

АННОТАЦИЯ
к рабочей программе учебной дисциплины

ОП.09 «Технологическая оснастка»
по специальности **15.02.08 «Технология машиностроения»**
3года 10 месяцев на базе основного общего образования

Год начала подготовки 2020г.

1. Наименование образовательной программы, в рамках которой изучается дисциплина

Дисциплина «Технологическая оснастка» входит в основную образовательную программу по специальности **15.02.08**

2. Общая трудоёмкость

Дисциплина «Технологическая оснастка» изучается в объеме **121 часов**, которые включают 32 ч. лекции, **20 ч.** лабораторные занятия, **28 ч** курсовая работа , **40 ч.** самостоятельных занятий, **1 ч.** консультаций.

3. Место дисциплины в структуре образовательной программы

Дисциплина «Технологическая оснастка» относится к общепрофессиональным дисциплинам основной части учебного плана.

Изучение дисциплины «Технологическая оснастка» требует основных знаний, умений и компетенций студента по дисциплинам: «Инженерная графика», «Процессы формообразования и инструменты», «Технологическое оборудование», «Техническая механика», «Метрология, стандартизация и сертификация», «Электротехника и электроника», «Оборудование машиностроительного производства», «Технологические процессы изготовления деталей машин», «Технология машиностроения».

Дисциплина «Технологическая оснастка» является предшествующей для подготовки выпускной квалификационной работы.

4. Цель изучения дисциплины

Целью преподавания дисциплины «Технологическая оснастка» является изучение теоретических и практических основ технологической оснастки, необходимых для дальнейшей разработки технологических процессов изготовления деталей.

Задачами дисциплины являются:

- изучение приспособлений и их классификация по назначению, по их применимости на различных станках, по степени универсальности и другим признакам;
- изучение последовательности проектирования приспособления.

5. Требования к результатам освоения дисциплины:

Процесс изучения дисциплины «Технологическая оснастка» направлен на формирование следующих **общих компетенций (ОК):**

- ОК1 Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес
 - ОК2 Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество
 - ОК3 Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за

них ответственность

- ОК4 Осуществлять поиск, анализ и оценку информации, необходимой для постановки и решения профессиональных задач, профессионального и личностного развития
- ОК5 Использовать информационно – коммуникационные технологии для совершенствования профессиональной деятельности
- ОК6 Работать в коллективе и в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, потребителями
- ОК7 Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), за результат выполнения заданий
- ОК8 Самостоятельно определять задачи профессионального и личного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации
- ОК9 Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности

Процесс изучения дисциплины «Технологическая оснастка» направлен на формирование следующих **профессиональных компетенций (ПК):**

- ПК 1.1 Использовать конструкторскую документацию при разработке технологических процессов изготовления деталей
- ПК 1.2 Выбирать метод получения заготовок и схемы их базирования
- ПК 1.3 Составлять маршруты изготовления деталей и проектировать технологические операции
- ПК 1.4 Разрабатывать и внедрять управляющие программы обработки деталей
- ПК 1.5 Использовать системы автоматизированного проектирования технологических процессов обработки деталей
- ПК 2.1 Участвовать в планировании и организации работы структурного подразделения
- ПК 2.2 Участвовать в руководстве работой структурного подразделения
- ПК 2.3 Участвовать в анализе процесса и результатов деятельности подразделения
- ПК 3.1 Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей
- ПК 3.2 Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

В результате изучения дисциплины студент должен:

Знать:

- **З1** назначение, устройство и область применения станочных приспособлений;
- **З2** схемы и погрешность базирования заготовок в приспособлениях;
- **З3** приспособления для станков с ЧПУ и обрабатывающих центров.

Уметь:

- **У1** осуществлять рациональный выбор станочных приспособлений для обеспечения требуемой точности обработки;
- **У2** читать техническую документацию для изготовления детали.

Иметь практический опыт:

- **П1** -в чтении технической документации для изготовления детали;
- **П2** составлять технические задания на проектирование технологической оснастки

6. Содержание дисциплины

В основе дисциплины лежат 3 основополагающих раздела:

1. Станочные приспособления.

2. Проектирование станочных и измерительных приспособлений.
3. Вспомогательные инструменты для металлообрабатывающих станков.

Обучение проходит в ходе аудиторной (лабораторные занятия, курсовой проект) и внеаудиторной (самостоятельной) работы студентов, что позволяет приобретать будущим специалистам необходимые знания, навыки и умения.

7. Формы организации учебного процесса по дисциплине

Изучение дисциплины «Технологическое оборудование» складывается из следующих элементов:

- лекционных материалов;
- лабораторные занятия;
- курсовой проект;
- самостоятельная работа обучающегося при изучении учебного/теоретического материала (по конспектам лекций), изучение основной и дополнительной литературы;
- самостоятельная работа при подготовке к лабораторным занятиям;
- выполнение индивидуального или группового задания;
- подготовка к промежуточной аттестации.

Подготовка к лабораторным занятиям, к курсовому проекту и самостоятельное изучение отдельных рекомендуемых к изучению вопросов осуществляется с использованием:

- рекомендуемой литературы;
- периодических изданий;
- сети «Интернет».

8. Виды контроля

Экзамен - 6 семестр.