких сплавов, углеродистой и легированной сталей
	Методы оказания первой помощи пострадавшим
	Назначение и способы применения гибочных шаблонов и каркасов
	Назначение и условия применения простых приспособлений, оснастки и контрольно-измерительных инструментов
	Основные опасные и вредные производственные факторы, влияющие на гибщика судового при выполнении гибочных работ
	Правила и приемы подачи и снятия заготовок и деталей при выполнении гибочных работ
	Требования охраны труда при эксплуатации листогибочных, профилегибочных и кромкогибочных станков
	Правила применения средств индивидуальной защиты
	Правила увязки, перемещения грузов массой до 500 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств
	Принцип работы нагревательной печи
	Принципы работы, технические характеристики, правила эксплуатации листогибочных, профилегибочных и кромкогибочных станков
	Способы применения гибочных шаблонов и каркасов для контроля качества выполняемых гибочных работ
	Технологический процесс гибки мелких деталей судна из листового проката толщиной до 5 мм из углеродистой, легированной стали и алюминиевых сплавов в холодном состоянии в угловую форму или с плавной кривизной
	Технологический процесс гибки мелких деталей судна из профиля высотой до 50 мм из углеродистой, легированной стали и алюминиевых сплавов в холодном состоянии в угловую форму или с плавной кривизной
	Типовой маршрут изготовления деталей судна
	Требования, предъявляемые к заготовкам деталей судна перед гибкой
Требования, предъявляемые к планировке и оснащению рабочего места гибщика судового при выполнении гибочных работ	
Устройство и принцип работы прессов, вальцов и другого оборудования для холодной гибки листового и профильного металла	
Другие характеристики	-

3.1.2. Трудовая функция

Наименование	Правка мелких деталей судна из листового проката толщиной до 5 мм, профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	--	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Подготовка и обслуживание рабочего места гибщика судового при выполнении правочных работ
	Правка мелких деталей судна из листового проката толщиной до 5 мм в холодном состоянии вручную
	Правка мелких деталей судна из профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную
	Правка книц, бракетов, полос, планок и простых скоб
	Правка комингсов из полос, уголка или полосульбового профиля
	Правка кронштейнов из уголка
	Правка ступеней трапов из прутка диаметром до 50 мм
Необходимые умения	Правка деталей судна в холодном состоянии под руководством гибщика судового более высокой квалификации
	Выбирать места для нанесения ударов при ручной правке деталей из листового и профильного проката
	Выполнять правку мелких деталей судна из листового проката толщиной до 5 мм, профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную в соответствии с технологическим процессом
	Определять наличие кривизны у деталей на глаз, с помощью лекала или по зазору между плитой и деталью
	Определять силу удара при ручной правке деталей судна из листового и профильного проката, соразмерную кривизне детали
	Поддерживать состояние рабочего места при выполнении правочных работ в соответствии с требованиями охраны труда, пожарной, промышленной и экологической безопасности, правилами организации рабочего места гибщика судового
	Применять такелажные приспособления при подаче и снятии листов в ходе выполнения правочных работ
Необходимые знания	Основные опасные и вредные производственные факторы, влияющие на гибщика судового при выполнении правочных работ
	Правила и приемы подачи и снятия заготовок и деталей при выполнении правочных работ
	Приемы ручной правки в холодном состоянии мелких деталей из листового проката толщиной до 5 мм профиля и узлов высотой до 50 мм
	Принципы работы, технические характеристики, правила эксплуатации правильных вальцов
	Технологический процесс правки мелких деталей судна из листового проката толщиной до 5 мм в холодном состоянии
	Технологический процесс правки мелких деталей судна из профиля и

	узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии
	Типичные дефекты ручной правки и правила их предупреждения
	Требования к инструменту, используемому при ручной правке деталей из листового и профильного проката
	Требования, предъявляемые к планировке и оснащению рабочего места гибщика судовой при выполнении правочных работ
Другие характеристики	-

3.2. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Придание требуемой формы мелким деталям судна из листового проката толщиной от 5 до 10 мм и профиля высотой от 50 до 100 мм в холодном состоянии	Код	В	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Гибщик судовой 3-го разряда
--	-----------------------------

Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев гибщиком судовым 2-го разряда Не менее шести месяцев работы учеником гибщика судовой 3-го разряда при отсутствии опыта самостоятельной работы гибщиком судовым 2-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности Прохождение инструктажа по охране труда Наличие группы допуска по электробезопасности, уровень которой зависит от класса обслуживаемой установки При необходимости использования и эксплуатации подъемных сооружений прохождение обучения по соответствующим видам деятельности Лица не моложе 18 лет
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7232	Механики и ремонтники летательных аппаратов, судов и железнодорожного подвижного состава
ЕТКС	§ 7	Гибщик судовой 3-го разряда
ОКПДТР	11652	Гибщик судовой

3.2.1. Трудовая функция

Наименование	Гибка мелких деталей судна из листового проката толщиной от 5 до 10 мм и профиля высотой от 50 до 100 мм в холодном состоянии вручную и при помощи оборудования	Код	В/01.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции

Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
			Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Гибка бимсов из полособульбового профиля, уголка или тавровых балок
	Гибка деталей судна в холодном состоянии из листового проката толщиной от 5 до 10 мм в цилиндрическую, коническую и другие формы с погибью в одном направлении из углеродистой, легированной стали и легких сплавов
	Гибка деталей судна в холодном состоянии из профиля высотой от 50 до 100 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в угловую форму или с плавной кривизной с постоянным или переменным радиусом кривизны
	Гибка деталей судна из профиля в любом направлении, штамповка, малкование деталей в холодном состоянии
	Гибка деталей коробчатой и угловой формы
	Гибка комингсов
	Гибка обечаек
	Гибка переборок из панелей
	Гибка пиллерсов
	Гибка полуколец из прутка
	Гибка рамок из уголка, прутка
	Гибка труб цепных
	Гибка шпангоутов из полособульбового профиля, уголка и тавровых балок
	Определение температуры нагрева металла с применением приборов
	Разметка вентиляционных головок
	Разметка на деталях судна после гибки линий контура и припусков
	Строповка, увязка и перемещение грузов массой до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
Гибка в холодном состоянии панелей и деталей судна в сферическую,	

	волнообразную и другие формы с погибью в двух и более направлениях под руководством гибщика судового более высокой квалификации
	Гибка и малкование деталей судна из листового проката в горячем состоянии в цилиндрическую, коническую и другие формы с погибью в одном направлении под руководством гибщика судового более высокой квалификации
	Гибка и малкование деталей судна из профиля в горячем состоянии с погибью в любом направлении под руководством гибщика судового более высокой квалификации
	Гибка профиля и узлов на станках с нагревом токами высокой частоты под руководством гибщика судового более высокой квалификации
Необходимые умения	Выполнять гибку деталей судна в холодном состоянии из листового проката толщиной от 5 до 10 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в цилиндрическую, коническую и другие формы с погибью в одном направлении в соответствии с технологическим процессом
	Выполнять гибку деталей судна в холодном состоянии из профиля высотой от 50 до 100 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в угловую форму или с плавной кривизной с постоянным или переменным радиусом кривизны в соответствии с технологическим процессом
	Выполнять разметку установки шаблонов на изгибаемых деталях
	Выполнять строповку, увязку и перемещение грузов массой до 3000 кг с помощью подъемно-транспортных и специальных средств в пределах рабочего места
	Контролировать качество гибки деталей судна в холодном состоянии из листового проката толщиной от 5 до 10 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в цилиндрическую, коническую формы с погибью в одном направлении
	Контролировать качество гибки деталей судна в холодном состоянии из профиля высотой от 50 до 100 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в угловую форму или с плавной кривизной с постоянным или переменным радиусом кривизны
	Наносить на заготовку разметочные линии контура и припусков
	Определять последовательность выполнения гибки в зависимости от размеров контура и материала заготовки
	Определять припуски при холодной гибке деталей
	Определять размер минимально допустимого радиуса изгиба в зависимости от механических свойств материала заготовки, от технологии гибки и качества поверхности заготовки
	Осуществлять снятие размеров по месту и изготовление шаблонов погибов простых деталей судна
	Пользоваться приборами для определения температуры металла
	Производить расчет длины заготовки при выполнении гибочных работ
	Устранять деформации, возникающие при выполнении гибочных работ
Необходимые знания	Допустимые радиусы гибки листового и профильного металла
	Методы гибки листов и профилей, применяемые в судостроении
	Назначение и условия применения приспособлений для гибки деталей судна
	Основные марки применяемых в судостроении сталей и сплавов и их обозначение

	Особенности гибки деталей из алюминиевых сплавов
	Правила и способы гибки деталей судна в сферическую, волнообразную и другие формы с погибью в двух и более направлениях в холодном состоянии
	Правила определения припусков на обработку деталей
	Правила разметки заготовок под гибку деталей и после гибки
	Правила расчета длины заготовки при выполнении гибочных работ
	Правила увязки, перемещения грузов массой до 3000 кг и эксплуатации специальных транспортных и грузовых средств
	Причины возникновения деформации при выполнении гибочных работ
	Способы предупреждения сминания, выпучивания, появления трещин при гибке труб
	Способы устранения деформаций при выполнении гибочных работ
	Температуры нагрева металлов и основные свойства металлов
	Технологический процесс гибки деталей судна в холодном состоянии из листового проката толщиной от 5 до 10 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в цилиндрическую, коническую формы с погибью в одном направлении
	Технологический процесс гибки деталей судна в холодном состоянии из профиля высотой от 50 до 100 мм из углеродистой, легированной стали и легких сплавов в угловую форму или с плавной кривизной с постоянным или переменным радиусом кривизны
	Требования охраны труда при розжиге печей, работающих на газовом или жидком топливе
	Требования, предъявляемые к качеству гибки деталей судна в холодном состоянии из листового проката толщиной от 5 до 10 мм в цилиндрическую, коническую формы с погибью в одном направлении, профиля высотой от 50 до 100 мм в угловую форму или с плавной кривизной с постоянным или переменным радиусом кривизны
	Устройство нагревательной печи, горна и газорезательного оборудования
	Устройство, принципы работы и электрические схемы оборудования, используемого при выполнении гибочных работ
	Характеристики усадки и вытяжки при холодной обработке металла
Другие характеристики	-

3.2.2. Трудовая функция

Наименование	Правка мелких деталей судна из листового проката толщиной свыше 5 мм, профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную и при помощи оборудования	Код	В/02.3	Уровень (подуровень) квалификации	3
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Происхождение трудовой функции	Оригинал	X	Займствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Трудовые действия	Правка мелких деталей судна из листового проката толщиной свыше
-------------------	---

	5 мм в холодном состоянии вручную и на прессах
	Правка мелких деталей судна из профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную и на прессах
	Правка бимсов из полособульбового профиля
	Правка переборок из панелей
	Правка шпангоутов из полособульбового профиля, уголка и тавровых балок
	Правка на плоскость и ребро сварных прямолинейных и криволинейных балок высотой до 50 мм
	Правка узлов и деталей судна в горячем состоянии вручную на плите под руководством гибщика судового более высокой квалификации
Необходимые умения	Выполнять настройку правильных вальцов в соответствии с толщиной выправляемых листов и деталей
	Выполнять правку деталей судна на 3-валковых и 4-валковых правильных вальцах
	Выполнять правку мелких деталей судна из листового проката толщиной свыше 5 мм, профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную и с применением правочного оборудования в соответствии с технологическим процессом
	Контролировать качество правки мелких деталей судна из листового проката толщиной свыше 5 мм, профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную и с применением правочного оборудования
	Применять прокладки и прокладочные листы при выполнении правочных работ
Необходимые знания	Назначение и условия применения приспособлений для правки деталей судна
	Особенности правки профильного проката из алюминиевых сплавов
	Приемы ручной правки в холодном состоянии мелких деталей судна из листового проката толщиной свыше 5 мм, профиля и узлов высотой до 50 мм
	Способы правки бимсов и шпангоутов из полособульбового профиля, уголка и тавровых балок, переборок из панелей
	Способы правки на плоскость и ребро сварных прямолинейных и криволинейных балок высотой до 50 мм
	Технологический процесс правки мелких деталей судна из листового проката толщиной свыше 5 мм в холодном состоянии вручную и на прессах
	Технологический процесс правки мелких деталей судна из профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии вручную и на прессах
	Требования, предъявляемые к качеству правки мелких деталей судна из листового проката толщиной свыше 5 мм, профиля и узлов высотой до 50 мм в холодном состоянии
	Устройство, принцип работы и электрические схемы оборудования, используемого при выполнении правочных работ
Другие характеристики	-

3.3. Обобщенная трудовая функция

Наименование	Придание требуемой формы среднегабаритным деталям судна из листового проката толщиной от 10 до 20 мм и профиля высотой от 100 до 160 мм в холодном и горячем состоянии	Код	С	Уровень квалификации	3
--------------	--	-----	---	----------------------	---

Происхождение обобщенной трудовой функции	Оригинал	X	Заимствовано из оригинала		
				Код оригинала	Регистрационный номер профессионального стандарта

Возможные наименования должностей, профессий	Гибщик судовой 4-го разряда
--	-----------------------------

Требования к образованию и обучению	Основное общее образование и профессиональное обучение – программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев гибщиком судовым 3-го разряда
Особые условия допуска к работе	Прохождение обязательных предварительных (при поступлении на работу) и периодических медицинских осмотров (обследований), а также внеочередных медицинских осмотров (обследований) в порядке, установленном законодательством Российской Федерации Прохождение противопожарного инструктажа и проверки знаний мер пожарной безопасности Прохождение инструктажа по охране труда Наличие группы допуска по электробезопасности, уровень которой зависит от класса обслуживаемой установки При необходимости использования и эксплуатации подъемных сооружений прохождение обучения по соответствующим видам деятельности Лица не моложе 18 лет
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7232	Механики и ремонтники летательных аппаратов, судов и железнодорожного подвижного состава
ЕТКС	§ 8	Гибщик судовой 4-го разряда
ОКПДТР	11652	Гибщик судовой