

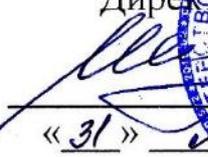
МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ САМАРСКОЙ ОБЛАСТИ

государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение
Самарской области
«Сызранский политехнический колледж»

СОГЛАСОВАНО
Ведущий инженер-конструктор
ТО по ТО АО «ТЯЖМАШ»

Л. Колтыкова
« 30 » _____ 2019 г.



УТВЕРЖДАЮ
Директор ГБПОУ «СПК»

О. Н. Шлыкова
« 31 » _____ г.



РАБОЧАЯ ПРОГРАММА УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОП.09 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

общепрофессиональный цикл
программы подготовки специалистов среднего звена
по специальности 15.02.08 Технология машиностроения

Сызрань, 2019

ОДОБРЕНО

цикловой комиссией профессионального цикла специальностей 15.02.07, 15.02.08, 15.02.14, 22.02.03, 22.02.06, 27.02.04

Протокол №10 от « 31 » мая 2019 г.

Председатель  С.А. Сорокина

Разработчик: Сафронова Е.Н., преподаватель дисциплин профессионального цикла ГБПОУ «СПК»

Рабочая программа разработана на основе федерального государственного образовательного стандарта среднего профессионального образования (ФГОС СПО) по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от «18» апреля 2014 г. № 350.

Содержание программы реализуется в процессе освоения студентами программы подготовки специалистов среднего звена (далее - ППССЗ) по специальности 15.02.08 Технология машиностроения в соответствии с требованиями ФГОС СПО.

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	Название разделов	Стр.
1	Паспорт рабочей программы учебной дисциплины	4
2	Структура и содержание учебной дисциплины	6
3	Условия реализации учебной дисциплины	11
4	Контроль и оценка результатов освоения учебной дисциплины	13
5	Приложение 1. Планирование учебных занятий с использованием активных и интерактивных форм и методов обучения	14

1 ПАСПОРТ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

ОП.09 ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА

1.1 Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины является частью ППССЗ ГБПОУ «СПК» по специальности 15.02.08 Технология машиностроения, разработанной в соответствии с ФГОС СПО.

Рабочая программа учебной дисциплины может быть использована в дополнительном профессиональном образовании (в программах повышения квалификации и переподготовки) и профессиональной подготовке по профессиям рабочих.

Рабочая программа составляется для заочной формы обучения.

1.2 Место дисциплины в структуре ППССЗ:

Учебная дисциплина ОП.09 Технологическая оснастка относится к общепрофессиональному учебному циклу ППССЗ.

1.3 Цели и задачи дисциплины - требования к результатам освоения дисциплины:

Обязательная часть

В результате освоения дисциплины студент должен уметь:

- осуществлять рациональный выбор станочных приспособлений для обеспечения требуемой точности обработки;
- составлять технические задания на проектирование технологической оснастки.

В результате освоения дисциплины студент должен знать:

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

Вариативная часть направлена на увеличение времени, необходимого на реализацию обязательной части учебной дисциплины.

Содержание дисциплины должно быть ориентировано на подготовку студентов к освоению профессиональных модулей ППССЗ по специальности 15.02.08 Технология машиностроения и овладению профессиональными компетенциями:

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 процессе освоения дисциплины у студентов должны формироваться общие компетенции (ОК):

ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы решения профессиональных задач, оценивать их эффективность и качество.

ОК 3. Принимать решения в стандартных и нестандартных ситуациях и нести за них ответственность.

ОК 4. Осуществлять поиск и использование информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач, профессионального и личностного развития.

ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности.

ОК 6. Работать в коллективе и команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, людьми, находящимися в зонах пожара.

ОК 7. Брать на себя ответственность за работу членов команды (подчиненных), результат выполнения заданий.

ОК 8. Самостоятельно определять задачи профессионального и личностного развития, заниматься самообразованием, осознанно планировать повышение квалификации.

ОК 9. Ориентироваться в условиях частой смены технологий в профессиональной деятельности.

1.4 Количество часов на освоение программы учебной дисциплины:

максимальной учебной нагрузки студента 135 часов, в том числе:

- обязательной аудиторной учебной нагрузки студента 22 часа;
- самостоятельной работы студента 113 часов.

2 СТРУКТУРА И СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

2.1 Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной деятельности	Объем часов
Максимальная учебная нагрузка (всего)	135
Обязательная аудиторная учебная нагрузка (всего)	22
в том числе:	
лабораторные работы	не предусмотрено
практические занятия	10
контрольные работы	не предусмотрено
курсовая работа (проект)	не предусмотрено
Самостоятельная работа студента (всего)	113
в том числе:	
конспектирование текстов из учебной литературы	
проработка конспекта занятий	99
ответы на вопросы	10
решение задач	4
самостоятельная работа над курсовой работой (проектом)	не предусмотрено
Промежуточная аттестация в форме экзамена	

2.2 Тематический план и содержание учебной дисциплины

Наименование разделов и тем	Содержание учебного материала, лабораторные работы, практические занятия, самостоятельная работа обучающихся, курсовой проект	Объем часов	Уровень освоения	Коды компетенций, формированию которых способствует элемент программы
РАЗДЕЛ 1 СТАНОЧНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ		114		
Тема 1.1 Общие сведения о приспособлениях	Содержание учебного материала: 1. Назначение станочных приспособлений и их классификация.	2	продуктивный	ОК 1-9, ПК 1.1
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия	не предусмотрено		
	Контрольные работы	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Проработка конспекта занятий. 2. Конспектирование текстов из учебной литературы. 3. Ответы на вопросы.	6		
Тема 1.2 Базирование заготовок	Содержание учебного материала: 1. Поверхности и базы обрабатываемой детали. Базирование заготовок в приспособлениях, правило шести точек.	2	продуктивный	ОК 1-9, ПК 1.2
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия: 1. Базирование заготовки в приспособлении. 2. Расчет погрешности базирования заготовки в приспособлении.	4		
	Контрольная работа	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Проработка конспекта занятий. 3. Подготовка отчётов по практическим занятиям. 4. Ответы на вопросы.	11		

Тема 1.3 Классификация и конструкции установочных элементов приспособлений	Содержание учебного материала: 1. Классификация и назначение установочных элементов приспособлений.	1	продуктивный	ОК 1-9, ПК 1.1-1.3
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия: 1. Графическое изображение установочных устройств по ГОСТу.	2		
	Контрольная работа	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Проработка конспекта занятий. 3. Подготовка отчётов по практическим занятиям. 4. Ответы на вопросы.	10		
Тема 1.4 Зажимные механизмы	Содержание учебного материала: 1. Классификация, назначение и требования, предъявляемые к зажимным механизмам.	1	продуктивный	ОК 1-9, ПК 1.1-1.5
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия	не предусмотрено		
	Контрольная работа	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Проработка конспекта занятий. 3. Подготовка отчётов по практическим занятиям. 4. Ответы на вопросы. 5. Решение задач	14		
Тема 1.5 Направляющие, настроечные и установочно-зажимные устройства приспособлений	Содержание учебного материала: 1. Классификация и назначение направляющих элементов приспособлений.	1	репродуктивный	ОК 1-9, ПК 1.1-1.5, 3.1
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия	не предусмотрено		
	Контрольные работы	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Проработка конспекта занятий. 3. Подготовка отчётов по практическим занятиям. 4. Ответы на вопросы.	7		

Тема 1.6 Делительные и поворотные устройства	Содержание учебного материала: 1. Классификация, назначение и требования, предъявляемые к делительным и поворотным устройствам.	1	продуктивный	
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия: 1. Исследование применения различных конструкций делительных и поворотных устройств.	2		
	Контрольные работы	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Проработка конспекта занятий. 3. Подготовка отчётов по практическим занятиям. 4. Ответы на вопросы.	9		
Тема 1.7 Корпуса приспособлений	Содержание учебного материала: 1. Конструкции и методы изготовления корпусов.	1	репродуктивный	ОК 1-9, ПК 1.1-1.5, 2.3
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия	не предусмотрено		
	Контрольные работы	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Проработка конспекта занятий. 4. Ответы на вопросы.	10		
Тема 1.8 Универсальные и специализированные станочные приспособления	Содержание учебного материала: 1. Назначение и виды универсально-наладочных приспособлений, их конструктивные особенности .	1	репродуктивный	ОК 1-9, ПК 1.1-1.5, 2.1, 3.2
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия: 1. Расчет силы зажима в кулачковом патроне	2		
	Контрольные работы	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Проработка конспекта занятий. 3. Подготовка отчётов по практическим занятиям. 4. Ответы на вопросы.	20		
Тема 1.9	Содержание учебного материала:	1	репродуктивный	ОК 1-9,

Универсальные сборные (УСП) и сборно-разборные приспособления (СРП)	1. Назначение и требования, предъявляемые к УСП и СРП			ПК 1.1-1.5, 3.1-3.2
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия	не предусмотрено		
	Контрольная работа	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Проработка конспекта занятий. 3. Ответы на вопросы.	6		
РАЗДЕЛ 2 ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ ДЛЯ МЕТАЛЛОРЕЖУЩИХ СТАНКОВ		21		
Тема 2.1 Основные конструктивные исполнения типовых вспомогательных инструментов	Содержание учебного материала: 1. Оправки и борштанги для расточных и агрегатных станков.	1	продуктивный	ОК 1-9, ПК 1.1-1.5
	Лабораторные работы	не предусмотрено		
	Практические занятия	не предусмотрено		
	Контрольная работа	не предусмотрено		
	Самостоятельная работа обучающихся: 1. Конспектирование текстов из учебной литературы 2. Проработка конспекта занятий. 4. Ответы на вопросы.	20		
Тематика курсовой работы (проекта)	не предусмотрено			
Самостоятельная работа обучающихся над курсовой работой (проектом)	не предусмотрено			
Промежуточная аттестация в форме экзамена				
	Всего:	135		

3 УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ ДИСЦИПЛИНЫ

3.1 Требования к минимальному материально-техническому обеспечению

Реализация программы дисциплины требует наличия учебной аудитории и лаборатории технологического оборудования и оснастки.

Оборудование учебного кабинета:

- посадочные места по количеству обучающихся;
- рабочее место преподавателя;
- комплект учебно-наглядных пособий.

Технические средства обучения:

- мультимедийный проектор;
- экран;
- компьютер с лицензионным программным обеспечением.

Оборудование мастерской и рабочих мест мастерской – не предусмотрено.

Оборудование лаборатории и рабочих мест лаборатории

- лабораторные стенды.

3.2. Информационное обеспечение обучения (перечень рекомендуемых учебных изданий, Интернет-ресурсов, дополнительной литературы).

Основная литература

1. Нефедов Н. А., Осипов К. А. Сборник задач и примеров расчета по резанию металлов и режущему инструменту. - М.: Машиностроение, 2014.
2. Обработка металлов резанием. Справочник технолога. Под ред. А.А.Панова. – М.: Машиностроение 1, 2014.
3. Режимы резания металлов. Справочник под ред. Ю.В.Барановского. – М.: НИИ Тавтопром, 2014.
4. Справочник технолога-машиностроителя В 2 т – т.1 / Под ред. А.Г. Косиловой, В.К. Мещерякова. - М.: Машиностроение-1, 2014.
5. Справочник технолога-машиностроителя В 2 т – т.2 / Под ред. А.Г. Косиловой, В.К. Мещерякова. - М.: Машиностроение-1, 2014.
6. Черепяхин А.А. Технология обработки материалов. - М.: Издательский центр «Академия», 2014.
7. Черпаков Б.И. Технологическая оснастка: учебник для СПО.- 2-е изд., стер.- М.: Академия, 2014.

Интернет-ресурсы

1. www.lib-bkm.ru

Дополнительная литература

1. Вереина Л.И. Токарное дело: Альбом плакатов. – М.: ОИЦ «Академия», 2013.
2. Вереина Л.И. Фрезерные и шлифовальные работы: Альбом плакатов. – М.: ОИЦ «Академия», 2015. Покровский Б.С., Скакун В.А. Слесарное дело: Альбом плакатов. – М.: ОИЦ «Академия», 2013.
3. Гапонкин В.А., Лукашев Л.К., Суворова Т.Г. Обработка резанием, металлорежущий инструмент и станки. - М.: Машиностроение, 2013.
4. Гини Э.Ч. Технология литейного производства: специальные виды литья. – М.: Издательский центр «Академия», 2013.
5. Ермолов В.В. Технологическая оснастка: учебник для СПО.- М.: Академия, 2013.

4 КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ ДИСЦИПЛИНЫ

Результаты обучения	Критерии оценки	Формы и методы оценки
<p><u>Перечень знаний, осваиваемых в рамках дисциплины:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – назначение, устройство и область применения станочных приспособлений; – схемы и погрешность базирования заготовок в приспособлениях; – приспособления для станков с ЧПУ и обрабатывающих центров. 	<p>«Отлично» - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, умения сформированы, все предусмотренные программой учебные задания выполнены, качество их выполнения оценено высоко.</p> <p>«Хорошо» - теоретическое содержание курса освоено полностью, без пробелов, некоторые умения сформированы недостаточно, все предусмотренные программой учебные задания выполнены, некоторые виды заданий выполнены с ошибками.</p>	<ul style="list-style-type: none"> – Самостоятельная работа. – Наблюдение за выполнением практического задания. (деятельностью студента). – Оценка выполнения практического задания (работы). – Решение ситуационной задачи.
<p><u>Перечень умений, осваиваемых в рамках дисциплины:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> – осуществлять рациональный выбор станочных приспособлений для обеспечения требуемой точности обработки; – составлять технические задания на проектирование технологической оснастки. 	<p>«Удовлетворительно» - теоретическое содержание курса освоено частично, но пробелы не носят существенного характера, необходимые умения работы с освоенным материалом в основном сформированы, большинство предусмотренных программой обучения учебных заданий выполнено, некоторые из выполненных заданий содержат ошибки.</p> <p>«Неудовлетворительно» - теоретическое содержание курса не освоено, необходимые умения не сформированы, выполненные учебные задания содержат грубые ошибки.</p>	

**ПЛАНИРОВАНИЕ УЧЕБНЫХ ЗАНЯТИЙ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ
АКТИВНЫХ И ИНТЕРАКТИВНЫХ ФОРМ И МЕТОДОВ ОБУЧЕНИЯ**

№ п/п	Тема учебного занятия	Кол- во часов	Активные и интерактивные формы и методы обучения	Формируемые компетенции
1.	Выбор зажима для детали типа «Вал» для массового производства	2	Круглый стол	ОК 1 - 9 ПК 1.1 - 3.2
2.	Установочно-зажимные элементы	2	Брейн-ринг	ОК 1 - 9 ПК 1.1 - 3.2