

**ЦЕНТР ДОПОЛНИТЕЛЬНОГО ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО
ОБРАЗОВАНИЯ ООО «ОБЕРПРОФ»**



УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

 А.Г. Эльберг

«01» марта 2021 г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПРОГРАММА
подготовки, переподготовки и повышения квалификации по профессии
«Сверловщик»

г. Самара
2021 г.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Дополнительная профессиональная программа профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Сверловщик» разработана Центром дополнительного профессионального образования ООО «ОБЕРПРОФ» в соответствии с требованиями Федерального Закона Российской Федерации «Об образовании в Российской Федерации» 273-ФЗ от 29.12.2012 г., Приказа Министерства образования и науки РФ N 499 от 1 июля 2013 г. "Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по дополнительным профессиональным программам», Приказа Министерства Просвещения РФ от 26 августа 2020 года N 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Рекомендаций к разработке учебных планов и программ для краткосрочной подготовки граждан по рабочим профессиям (основные требования) Министерства образования Российской Федерации ИРПО № 186/17-11 от 25.04.2000 г., Приказа Министерства образования и науки РФ № 513 от 02.07.2013 г. "Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение"(с изменениями от 25.04.2019 г.), профессионального стандарта «Сверловщик» (утв. приказом Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 19 марта 2018 года N 162н.)

Настоящая программа предназначена для профессиональной подготовки, переподготовки и повышения квалификации рабочих по профессии «Сверловщик».

Программа направлена на получение компетенций, необходимых для выполнения профессиональной деятельности – Сверление, рассверливание, зенкерование и развертывание отверстий.

Программа направлена на изучение системы эффективной и безопасной организации труда, использованию новой техники и передовых технологий, пути повышения производительности труда и меры экономии материалов и энергии в рамках профессиональной деятельности.

В программу обучения включены: квалификационные характеристики рабочих по профессии «Сверловщик», учебные и тематические планы, программы по теоретическому и производственному обучению.

Квалификационные характеристики составлены в соответствии с Единым тарифно-квалификационным справочником работ и профессий рабочих, утвержденный Постановлением Минтруда РФ от 15.11.1999 N 45(в редакции Приказа Минздравсоцразвития РФ от 13.11.2008 N 645), выпуск 2 , часть 2 «Сверловщик», и профессионального стандарта по профессии Сверловщик.

Цель обучения – освоение новых компетенций и повышение квалификации по профессии «Сверловщик», необходимых для профессиональной деятельности.

Формы обучения по программе: очная, очно-заочная, с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий (теоретическая часть обучения), практическое обучение на производстве (производственное обучение).

К освоению программы профессиональной подготовки рабочих по профессии «Сверловщик», допускаются лица не моложе 18 лет, имеющие среднее (полное) общее и профессиональное образование - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих и не имеющие медицинских противопоказаний.

Учебные программы разработаны с учетом знаний обучающихся, имеющих среднее (полное), средне-профессиональное образование и дополнительное профессиональное образование.

Продолжительность подготовки 200 часов. Продолжительность обучения при переподготовке определяется ЦДПО ООО «ОБЕРПРОФ», с учетом целей и задач обучения, сложности изучаемого материала, уровня квалификации обучающихся.

При профессиональном обучении безработных граждан и незанятого населения по данной программе подготовки допускается переподготовка рабочих и обучение вторым (смежным) профессиям по сокращенным срокам обучения, но не менее половины нормативного срока подготовки новых рабочих по данной профессии.

Учебные группы по подготовке, переподготовки и повышения квалификации создаются численностью до 12 чел.

Учет посещаемости занятий, успеваемости и пройденных тем ведется преподавателями теоретического обучения в журнале учета посещаемости учебных занятий.

Количество часов, отводимых на изучение отдельных тем программы, последовательность их изучения в случае необходимости можно изменять в пределах общего количества учебного времени.

Режим занятий определяется совместно с Заказчиком (не более 8 часов в день).

Реализация программы профессиональной подготовки, переподготовки обеспечивается доступом слушателей к учебно-методической документации, электронным изданиям, базам данных, во время самостоятельной подготовки обучающиеся обеспечены доступом к сети Интернет.

В процессе обучения особое внимание должно быть обращено на необходимость прочного усвоения и выполнения всех требований безопасности труда. В этих целях преподаватель теоретического и мастер (инструктор) производственного обучения, помимо изучения общих требований безопасности труда, которые необходимо соблюдать в каждом конкретном случае, обращает внимание на соблюдение правил безопасности при работе на конкретном оборудовании.

К концу обучения каждый обучаемый должен уметь самостоятельно выполнять все работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, техническими условиями и нормами, установленными на предприятии. К самостоятельному выполнению работ обучающиеся допускаются только после сдачи квалификационного экзамена и зачета по безопасности труда.

Программа производственного обучения составлена так, чтобы по ней можно было обучать сверловщика непосредственно на рабочем месте в процессе выполнения им различных производственных заданий.

Слушатель, освоивший программу профессиональной подготовки, переподготовки должен обладать профессиональными компетенциями, умениями и навыками соответствующего уровня квалификации, уметь самостоятельно выполнять работы, предусмотренные квалификационной характеристикой, техническими условиями и нормами, установленными на производстве в сфере выполнения работ соответствующего вида профессиональной деятельности.

Профессиональное обучение (подготовка, переподготовка и повышение квалификации) завершается итоговой аттестацией в форме квалификационного экзамена.

Слушателям, закончившим полный курс обучения по программе и успешно сдавшим аттестацию (квалификационный экзамен), присваивается квалификационный разряд и выдается документ установленного образца об обучении по профессии «Сверловщик».

Лицам, не прошедшим аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, выдается справка установленного образца.

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Профессия – Сверловщик

Вид профессиональной деятельности: *Сверление, рассверливание, зенкерование и развертывание отверстий*

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	Изготовление отверстий с точностью размеров по 12-14 квалитетам глубиной до пяти диаметров, нарезание резьбы диаметром от 3 до 24 мм до 8 степени точности в простых деталях на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках	2	Обработка отверстий с точностью размеров по 12-14 квалитетам на глубину до пяти диаметров (включая резьбовые диаметром от 3 до 24 мм до 8 степени точности) в простых деталях	А/01.2	2
			Сверление отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках	А/02.2	2
			Контроль качества отверстий в простых деталях с точностью размеров по 12-14 квалитетам глубиной до пяти диаметров и резьб диаметром от 3 до 24 мм, а также глубоких отверстий глубиной до 10 диаметров	А/03.2	2
В	Изготовление отверстий с	3	Обработка отверстий с	В/01.3	3

	<p>точностью размеров по 8-11 квалитетам в простых деталях, с точностью</p> <p>размеров по 12-14 квалитетам глубиной до пяти диаметров, отверстий глубиной от 5 до 15 диаметров и нарезание</p> <p>резьбы до 7 степени точности в сложных деталях на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной от 10</p> <p>до 20 диаметров на специальных налаженных станках</p>		<p>точностью размеров по 8-11 квалитетам на глубину до пяти диаметров в простых деталях</p>		
			<p>Обработка отверстий с точностью размеров по 12-14 квалитетам (включая резьбовые до 7 степени точности) в сложных деталях</p>	V/02.3	3
			<p>Сверление отверстий глубиной от 5 до 15 диаметров на сверлильных станках, а также на глубину от 10 до 20 диаметров на специальных налаженных станках</p>	V/03.3	3
			<p>Контроль отверстий в простых деталях с точностью размеров по 8-11 квалитетам, в деталях средней сложности с точностью размеров по 12-14 квалитетам и резьб, а также глубоких отверстий глубиной до 20 диаметров</p>	V/04.3	3
C	<p>Изготовление отверстий с точностью размеров по 6-7 квалитетам на глубину до пяти диаметров в простых</p> <p>деталях, с точностью размеров по 8-11 квалитетам в сложных деталях, отверстий</p>	3	<p>Обработка отверстий с точностью размеров по 6-7 квалитетам на глубину до пяти диаметров в простых деталях</p>	C/01.3	3
			<p>Обработка отверстий с точностью размеров по 8-11 квалитетам в сложных деталях (включая резьбовые</p>	C/02.3	3

	<p>глубиной свыше 15 диаметров и нарезание резьб до 6 степени точности на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной свыше 20 диаметров на специальных наладочных станках</p>		отверстия до 6 степени точности)		
			Сверление отверстий на глубину свыше 15 диаметров на сверлильных станках, а также на глубину свыше 20 диаметров на специальных наладочных станках	C/03.3	3
			Контроль отверстий в простых деталях с точностью размеров по 6-7 квалитетам, в сложных деталях с точностью размеров по 8-11 квалитетам (включая резьбовые отверстия 7-8 степени точности), а также глубоких отверстий глубиной свыше 15 диаметров	C/04.3	3
D	<p>Изготовление отверстий с точностью размеров по 6-7 квалитетам в сложных деталях и нарезание резьб до 5 степени точности на сверлильных станках</p>	4	Обработка отверстий с точностью размеров по 6-7 квалитетам в сложных деталях, включая нарезание резьб до 5 степени точности	D/01.4	4
			Контроль отверстий в сложных деталях с точностью размеров по 6-7 квалитетам, включая глубокие отверстия	D/02.4	4

Обобщенная трудовая функция: *Изготовление отверстий с точностью размеров по 12-14 квалитетам глубиной до пяти диаметров, нарезание резьбы диаметром от 3 до 24 мм до 8 степени точности в простых деталях на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной до 10 диаметров на специальных наладочных станках*

Возможные наименования	Сверловщик 3-го разряда
------------------------	-------------------------

должностей, профессий	
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее шести месяцев сверловщиком 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
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 92	Сверловщик 3-го разряда
ОКПДТР	18355	Сверловщик

Обобщенная трудовая функция: *Изготовление отверстий с точностью размеров по 6-7 квалитетам на глубину до пяти диаметров в простых деталях, с точностью размеров по 8-11 квалитетам в сложных деталях, отверстий глубиной свыше 15 диаметров и нарезание резьб до 6 степени точности на сверлильных станках, а также изготовление отверстий глубиной свыше 20 диаметров на специальных наладженных станках*

Возможные наименования должностей, профессий	Сверловщик 4-го разряда
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих или

	Среднее профессиональное образование - программы подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее одного года сверловщиком 3-го разряда при наличии профессионального обучения Для среднего профессионального образования - без требований к опыту практической работы
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
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 93	Сверловщик 4-го разряда
ОКПДТР	18355	Сверловщик
ОКСО	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)

Обобщенная трудовая функция: *Изготовление отверстий с точностью размеров по 6-7 квалитетам в сложных деталях и нарезание резьб до 5 степени точности на сверлильных станках*

Возможные наименования должностей, профессий	Сверловщик 5-го разряда
Требования к образованию и обучению	Среднее общее образование Профессиональное обучение - программы профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих, программы переподготовки рабочих, служащих, программы повышения квалификации рабочих, служащих или Среднее профессиональное образование - программы

	подготовки квалифицированных рабочих, служащих
Требования к опыту практической работы	Не менее двух лет сверловщиком 4-го разряда при наличии профессионального обучения Не менее одного года сверловщиком 4-го разряда при наличии среднего профессионального образования
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
	Прохождение инструктажа по охране труда на рабочем месте
Другие характеристики	-

Дополнительные характеристики

Наименование документа	Код	Наименование базовой группы, должности (профессии) или специальности
ОКЗ	7223	Станочники и наладчики металлообрабатывающих станков
ЕТКС	§ 94	Сверловщик 5-го разряда
ОКПДТР	18355	Сверловщик
ОКСО	2.15.01.25	Станочник (металлообработка)

Сверловщик (2-разряд)

Характеристика работ. Сверление, рассверливание, зенкование сквозных и глухих отверстий, расположенных в одной плоскости, на глубину до пяти диаметров сверла по кондукторам, шаблонам, упорам и разметке в деталях на сверлильных станках или электрическими пневматическими дрелями, сверлами диаметром свыше 2 мм, а также сверление отверстий в деталях различной конфигурации глубиной сверления свыше 5 до 10 диаметров сверла с применением специальных приспособлений и мерного режущего инструмента на вертикально- и радиально-сверлильных и многошпиндельных станках. Нарезание резьбы диаметром свыше 3 до 24 мм на проход и в упор. Центровка деталей. Установка и крепление простых и средней сложности деталей и заготовок на столе станка, в тисках или приспособлениях с несложной выверкой в одной плоскости. Установление технологической последовательности обработки и режимов резания по технологической карте. Управление сверлильными станками с высотой хобота от 4000 мм и выше под руководством сверловщика более высокой квалификации.

Должен знать: устройство и принцип работы однотипных сверлильных станков, наименование и назначение их важнейших частей; правила управления крупными станками, обслуживаемыми совместно со сверловщиком более высокой квалификации; наименование, маркировку и основные механические свойства обрабатываемых

материалов; наименование, назначение и условия применения наиболее распространенных приспособлений и контрольно-измерительных инструментов; назначение, правила заточки и установки режущего инструмента; назначение и условия применения смазочно-охлаждающих жидкостей; систему допусков и посадок, качества и параметры шероховатости.

Примеры работ

1. Втулки, кронштейны - сверление по контуру.
2. Вкладыши - сверление отверстий под смазку.
3. Гайки нормальные - зенкование отверстий.
4. Детали мелкие и неотчетливые типа валиков, осей, цилиндров - сверление отверстий.
5. Детали кроватей - сверление отверстий.
6. Изделия из микалекса - сверление отверстий.
7. Кольца в сборе с валом - сверление отверстий под шпильки.
8. Планки, прокладки, уголки, петли, косынки - сверление и зенкование отверстий по контуру или разметке.
9. Платы печатные 1 - 2 группы сложности - сверление, зенкование отверстий.
10. Стулья, стаканы и другие детали - нарезание резьбы диаметром свыше 3 до 24 мм на проход и в упор.
11. Фланцы, кольца диаметром до 500 мм - сверление по кондуктору, зенкование, цекование, зенкерование.
12. Фланцы и другие детали - сверление отверстий на настроенных спецстанках.

Сверловщик 3-го разряда

Характеристика работ. Сверление, рассверливание, зенкерование и развертывание отверстий по 8 - 11 квалитетам в различных деталях, а также сверление отверстий по 12 - 14 квалитетам в сложных, крупногабаритных деталях. Сверление глубоких отверстий в деталях различной конфигурации на глубину сверления свыше 5 до 15 диаметров сверла на сверлильных станках, а также на глубину свыше 10 до 20 диаметров сверла с применением специальных направляющих приспособлений, а также на специальных наладочных станках на глубину свыше 10 диаметров сверла. Установка и крепление сложных деталей на угольниках, призмах, домкратах и прокладках с выверкой в двух и более плоскостях. Сверление отверстий под разными углами и в различных плоскостях. Сверление отверстий в различных деталях под нарезание резьбы. Нарезание резьбы диаметром до 2 мм и свыше 24 до 42 мм на проход и в упор. Подналадка станка с применением универсальных и специальных приспособлений и самостоятельное определение технологической последовательности обработки деталей и режимов резания. Управление подъемно-транспортным оборудованием с пола. Строповка и увязка грузов для подъема, перемещения, установки и складирования.

Должен знать: устройство, правила подналадки и проверки на точность сверлильных станков различных типов; устройство и правила применения контрольно-измерительных инструментов, зажимных и установочных приспособлений; геометрию, правила заточки и установки универсального и специального режущего инструмента; элементы и виды резьб; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости.

Примеры работ

1. Бабки задние токарных станков - сверление отверстий под болты.
2. Валы, оси - сверление косых смазочных отверстий.
3. Детали из титановых сплавов - нарезание резьбы метчиками на проход и в упор.
4. Детали металлообрабатывающих станков - гитары токарных станков, шпиндели различных станков - сверление отверстий по разметке.
5. Детали, узлы и сварные конструкции разные - сверление отверстий, зенкерование пневмоинструментом.
6. Детали часов - сверление, развертывание, зенкование отверстий.
7. Днища сферические для фильтров - сверление, зенкерование, зенкование.
8. Корпуса фильтров - сверление отверстий во фланцах.
9. Корпуса и крышки подшипников судовых опорных с диаметром вала до 500 мм и упорных с диаметром вала до 400 мм - сверление и подрезка отверстий на разъемах под болты для спаривания.
10. Корпуса и крышки редукторов в сборе - сверление, зенкерование, зенкование.
11. Корпуса подшипников - сверление отверстий под шпильки и болты в местах соединения.
12. Кольца прижимные для крышек изделий "т" и "к" и кремальберных крышек и дверей - сверление отверстий по разметке, зенкование.
13. Коробки кабельные - сверление отверстий.
14. Корпуса кремальберных крышек и дверей - сверление отверстий под установку съемных клиньев и прижимных колец.
15. Платы печатные III группы сложности - сверление, зенкование отверстий.
16. Плиты акустические - сверление.
17. Стулья, стаканы, фланцы и другие детали - нарезание резьбы диаметром до 2 мм и свыше 24 мм до 42 мм на проход и в упор.
18. Тройники, патрубки, колена с фланцами - сверление отверстий во фланцах.
19. Фланцы, кольца диаметром свыше 500 мм - сверление отверстий по разметке или кондуктору, зенкование, цекование, зенкерование.
20. Шестерни зубчатой передачи совместно с зубчатым венцом - сверление и развертывание отверстий.
21. Шестерни и шкивы разъемные - сверление отверстий в местах соединений и под смазку.
22. Штампы - сверление отверстий под направляющие колонки.

Сверловщик 4-го разряда

Характеристика работ. Сверление, рассверливание, зенкерование и развертывание отверстий по 6 - 9 квалитетам в сложных деталях, расположенных в различных плоскостях. Сверление глубоких отверстий в деталях различной конфигурации на глубину сверления свыше 15 диаметров сверла, а также на глубину свыше 20 диаметров сверла с применением специальных направляющих приспособлений. Сверление отверстий под разными углами и в различных плоскостях, требующих нескольких установок и большой точности направления по оси отверстия и расстояния между центрами отверстий. Подрезка, растачивание и нарезание резьбы в труднодоступных местах. Установка крупных деталей сложной конфигурации, требующих комбинированного крепления и точной выверки в различных плоскостях. Нарезание резьбы диаметром свыше 42 мм, а также резьб, выполняемых по 7 - 8 квалитетам. Наладка универсальных и специальных станков с применением сложных приспособлений и установление наивыгоднейших режимов резания.

Должен знать: устройство, кинематические схемы, правила проверки на точность обслуживаемых станков; конструктивные особенности и правила применения

универсальных и специальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; геометрию, правила термообработки, заточки, доводки, установки универсального и специального режущего инструмента; систему допусков и посадок; квалитеты и параметры шероховатости.

Примеры работ

1. Бабки передние станков - сверление и развертывание отверстий.
2. Детали, узлы и сварные конструкции, крупногабаритные сложной конфигурации - сверление и подрезка отверстий, зенкерование, развертывание и нарезка резьбы.
3. Каретки суппортов, суппорты и коробки скоростей станков - сверление, развертывание, нарезание резьбы и подрезание.
4. Крышки и фланцы кабельных коробок с большим числом отверстий - сверление отверстий разных диаметров, подрезание отверстий с образованием радиусов.
5. Корпуса и крышки редукторов в сборе - развертывание отверстий под цилиндрические и конические штифты.
6. Корпуса и крышки подшипников судовых в сборе - развертывание отверстий под штифты и болты.
7. Корпуса и крышки подшипников судовых опорных с диаметром вала 500 мм и выше и опорных с диаметром вала 400 мм и выше - сверление и подрезка отверстий на разъемах под болты для спаривания.
8. Кронштейны, направляющие основания и фундаменты изделий "ш" и "к" - сверление и зенкерование отверстий пневмоинструментом.
9. Матрицы и пуансоны штампов и основания кондукторов, приспособлений больших размеров и сложной конфигурации - сверление отверстий по разметке в разных плоскостях.
10. Платы печатные IV группы сложности - сверление, зенкование отверстий.
11. Плиты фундаментные больших размеров - сверление отверстий разных диаметров по разметке под установку механизмов.
12. Обоймы дейдвудных сальников - сверление, зенкерование и развертывание под пружины.
13. Обод эластичной муфты валопровода - сверление, зенкерование ступенчатых отверстий.
14. Фартуки токарных и других станков - сверление и развертывание отверстий.

Сверловщик 5-го разряда

Характеристика работ. Сверление, развертывание тонкое по 6 квалитету на универсальных сверлильных станках сложных деталей при строгом соблюдении параллельности осей отверстий с точным выдерживанием заданного угла между ними, перпендикулярности, расстояния между центрами отверстий. Растачивание глубоких отверстий по 6 квалитету и сложных деталей на специальных сверлильно-расточных станках с применением специальных приспособлений и инструмента (одно-, двух-, трехрезцовые головки и т.д.) с внутренним или наружным подводом для подачи смазывающе-охлаждающей жидкости в зоне резания. Установка сложных и тонкостенных деталей с применением сложных приспособлений, требующих выверки, высокой точности и ориентации их в пространстве под различными углами.

Должен знать: устройство и кинематические схемы различных типов универсальных сверлильных и сверлильно-расточных станков, конструкцию их основных узлов и правила проверки узлов на точность; геометрию и правила заточки, доводки всех видов режущего инструмента; конструктивные особенности и правила применения различных

универсальных и специальных приспособлений; устройство контрольно-измерительных инструментов и приборов; систему допусков и посадок; качества и параметры шероховатости.

Примеры работ

1. Валы длиной до 20000 мм и диаметром от 30 мм и более - сверление, растачивание.
2. Детали и узлы разные, сложные - сверление, развертывание отверстий с соблюдением непараллельности осей отверстий до 0,05 мм.
3. Обод муфты валопровода - развертывание ступенчатых отверстий.
4. Патрубки и цилиндры паровых турбин - сверление, развертывание отверстий.
5. Станины станков - сверление, зенкерование, развертывание отверстий.
6. Трубы длиной до 12000 мм и диаметром от 30 мм и более - растачивание.
7. Фундаменты, кронштейны, направляющие изделий - развертывание отверстий.

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг

«01» марта 2021 г.



УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

профессиональной подготовки и переподготовка рабочих по профессии
«Сверловщик»

Наименование профессии: Сверловщик

Цель: профессиональная подготовка на 2 разряд

Категория слушателей: лица, получающие рабочую профессию впервые

Срок обучения: 3 месяца

Форма обучения: очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Режим занятий: не более 8 часов в день

№ п/п	Курсы, предметы	Количество часов
Модуль 1. Теоретическое обучение		92
Раздел 1. Общепрофессиональные дисциплины		40
1	Экономическая теория	4
2	Чтение чертежей	10
3	Материаловедение	10
4	Электротехника	10
5	Охрана труда	6
Раздел 2. Специальные дисциплины		52
1	Специальная технология	52
Модуль 2. Производственное обучение		100
Консультации		4
Итоговая аттестация		4
	Итого	200



УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ООО «ОБЕРПРОФ»
А.Г. Эльберг
«01» марта 2021 г.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН
профессиональной подготовки и переподготовка рабочих по профессии
«Сверловщик»

Наименование профессии: Сверловщик

Цель: профессиональная подготовка на 3 разряд

Категория слушателей: лица, получающие рабочую профессию впервые

Срок обучения: 3 месяца

Форма обучения: очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Режим занятий: не более 8 часов в день

№ п/п	Курсы, предметы	Количество часов
Модуль 1. Теоретическое обучение		92
Раздел 1. Общепрофессиональные дисциплины		40
1	Экономическая теория	4
2	Чтение чертежей	10
3	Материаловедение	10
4	Электротехника	10
5	Охрана труда	6
Раздел 2. Специальные дисциплины		52
1	Специальная технология	52
Модуль 2. Производственное обучение		100
Консультации		4
Итоговая аттестация		4
	Итого	200

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг

«01» марта 2021 г.



УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

повышения квалификации рабочих по профессии «Сверловщик»

Наименование профессии: Сверловщик

Цель: повышение квалификации на 4 разряд

Категория слушателей: лица, имеющие более низкий разряд по профессии

Срок обучения: 2 месяца

Форма обучения: очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Режим занятий: не более 8 часов в день

№ п/п	Курсы, предметы	Количество часов
Модуль 1. Теоретическое обучение		66
Раздел 1. Общепрофессиональные дисциплины		26
1	Экономическая теория	2
2	Чтение чертежей	6
3	Материаловедение	4
4	Электротехника	4
5	Допуски и технические измерения	6
6	Охрана труда	4
Раздел 2. Специальные дисциплины		40
1	Специальная технология	40
Модуль 2. Производственное обучение		82
Консультации		4
Итоговая аттестация		4
Итого		156



УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор

ООО «ОБЕРПРОФ»

А.Г. Эльберг

«01» марта 2021 г.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

повышения квалификации рабочих по профессии «Сверловщик»

Наименование профессии: Сверловщик

Цель: повышение квалификации на 5 разряд

Категория слушателей: лица, имеющие более низкий разряд по профессии

Срок обучения: 2 месяца

Форма обучения: очная, очно-заочная с применением электронного обучения и дистанционных образовательных технологий

Режим занятий: не более 8 часов в день

№ п/п	Курсы, предметы	Количество часов
Модуль 1. Теоретическое обучение		56
Раздел 1. Общепрофессиональные дисциплины		26
1	Экономическая теория	2
2	Чтение чертежей	6
3	Материаловедение	4
4	Электротехника	4
5	Допуски и технические измерения	6
6	Охрана труда	4
Раздел 2. Специальные дисциплины		30
1	Специальная технология	30
Модуль 2. Производственное обучение		62
Консультации		4
Итоговая аттестация		4
Итого		126