



Федеральное государственное бюджетное образовательное учреждение высшего образования
«ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ ДВАЖДЫ ГЕРОЯ
СОВЕТСКОГО СОЮЗА, ЛЕТЧИКА-КОСМОНАВТА А.А. ЛЕОНОВА»

Институт дополнительного образования

СОГЛАСОВАНО

на заседании Учёного совета
от «23» декабря 2024 г.
Протокол № 31

УТВЕРЖДАЮ

И.о. проректора А.В. Тропачев
«23» декабря 2024 г.



Программа повышения квалификации Рабочая профессия «Резьбошлифовщик»

Авторы программы:

Антропова Е.В. – директор Колледжа космического машиностроения и технологий.

Квач С.С. – Директор института дополнительного образования

Капралов А.О. – преподаватель специальных дисциплин

г. Королёв, 2024 г.

1. ХАРАКТЕРИСТИКА ПРОГРАММЫ

1.1. Цель реализации программы: повышение квалификации рабочих разрядов в области обработки резьбы на резьбофрезерных станках.

Программа направлена на углубленное изучение технологии работ по обеспечению точности и качества обработки винтовых поверхностей на резьбофрезерных станках. Программа профессионального модуля предполагает практическое осмысление ее разделов и тем на практических занятиях и в процессе учебной и производственной практики.

1.2. Компетенции

№	Направления подготовки, компетенции
1	Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.
2	Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.
3	Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.
4	Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.
5	Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.
6	Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.
7	Осуществлять обработку винтовых поверхностей на резьбофрезерных станках
8	Проверять качество выполненных полировочных, шлифовальных и заточных работ.

1.3. Планируемые результаты обучения

Обобщенные трудовые функции		Трудовые функции
№ п/п	Наименование компетенций	Наименование трудовых функций
1	Фрезерование резьбы на деталях простой конфигурации с отношением длины к диаметру не более 10 (далее - простые детали) на наладженных резьбофрезерных станках	Фрезерование резьбы на простых деталях на наладженных резьбофрезерных станках с ручным управлением Фрезерование резьбы на простых деталях на наладженных резьбофрезерных станках с числовым программным управлением (далее - ЧПУ)
2	Фрезерование резьбы на деталях с конфигурацией, требующей сложной выверки инструмента и заготовки, и (или) с отношением длины к диаметру более 10 (далее - сложные детали) на наладженных резьбофрезерных станках	Фрезерование резьбы на сложных деталях на наладженных резьбофрезерных станках с ручным управлением Фрезерование резьбы на сложных деталях на наладженных резьбофрезерных станках с ЧПУ
3	Фрезерование однозаходной метрической резьбы 6-й, 7-й степени точности и трубной цилиндрической резьбы класса В (далее - простой резьбы) на деталях всех уровней сложности, однозаходной метрической резьбы 4-й, 5-й степени точности, трапецеидальной 7 - 9-й степени точности, трубной цилиндрической резьбы класса А, дюймовой резьбы, упорной резьбы, однозаходного червяка (далее - средней сложности резьбы) на простых деталях на резьбофрезерных станках	Наладка резьбофрезерных станков для фрезерования простой резьбы на деталях всех уровней сложности и средней сложности резьбы на простых деталях Фрезерование простой резьбы на деталях всех уровней сложности и средней сложности резьбы на простых деталях на резьбофрезерных станках с ручным управлением Фрезерование простой резьбы на деталях всех уровней сложности и средней сложности резьбы на простых деталях на резьбофрезерных станках с ЧПУ Контроль простой резьбы на деталях всех уровней сложности и средней сложности резьбы на простых деталях
4	Фрезерование средней сложности резьбы на сложных деталях и многозаходной резьбы и червяка, конической резьбы, резьбы и червяка с переменным шагом, специальной резьбы костных шурупов, резьбы со специальным профилем (далее - сложной резьбы) на деталях всех уровней	Наладка резьбофрезерных станков для фрезерования средней сложности резьбы на сложных деталях и сложной резьбы на деталях всех уровней сложности Фрезерование средней сложности резьбы на сложных деталях и сложной резьбы на деталях всех уровней сложности на резьбофрезерных станках с ручным управлением Фрезерование средней сложности резьбы на сложных деталях и сложной

	сложности на резьбофрезерных станках	резьбы на деталях всех уровней сложности на резьбофрезерных станках с ЧПУ Контроль средней сложности резьбы на сложных деталях и сложной резьбы на деталях всех уровней сложности
--	---	--

1.4 Категория обучающихся

Лица, имеющие рабочую профессию или должность служащего.

1.5. Требования к обучающимся

К освоению профессиональной программы профессионально переподготовки допускаются лица, имеющие среднее профессиональное и (или) высшее образование, либо получающие образование по данному уровню.

1.6. Форма обучения

Форма обучения: очная, с возможностью применением цифровых и дистанционных технологий.

1.7. Срок освоения программы, режим занятий:

Сроки освоения программы: 144 академических часа.

Режим занятий: в соответствии с расписанием занятий.

2. СТРУКТУРА ПРОГРАММЫ

№	Элемент	Кол-во часов	Прим.
1	Аудиторные часы	98	
2	Самостоятельная работа	36	
3	Консультации	4	
3	Квалификационный экзамен	8	
	ИТОГО	144	

3. СОДЕРЖАНИЕ ПРОГРАММЫ

3.1. Учебный (тематический) план

№ п/п	Учебные дисциплины, модули, практические занятия	Кол-во часов обучения		Форма аттестации
		Аудиторные часы	Самостоятельная учебная нагрузка	
1	<i>Общепрофессиональные дисциплины</i>	10	22	-
1.1.	Технические измерения	2	6	-
1.2.	Техническое черчение	4	8	-
1.3.	Основы организации производства и оплата труда на предприятии	2	4	-
1.4.	Охрана труда на машиностроительном предприятии	2	4	-
2	Профессиональный цикл	88		-
2.1.	<i>Профессиональные модули</i>	12	14	-
2.1.1.	Выбор, подготовка к работе, наладка резьбофрезерных станков для фрезерования простой резьбы на деталях всех уровней сложности	4	6	Зачёт
2.1.2.	Настройка резбошлифовального оборудования. Порядок выполнения резбошлифовальных работ.	8	8	Зачёт
2.2.	<i>Учебная практика (производственное обучение)</i>	76		Дифф.зачёт
	Всего:	98	36	
	Консультации	2		
	Квалификационный экзамен	8		Экзамен
	ИТОГО	144		

3.2. Содержание программы

Определяется требованиями Единого тарифно-квалификационного справочника по профессии «Резьбошлифовщик», Профессиональным стандартом «Резьбошлифовщик» № 40.127, утверждённым Приказом Министерством труда и социальной защиты РФ от 27.04.2023 № 406н.

4. ФОРМА АТТЕСТАЦИИ И ОЦЕНОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Текущий контроль проводится преподавательским составом в процессе проведения практических занятий, тестирования, а также при выполнении слушателями индивидуальных заданий. Для текущего контроля созданы фонды оценочных средств (ФОС), которые включают в себя педагогические контрольно-измерительные материалы, предназначенные для определения соответствия (или несоответствия) индивидуальных образовательных достижений основным показателям результатов подготовки.

Результаты (профессиональные компетенции, ПК)	Критерии оценки результатов	Формы и методы оценки
Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес	Проявляет интерес к избранной профессии	Производственная практика
Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов ее достижения, определенных руководителем.	Грамотность отбора методов выполнения задания. Грамотность анализа нестандартных ситуаций.	Производственная практика
Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Сопоставлять конкретные результаты деятельности с эталонными.	Производственная практика
Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Грамотно отбирает необходимую информацию для эффективного выполнения профессиональных задач.	Производственная практика
Использовать информационно - коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.	Владеет способами отбора необходимой информации.	Производственная практика
Выполнять санитарно-технические нормы и требования охраны труда на рабочем месте.	Соблюдает санитарно-технические нормы и требования охраны труда на рабочем месте.	Производственная практика

Оценка знаний, умений и навыков по результатам текущего контроля производится в соответствии с универсальной шкалой.

Процент результативности(правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	вербальный аналог
86 ÷ 100	5	отлично
76 ÷ 85	4	хорошо
51 ÷ 75	3	удовлетворительно
менее 50	2	не удовлетворительно

4.1. Итоговая аттестация

По результатам обучения проводится квалификационный экзамен, целью которого является проверка освоения обучающимися курса. Оценка качества освоения программы осуществляется по основным разделам программы в форме дифференцированного зачета, в виде практической работы с электрооборудованием и монтажом электросетей.

Обучающимся, успешно освоившим программу и прошедшим итоговую аттестацию, выдается соответствующее свидетельство. Обучающимся, не прошедшим квалификационный экзамен или получившим на неудовлетворительную оценку (незачёт), а также обучающимся, освоившим часть программы и(или) отчисленным в процессе обучения, выдается справка об обучении с указанием количества прослушанных часов, периоде обучения и(или) результатах итоговой аттестации.

№ п/п	ОЦЕНКА	КРИТЕРИИ ОЦЕНКИ ЗАЧЕТА
1	зачтено	ставится обучающемуся, который во время квалификационного экзамена показал: • Умение подготовки изделий к резбошлифовке. • Умение правильно и качественно производить резбошлифовальные работы; • умение выбирать эффективные методические приемы, технические и информационные средства для достижения целей производства и решения поставленных перед ним задач; • Умение соблюдать требования охраны труда • Умения понимать и читать чертежи и техническую документацию • Умение правильно подбирать мерительный инструмент, оснастку, оборудование.
2	не зачтено	ставится обучающемуся, имеющему существенные пробелы в знании методов и методик чтения чертежей, производства резбошлифовальных работ

5. МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БАЗА

Реализация программы модуля предполагает наличие: лаборатории учебно-производственной механической мастерской, а также слесарной мастерской (наборы механизированных и немеханизированных инструментов и приспособлений, станки (токарные, фрезерные, сверлильные, заточные, шлифовальные), заготовки, набор измерительных инструментов, набор слесарного инструмента, расходные изоляционные материалы, верстаки, паяльные станции.

Технические средства обучения: мультимедийный проектор; интерактивная доска; Интернет – ресурс; программные средства обучения, видеоматериалы электронного контента.

Реализация программы модуля предполагает обязательную производственную практику.

6. КАДРОВОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Программа реализуется педагогическими работниками и мастерами производственного обучения, относящимися к профессорско-преподавательскому составу ФГБОУ ВО «Технологический университет» с привлечением внешних специалистов, прошедших необходимую профессиональную подготовку и имеющих практический опыт организации обучения в рамках дополнительного образования и повышения квалификации. Группы слушателей курируют ведущие специалисты Института дополнительного образования ФГБОУ ВО «Технологический университет».

Лист регистрации изменений

[illegible]