Аннотация рабочей программы учебной дисциплины ОП.09 Технологическая оснастка

1). Область применения программы

Рабочая программа учебной дисциплины ОП.09 «Технологическая оснастка» является частью основной профессиональной образовательной программы по специальности СПО **15.02.08 Технология машиностроения** по программе базовой подготовки.

Техник должен обладать общими компетенциями, включающими в себя способность:

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

ОК 2. Организовывать собственную деятельность, выбирать типовые методы и способы выполнения 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, потребителями.

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

Техник должен обладать профессиональными компетенциями, соответствующими видам деятельности:

Разработка технологических процессов изготовления деталей машин.

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;

Участие в организации производственной деятельности структурного подразделения.

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.

Участие во внедрении технологических процессов изготовления деталей машин и осуществление технического контроля.

ПК 3.1. Участвовать в реализации технологического процесса по изготовлению деталей.

ПК 3.2. Проводить контроль соответствия качества деталей требованиям технической документации.

Личностные результаты реализации программы воспитания	Код личностных результатов реализации программы воспитания
Проявляющий и демонстрирующий уважение к людям труда, осознающий ценность собственного труда. Стремящийся к формированию в сетевой среде лично и профессионального конструктивного «цифрового следа»	ЛР 4
Заботящийся о защите окружающей среды, собственной и чужой безопасности, в том числе цифровой	ЛР 10
Готовый соответствовать ожиданиям работодателей: активный, проектно-мыслящий, эффективно взаимодействующий и сотрудничающий с коллективом, осознанно выполняющий профессиональные требования, ответственный, пунктуальный, дисциплинированный, трудолюбивый, критически мыслящий, демонстрирующий профессиональную жизнестойкость.	ЛР 13
Оценивающий возможные ограничители свободы своего профессионального выбора, predetermined психологическими особенностями или состоянием здоровья, мотивированный к сохранению здоровья в процессе профессиональной деятельности.	ЛР 14
Готовый к профессиональной конкуренции и конструктивной реакции на критику.	ЛР 15
Содействующий поддержанию престижа своей профессии, отрасли и образовательной организации.	ЛР 17
Принимающий цели и задачи научно-технологического, экономического, информационного и социокультурного развития Донецкой Народной Республики, готовый работать на их достижение, повышать свой профессионализм и информационную грамотность.	ЛР 18
Управляющий собственным профессиональным развитием, рефлексивно оценивающий собственный жизненный опыт, критерии личной успешности, признающий ценность непрерывного образования,	ЛР 19
Способный генерировать новые идеи для решения задач цифровой экономики, перестраивать сложившиеся способы решения задач, выдвигать альтернативные варианты действий с целью выработки новых оптимальных алгоритмов; позиционирующий себя в сети как результативный и привлекательный участник трудовых отношений.	ЛР 20
Самостоятельный и ответственный в принятии решений во всех сферах своей деятельности, готовый к исполнению разнообразных социальных ролей, востребованных бизнесом, обществом и республикой.	ЛР 21
Осознанный выбор будущей профессии как путь и способ реализации собственных жизненных планов	ЛР 22
Способный к трудовой профессиональной деятельности как к возможности участия в решении личных, общественных, государственных, общенациональных проблем	ЛР 23

2) Место учебной дисциплины в структуре основной профессиональной образовательной программы:

Дисциплина «Технологическая оснастка» входит в профессиональный учебный цикл

ПП.00 общепрофессиональных дисциплин ОП.09 в соответствии с ГОС СПО по специальности **15.02.08 «Технология машиностроения».**

Освоение данной дисциплины базируется на основных положениях следующих общепрофессиональных дисциплин профессионального цикла «Техническая механика», «Инженерная графика».

Содержание данной дисциплины является опорой для освоения содержания:

- дисциплин профессиональных модулей «Проектирование технологических процессов и производств», «Технология машиностроения»,
- производственной практики.

3) Цели и задачи учебной дисциплины – требования к результатам освоения учебной дисциплины

Цель учебной дисциплины:

- освоение обучающимся принципов и методики, теоретических основ проектирования станочных приспособлений, что позволит ему осознано и творчески, системно осуществлять создание высокопроизводительной оснастки.

Задача учебной дисциплины:

- овладение современными методами расчета и проектирования технологической оснастки;
- освоение методики экономического обоснования целесообразности применения технологической оснастки.

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **уметь:**

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

В результате освоения дисциплины обучающийся должен **знать:**

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

4) Количество часов, отведенное на освоение программы учебной дисциплины:

Максимальной учебной нагрузки обучающегося 217 часов, в том числе:

- обязательной аудиторной учебной нагрузки обучающегося - 145 часов;
- самостоятельной работы обучающегося - 72 часа.

Объем учебной дисциплины и виды учебной работы

Вид учебной работы	3 семестр	4 семестр	Объем часов по учебному плану
Максимальная учебная нагрузка (всего)	126	91	217
Обязательная учебная нагрузка (всего)	85	60	145
в том числе:			
лекции	69	48	117
лабораторные занятия <i>(не предусмотрено)</i>			-
практические занятия	16	12	28
контрольные работы <i>(не предусмотрено)</i>			-
курсовой проект <i>(не предусмотрено)</i>			-
Самостоятельная работа (всего)	41	31	72
изучение теоретического материала, подготовка к практическим занятиям, оформление отчетов	10	10	20

решение задач	<i>10</i>	<i>10</i>	<i>20</i>
написание рефератов	<i>15</i>	<i>5</i>	<i>20</i>
выполнение творческого домашнего задания	<i>6</i>	<i>6</i>	<i>12</i>
Итоговая аттестация по учебной дисциплине		экзамен	экзамен