

**АННОТАЦИЯ**  
**рабочей программы учебной дисциплины**  
**«ОП.12 «ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА»**

по специальности **15.02.16** Технология машиностроения  
**Базовой подготовки**  
**Квалификация техник-технолог**  
**Форма обучения – очная**

**1. ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ**  
**УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ «ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА»**

**1.1 Место учебной дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:** учебная дисциплина «Технологическая оснастка» является частью общепрофессионального цикла в соответствии с ФГОС СПО по специальности 15.02.16 Технология машиностроения.  
Особое значение дисциплина имеет при формировании и развитии: ПК 1.1, ПК1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 2.3, ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.5, ОК 01, ОК 02, ОК 04, ЛР 35, ЛР 37, ЛР 44, ЛР 47

**1.2 Цель и планируемые результаты освоения учебной дисциплины:**

В рамках программы учебной дисциплины обучающимися осваиваются умения и знания

Код ПК, ОК	Умения	Знания
ПК 1.1, ПК1.2, ПК 1.3, ПК 1.4, ПК 1.5, ПК 2.1, ПК 2.2, ПК 2.3, ПК 3.1, ПК 3.2, ПК 3.5, ОК 01, ОК 02, ОК 04, ЛР 35, ЛР 37, ЛР 44, ЛР 47	- осуществлять рациональный выбор станочных приспособлений для обеспечения требуемой точности обработки; - составлять технические задания на проектирование технологической оснастки	- назначение, устройство и область применения станочных приспособлений; - схемы и погрешность базирования заготовок в приспособлениях; - приспособления для станков с ЧПУ и обрабатывающих центров

## 2. СТРУКТУРА И ПРИМЕРНОЕ СОДЕРЖАНИЕ УЧЕБНОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

### 2.1 Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	Объем в часах
Обязательная учебная нагрузка	62
в т.ч. в форме практической подготовки	20
в том числе:	
теоретическое обучение	40
практические занятия (если предусмотрено)	20
<i>Самостоятельная работа</i>	2
Промежуточная аттестация проводится в форме <i>дифференцированного зачета</i>	