

ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ
ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ
«МИЛЛЕРОВСКИЙ КАЗАЧИЙ КАДЕТСКИЙ ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ
ТЕХНИКУМ»

УТВЕРЖДАЮ:
Директор «МККПТ»
Шарченко С.И./
«Сентябрь 2026г.



**РАБОЧАЯ ПРОГРАММА
УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ**

по профессии

15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки
(наплавки))

г. Миллерово
2026 г.

Одобрена и рекомендована
с целью практического
применения методической
комиссией профессиональных
дисциплин
Протокол № 1 от «31» августа 2026 г.

УТВЕРЖДАЮ:
Заместитель директора
_____/Е.Е. Гончарова
«31» августа 2026 г.



Рабочая программа учебной дисциплины разработана с учетом примерной программы и на основе Федерального государственного стандарта (далее – ФГОС) по профессии среднего профессионального образования (далее – СПО) 15.01.05 «Сварщик» (ручной и частичной механизированной сварки (наплавки)), утвержденного приказом Министерства образования и науки РФ от 15 ноября 2023 г. № 863.

Организация - разработчик:

Государственное бюджетное профессиональное образовательное учреждение Ростовской области «Миллеровский казачий кадетский профессиональный техникум» (ГБПОУ РО «МККПТ»)

Разработчики:

Гончарова Е.Е.. – заместитель директора по УПР

Морев В.А. – мастер производственного обучения

Содержание.

1. Общая характеристика рабочей программы профессионального модуля
1. Паспорт программы производственной практики
2. Результаты освоения программы учебной практики
3. Тематический план и содержание учебной практики
4. Условия реализации программы учебной практики
5. Контроль и оценка результатов освоения учебной практики

1.ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

1.1. Область применения программы

Рабочая программа учебной практики является частью основной образовательной программы в соответствии с ФГОС СПО 15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))

1.2. Цель и планируемые результаты освоения программы

В результате изучения программы учебной практики студент должен освоить вид деятельности проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки и соответствующие ему профессиональные компетенции:

Виды деятельности	Код и наименование компетенции ¹	Показатели освоения компетенции ²
Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой и контроль сварных соединений	ПК 1.1. Проводить сборочные операции перед сваркой с использованием конструкторской, производственно-технологической и нормативной документации	Навыки: ознакомления с конструкторской и производственно-технологической документацией по сварке
		Умения: пользоваться конструкторской, производственно-технологической и нормативной документацией для выполнения профессиональной деятельности
		Знания: основные типы, конструктивные элементы, размеры сварных соединений и обозначение их на чертежах; основные группы и марки свариваемых материалов
	ПК 1.2. Выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)	Навыки: выбора пространственного положения сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) Умения: выбирать пространственное положение сварного шва для сварки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей)

		Знания: правила подготовки кромок изделий под сварку
	ПК.1.3. Применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку	Навыки: сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку с применением сборочных приспособлений, сборки элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку на прихватках
		Умения: применять сборочные приспособления для сборки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку.
		Знания: виды и назначение сборочных, технологических приспособлений и оснастки; правила сборки элементов конструкции под сварку
	ПК 1.4. Проводить подготовку элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистку сварных швов и удаление поверхностных дефектов после сварки с использованием ручного и механизированного инструмента.	Навыки: зачистки ручным или механизированным инструментом элементов конструкции (изделия, узлы, детали) под сварку; зачистки ручным или механизированным инструментом сварных швов после сварки; удаления ручным или механизированным инструментом поверхностных дефектов (поры, шлаковые включения, подрезы, брызги металла, наплывы и т.д.).
		Умения: использовать ручной и механизированный инструмент для подготовки элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) под сварку, зачистки сварных швов и удаления поверхностных дефектов после сварки
		Знания: способы устранения дефектов сварных швов; правила технической эксплуатации электроустановок.
	ПК.1.5. Проводить контроль собранных элементов	Навыки: контроля с применением измерительного

	конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке	инструмента подготовленных и собранных с применением сборочных приспособлений элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке; контроля с применением измерительного инструмента подготовленных и собранных на прихватках элементов конструкции (изделия, узлы, детали) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
		Умения: использовать измерительный инструмент для контроля собранных элементов конструкции (изделий, узлов, деталей) на соответствие геометрических размеров требованиям конструкторской и производственно-технологической документации по сварке
		Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом (по выбору)	ПК.2.1. Проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся	Навыки: проверки оснащенности сварочного поста РД; проверки работоспособности и исправности оборудования поста РД; проверки наличия заземления сварочного поста РД

	покрытым электродом (далее – РД)	Умения: проверять работоспособность и исправность сварочного оборудования для РД
		Знания: устройство сварочного и вспомогательного оборудования для РД, назначение и условия работы контрольно-измерительных приборов, правила их эксплуатации и область применения
	ПК 2.2. Настраивать сварочное оборудование для РД	Навыки: настройки оборудования РД для выполнения сварки
		Умения: настраивать сварочное оборудование для РД
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД
	ПК 2.3. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Навыки: выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
		Умения: владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
		Знания: выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях
	ПК 2.4 Выполнять РД простых деталей неответственных	Навыки: выполнения РД простых деталей неответственных конструкций;

	конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва	выполнение дуговой резки простых деталей
		Умения: владеть техникой РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; владеть техникой дуговой резки металла
		Знания: техника и технология РД простых деталей неответственных конструкций в нижнем, вертикальном и горизонтальном пространственном положении сварного шва; угловая резка простых деталей; основные группы и марки материалов, свариваемых РД; сварочные (наплавочные) материалы для РД
	ПК 2.5. Выполнять дуговую резку металла	Навыки: владения техникой дуговой резки металла Умения: владеть техникой дуговой резки металла Знания: дуговая резка простых деталей
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением (по выбору)	ПК 3.1. Настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Навыки: настройки оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением для выполнения сварки
		Умения: настраивать сварочное оборудование для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением
		Знания: основные группы и марки материалов, свариваемых частично механизированной сваркой (наплавкой) плавлением; сварочные (наплавочные) материалы для частично

		механизированной сварки (наплавки) плавлением
	ПК 3.2. Выполнять предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке	Навыки: выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла
		Умения: владеть техникой предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева металла в соответствии с требованиями производственно-технологической документации по сварке
		Знания: выбор режима подогрева и порядок проведения работ по предварительному, сопутствующему (межслойному) подогреву металла; причины возникновения и меры предупреждения внутренних напряжений и деформаций в свариваемых (наплавляемых) изделиях

Освоение профессионального модуля направлено на развитие общих компетенций:

Код	Общие компетенции
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам
ОК 2.	Использовать современные средства поиска, анализа и интерпретации информации и информационные технологии для выполнения задач профессиональной деятельности
ОК 3.	Планировать и реализовывать собственное профессиональное и личностное развитие, предпринимательскую деятельность в профессиональной сфере, использовать знания по финансовой грамотности в различных жизненных ситуациях
ОК 4.	Эффективно взаимодействовать и работать в коллективе и команде
ОК 5.	Осуществлять устную и письменную коммуникацию на государственном языке Российской Федерации с учётом особенностей социального и культурного контекста
ОК 6.	Проявлять гражданско-патриотическую позицию, демонстрировать осознанное поведение на основе традиционных общечеловеческих отношений, применять стандарты антикоррупционного поведения
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, 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.	Пользоваться профессиональной документацией на государственном и иностранных языках

1.3. Рекомендуемое количество часов на освоение программы профессионального модуля:

Всего 288 часов, в том числе:

УП.01 – 72 часов;

УП.02-108 часов;

УП.03-108 часов.

2. ПАСПОРТ РАБОЧЕЙ ПРОГРАММЫ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

2.1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ПРОГРАММЫ

Рабочая программа учебной практики является частью программы подготовки квалифицированных рабочих и служащих по профессии: **15.01.05 Сварщик (ручной и частично механизированной сварки (наплавки))** в части освоения квалификаций: сварщик основных видов профессиональной деятельности (ВПД):

1. Проведение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, зачистка и контроль сварных швов после сварки;
2. Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом;
3. Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением.

Рабочая учебная программа производственной практики может быть использована

при профессиональной подготовке по профессии **электрогазосварщик** на базе основного общего, среднего общего образования; опыт работы не требуется.

2.2. Цели и задачи учебной практики:

- закрепление и совершенствование приобретенных в процессе обучения профессиональных умений обучающихся по изучаемой профессии,
- развитие общих и профессиональных компетенций,
- освоение современных производственных процессов,
- адаптация обучающихся к конкретным условиям деятельности организаций различных организационно-правовых форм.

3. Тематический план и содержание учебной практики

ПМ 01. Выполнение подготовительных, сборочных операций перед сваркой, контроль сварных соединений

Учебная практика Виды работ 1.Инструктаж по организации рабочего места и безопасности труда. 2.Визуальный контроль качества сварных соединений невооружённым глазом и с применением оптических инструментов (луп, эндоскопов) 3.Измерительный контроль качества сборки плоских элементов и труб с применением измерительного инструмента. Стыковые, угловые, тавровые и нахлесточные соединения. 4.Измерительный контроль качества параметров сварных швов и размеров поверхностных дефектов на металле и в сварном шве на плоских элементах и трубах с применением измерительного инструмента. 5.Контроль сварных швов на герметичность-гидравлические испытания. 6. Контроль сварных швов на герметичность- пневматические испытания с погружением образца в воду. 7.Контроль проникающими веществами-цветная дефектоскопия 8. Выполнение комплексной работы.	72
Всего	72

ПМ 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.

Учебная практика раздела 2 Виды работ 1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом (РД). 2. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов. 3. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках. 4. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 7. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 9. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном	108
--	------------

положении сварного шва	
12. Сварка кольцевых швов труб диаметром 57-114 мм с толщиной стенок 6-8 мм.	
13. Выполнение дуговой резки металла различного профиля.	
14. Выполнение дуговой резки металла различного сечения большой толщины.	
15. Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	
16. Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	
Всего	108

ПМ.03 «Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением»

Учебная практика Виды работ	108
1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением 2. Комплектация сварочного поста частично механизированной сварки (наплавки) плавлением 3. Настройка оборудования для частично механизированной сварки (наплавки) плавлением 4. Зажигание сварочной дуги 5. Выбор наиболее подходящего диаметра сварочной проволоки и расхода защитного газа 6. Подбор режима частично механизированной сварки (наплавки) плавлением углеродистых и конструкционных сталей 7. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей	
Виды работ	
1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично механизированной сварки (наплавке) плавлением 2. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов. 3. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках. 4. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 7. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва 9. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва 10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва. 11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва 12. Частично механизированная наплавка углеродистых и конструкционных сталей. 13. Исправление дефектов сварных швов. Выполнение комплексной работы.	

3.1. Содержание учебной практики

[illegible]

ПМ 02. Выполнение ручной дуговой сварки (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом.		108 часов.	2
	1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при ручной дуговой сварке, наплавке, резке плавящимся покрытым электродом (РД).	7.2 часа.	
	2. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.	7.2 часа.	
	3. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках.	7.2 часа.	
	4. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва.	7.2 часа.	
	5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва.	7.2 часа.	
	6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва.	7.2 часа.	
	7. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении.	7.2 часа.	
	сварного шва 8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва.	7.2 часа.	
	9. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва.	7.2 часа.	
	10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва.	7.2 часа.	
	11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва.	7.2 часа.	
	12. Сварка кольцевых швов труб диаметром 57-114 мм с толщиной стенок 6-8 мм.	7.2 часа.	

	13. Выполнение дуговой резки металла различного профиля.	7.2 часа.	
	14. Выполнение ручной дуговой наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	7.2 часа	
	15. Выполнение ручной дуговой наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	7.2 часа.	

ПМ.03 «Выполнение частично механизированн ой сварки (наплавки) плавлением»		108 часов.	2
	1. Организация рабочего места и правила безопасности труда при частично-механизированной сварке, наплавке .	7.2 часа.	
	2. Подготовка под сварку деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов.	7.2 часа.	
	3. Сборка деталей из углеродистых и конструкционных сталей, цветных металлов и их сплавов с применением приспособлений и их прихватках.	7.2 часа.	
	4. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва.	7.2 часа.	
	5. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва.	7.2 часа.	
	6. Сварка стыкового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва.	7.2 часа.	
	7. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении.	7.2 часа.	
	8. Сварка таврового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва.	7.2 часа.	
	9. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в нижнем положении сварного шва.	7.2 часа.	
	10. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в вертикальном положении сварного шва.	7.2 часа.	
	11. Сварка углового соединения пластин толщиной 2-20 мм в горизонтальном положении сварного шва.	7.2 часа.	

	12. Сварка кольцевых швов труб диаметром 57-114 мм с толщиной стенок 6-8 мм.	7.2 часа.	
	13. Выполнение дуговой сварки металла различного профиля.	7.2 часа.	
	14. Выполнение дуговой сварки наплавки валиков на плоскую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	7.2 часа	
	15. Выполнение дуговой сварки наплавки на цилиндрическую поверхность деталей в различных пространственных положениях сварного шва.	7.2 часа.	

5. КОНТРОЛЬ И ОЦЕНКА РЕЗУЛЬТАТОВ ОСВОЕНИЯ УЧЕБНОЙ ПРАКТИКИ

Контроль и оценка результатов освоения учебной практики осуществляется мастером в форме оценки успеваемости по учебной практике, на основании текущих оценок проверки знаний, умений, навыков и результатов проверочных работ, которые заносят в аттестационный лист. По завершению практики обучающийся проходит квалификационные испытания (экзамен), которые входят в экзамен по профессиональному модулю.

Квалификационные испытания проводятся в форме выполнения практической квалификационной работы, содержание работы должно соответствовать определённому виду профессиональной деятельности, сложность работы должна соответствовать уровню получаемой квалификации.

Для проведения квалификационного экзамена формируется комиссия, в состав которой включаются представители ОУ и предприятия, результаты экзамена оформляются протоколом.

Результаты освоения общих и профессиональных компетенций по каждому профессиональному модулю фиксируются в документации, которая разрабатывается образовательным учреждением самостоятельно.

По результатам освоения каждого вида профессиональной деятельности в рамках профессионального модуля по ППКРС, который включает в себя проведение практики, обучающийся получает свидетельство о профессии рабочего.

Результаты обучения (освоенные умения в рамках ВПД)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
Подготовительно-сварочные работы и контроль качества сварных швов после сварки	Оценка (аттестационные листы по учебной практике); наблюдение за деятельностью обучающихся при выполнении практической работы во время учебной практики. Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

Ручная дуговая сварка (наплавка, резка) плавящимся покрытым электродом	Оценка (аттестационные листы по учебной практике); наблюдение за деятельностью обучающихся при выполнении практической работы во время учебной практики. Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.
Выполнение частично механизированной сварки (наплавки) плавлением	Оценка (аттестационные листы по учебной практике); наблюдение за деятельностью обучающихся при выполнении практической работы во время учебной практики. Промежуточная аттестация в форме дифференцированного зачета.

Результаты обучения (освоенные общие компетенции)	Формы и методы контроля и оценки результатов обучения
ОК 1. Понимать сущность и социальную значимость своей будущей профессии, проявлять к ней устойчивый интерес.	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 2. Организовывать собственную деятельность, исходя из цели и способов её достижения, определённых руководителем	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 3. Анализировать рабочую ситуацию, осуществлять текущий и итоговый контроль, оценку и коррекцию собственной деятельности, нести ответственность за результаты своей работы.	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 4. Осуществлять поиск информации, необходимой для эффективного выполнения профессиональных задач.	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 5. Использовать информационно-коммуникационные технологии в профессиональной деятельности	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.
ОК 6. Работать в команде, эффективно общаться с коллегами, руководством, клиентами.	Наблюдение за деятельностью обучающегося в процессе освоения профессионального модуля.

Промежуточная аттестация проходит в форме дифференцированного зачета