

**Аннотация  
рабочей программы дисциплины**

**ОП.09 Технологическая оснастка**

для специальности

**15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства**

Рабочая программа разработана на основе ФГОС СПО специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства; учебного плана специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства; с учетом примерной рабочей программы учебной дисциплины «Технологическая оснастка» в составе примерной основной образовательной программы специальности 15.02.15 Технология металлообрабатывающего производства, зарегистрированной в государственном реестре примерных основных образовательных программ под номером 15.02.15-170828 .

Дисциплина входит в общепрофессиональный цикл. По учебному плану ГБПОУИО «ИАТ» изучается на 3 курсе.

Рабочая программа дисциплины рассчитана на 116 часа(ов), из них 114 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. Станочные приспособления

2. Конструкция станочных приспособлений

3. Основы проектирования приспособлений

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

ОК.3 Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие

2. ПК.1.2 Осуществлять сбор, систематизацию и анализ информации для выбора оптимальных технологических решений, в том числе альтернативных в соответствии с принятым процессом выполнения своей работы по изготовлению деталей