

## Аннотация рабочей программы дисциплины

### ОП.01 Техническая графика

для профессии

### 15.01.32 Оператор станков с программным управлением

Рабочая программа разработана на основе ФГОС СПО профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением; учебного плана профессии 15.01.32 Оператор станков с программным управлением; с учетом примерной рабочей программы учебной дисциплины «Техническая графика» в составе примерной основной образовательной программы, разработанной ГАПОУ ПК №8 им. И.Ф.Павлова, зарегистрированной в государственном реестре ПООП под номером: 15.01.32-170404 от 04.04.2017; на основе рекомендаций работодателя (протокол заседания ВЦК ОСПУ №12 от 11.03.2022 ).

Дисциплина входит в общепрофессиональный цикл. По учебному плану ГБПОУИО «ИАТ» изучается на 1 курсе.

Рабочая программа дисциплины рассчитана на 144 часа(ов), из них 142 часа(ов) работы обучающихся во взаимодействии с преподавателем и 2 часа(ов) самостоятельной работы обучающегося.

#### **Программа содержит:**

##### **I. Паспорт рабочей дисциплины.**

##### **II. Структуру и содержание дисциплины.**

Тематический план отражает наименование разделов, объём часов выделяемый на изучение теоретической и практической частей, тематику самостоятельной работы обучающихся. Содержание дисциплины состоит из разделов:

##### 1. Правила выполнения чертежей

##### 2. Компьютерная графика в машиностроительном черчении

##### 3. Трёхмерное моделирование в системе КОМПАС 3D

##### **III. Условия реализации рабочей программы дисциплины.**

##### **IV. Контроль и оценку результатов освоения дисциплины.**

В результате освоения дисциплины у обучающегося формируются:

##### 1. ОК.1 Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности, применительно к различным контекстам

##### ОК.10 Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранном языках

##### ОК.11 Использовать знания по финансовой грамотности, планировать предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере

##### ОК.2 Осуществлять поиск, анализ и интерпретацию информации, необходимой для выполнения задач профессиональной деятельности

##### ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие

##### ОК.4 Работать в коллективе и команде, эффективно взаимодействовать с коллегами, руководством, клиентами

##### ОК.5 Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке с учетом особенностей социального и культурного контекста

##### ОК.6 Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих ценностей, применять стандарты антикоррупционного поведения

ОК.7 Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях

ОК.8 Использовать средства физической культуры для сохранения и укрепления здоровья в процессе профессиональной деятельности и поддержания необходимого уровня физической подготовленности

ОК.9 Использовать информационные технологии в профессиональной деятельности

2. ПК.1.2 Осуществлять подготовку к использованию инструмента, оснастки, подналадку металлорежущих станков различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с полученным заданием

ПК.1.3 Определять последовательность и оптимальные режимы обработки различных изделий на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) в соответствии с заданием

ПК.1.4 Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках различного вида и типа (сверлильных, токарных, фрезерных, копировальных, шпоночных и шлифовальных) с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией

ПК.3.3 Осуществлять перенос программы на станок, адаптацию разработанных управляющих программ на основе анализа входных данных, технологической и конструкторской документации

ПК.3.4 Вести технологический процесс обработки и доводки деталей, заготовок и инструментов на металлорежущих станках с программным управлением с соблюдением требований к качеству, в соответствии с заданием и технической документацией