

福建省福安职业技术学校
数控技术应用专业 2024 级人才培养方案
(三年)

制 订 负 责 人 : 林功品

制 订 主 要 成 员 : 施雯 阮宇 陈文滔 郑杰凯 苏晋豪

专 业 组 长 (签 字) : 林功品

教 务 主 任 (签 字) : 林建

教 学 分 管 领 导 (签 字) : 李如明

校 长 (签 字) : 李柳娟

党 总 支 书 记 (签 字) : 苏小波

2024 年 06 月

人才培养方案制订说明

为贯彻落实《中华人民共和国职业教育法》、《国家职业教育改革实施方案》、《职业教育提质培优 2020-2023 行动计划》、《教育部关于职业院校专业人才培养方案制订与实施工作的指导意见》等系列文件精神与国家职业教育教学标准体系要求，保障专业建设的科学性与规范性，使人才培养目标定位更精准，课程结构更科学，人才培养跟上产业发展的变化，毕业生更适合就业市场对人才的要求，服务区域经济发展，以及满足对口学校对升学学生的学业要求，本专业通过深入开展人才需求调研、职业能力分析、课程转化等工作，与高职院校进行研讨，制订 24 级数控技术应用专业人才培养方案（3 年制）第 1 版。

目录

| | |
|-------------------|----|
| 一、专业名称及代码 | 1 |
| 二、入学要求 | 1 |
| 三、基本修业年限 | 1 |
| 四、职业面向 | 1 |
| 五、培养目标与培养规格 | 1 |
| 六、课程设置及要求 | 6 |
| 七、教学进程总体安排 | 12 |
| 八、实施保障 | 13 |
| 九、毕业要求 | 24 |
| 十、附录 | 24 |

福安职业技术学校

数控技术应用专业 2024 级人才培养方案（3 年）

一、专业名称及代码

（一）专业名称：数控技术应用

（二）专业代码：660103

二、入学要求

初中毕业生或具有同等学力者

三、基本修业年限

学制：三年

四、职业面向

| | |
|----------------|--|
| 所属专业大类（代码） | 装备制造大类（66） |
| 所属专业类（代码） | 数控技术应用（6601） |
| 对应行业 | 金属切削机床制造 |
| 主要职业类别 | 车工、铣工、组合机床操作工、加工中心操作工 |
| 主要岗位（群）或技术领域举例 | 数控车削加工、数控铣削（加工中心）加工、数控机床装调与维护 |
| 职业类证书举例 | 数控车工（初级） 加工中心操作工（初级） 数控机床装调维修工（初级） |
| 接续专业举例 | 高职专科：数控技术应用、模具设计与制造 高职本科：机械制造及自动化 |

五、培养目标与培养规格

（一）培养目标

培养思想政治坚定、德技并修、育训结合，全面发展，适应闽东地区智能制造产业集群需要，具有一定的科学文化水平，良好的人文素养，创新精神和实践能力；掌握数控设备的操作与编程，产品质量的检验与控制，数控设备的维护等知识和技术技能，面向通用设备制造业、专用设备制造

业的智能制造职业群培养具有职业道德、守法合规、责任担当、风险意识、创新意识、工匠精神、劳模精神、劳动精神等高素质的劳动者和技能型人才。

（二）培养规格

本专业毕业生应具有以下职业素养、专业知识和技能。

1. 职业素养

（1）具有正确的世界观、人生观、价值观。坚决拥护中国共产党领导，树立中国特色社会主义共同理想，以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，践行社会主义核心价值观，具有深厚的爱国情感、国家认同感、中华民族自豪感；崇尚宪法、遵守法律、遵规守纪；具有社会责任感和参与意识。

（2）具有良好的职业道德和职业素养。崇德向善、诚实守信、爱岗敬业，具有精益求精的工匠精神；具有尊重劳动、热爱劳动的劳模精神、劳动精神，具有较强的实践能力；具有质量意识、绿色环保意识、安全意识、信息素养、创新精神；具有较强的集体意识和团队合作精神，能够进行有效的人际沟通和协作，与社会、自然和谐共处；具有职业生涯规划意识。

（3）具有良好的身心素质和人文素养。具有健康的体魄和心理、健全的人格，能够掌握基本运动知识和一两项运动技能；具有感受美、表现美、鉴赏美、创造美的能力，具有一定的审美和人文素养，能够形成一两项艺术特长或爱好；掌握一定的学习方法，具有良好的生活习惯、行为习惯和自我管理能力。

2. 专业知识

（1）掌握支撑本专业学习和可持续发展必备的思想政治理论和科学文化基础知识，具有良好的科学素养与人文素养；

（2）掌握与本专业从事职业活动相关的国家法律、行业规定，掌握安全生产、绿色生产、绿色低碳、环境保护、安全防护、质量管理等相关知识，了解相关产业文化及智能制造发展新趋势；

（3）掌握支撑本专业学习和可持续发展必备的数学、化学、信息技术等文化基础知识；

（4）掌握机械识图、制图知识、公差与配合知识、金属材料、电工电子、机械基础、机械制造等方面的专业基础理论知识；掌握数控加工手工编程和 CAD/CAM 自动编程、现代制造技术、电气控制及工业机器人应用等专业知识。

（5）掌握智能制造单元应用、数控设备管理及维护保养、产品质量管理与质量控制、智能制造的生产过程和技术管理等技术相关知识。掌握必备的文化基础知识、一定的体育和卫生保健知识。

3. 专业技能

（1）具备对应产业数字化发展需求的基本数字技能。

(2) 具备解决本专业涉及数控技术实际问题的基本能力。

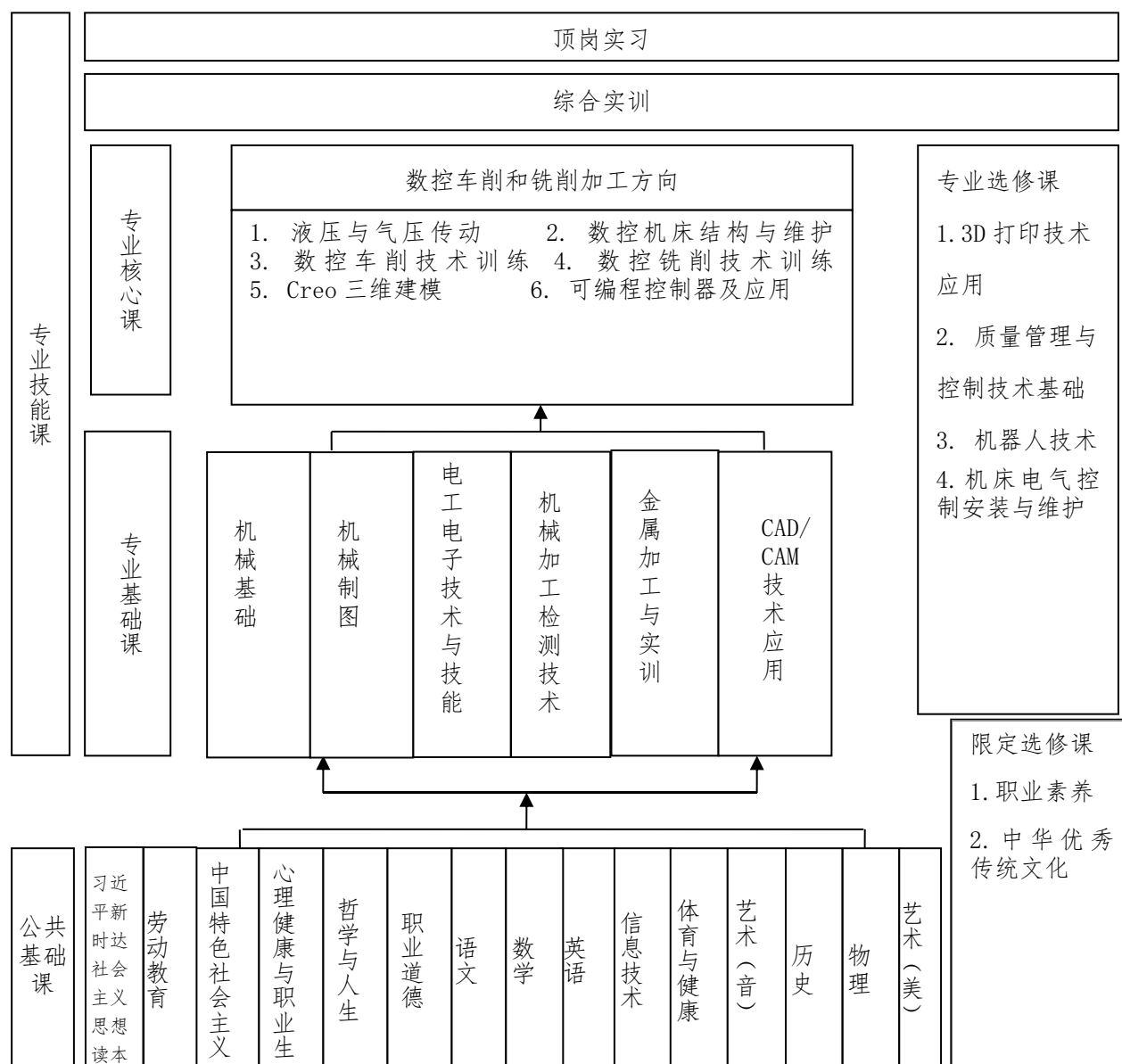
(3) 具有识读中等复杂程度的机械零件图样、简单装配图样，运用 CAD 软件绘制中等复杂程度机械图样的能力。

(4) 具备选用数控机床，制定加工工艺、编制数控程序，完成产品加工的能力。

(5) 具备智能生产单元控制编程、安装调试与运行维护的能力。

六、课程设置及要求

(一) 课程结构图



本专业课程类型分为公共基础课、专业（技能）课程。

(一) 公共基础课程

公共基础课程分为必修课和选修课。

必修课包括思想政治、语文、历史、数学、英语、信息技术、体育与健康、艺术、劳动教育等9门课程，如图所示。

| 序号 | 课程名称 | 主要教学内容和要求 | 参考学时 | 备注 | |
|----|------|--|-----------|----|--|
| 1 | 思想政治 | 依据《中等职业学校思想政治课程标准（2020年版）》开设，包括《习近平新时代中国特色社会主义思想学生读本》、《心理健康与职业生涯》、《哲学与人生》、《职业道德与法治》，《中国特色社会主义》旨在对学生进行思想政治教育、道德教育、法制教育、心理健康、职业生涯和职业理想教育，提高学生的政治思想素质、职业道德和法律素质，促进学生的全面发展和综合职业能力的形成。通过学习，使学生树立正确的职业理想，形成正确的职业观、择业观、创业观和成才观，初步具有职业生涯规划的能力；增强职业道德意识，养成良好的职业道德行为习惯；树立法治观念，增强法律意识，提高思想政治素质、职业道德素质和法律素质，促进德智体全面发展和综合职业能力形成，做好适应社会、融入社会和就业与创业的准备。 | 18 | | |
| 2 | | | 心理健康与职业生涯 | 36 | |
| 3 | | | 哲学与人生 | 36 | |
| 4 | | | 职业道德与法治 | 36 | |
| 5 | | | 中国特色社会主义 | 36 | |
| 6 | 语文 | 依据《中等职业学校语文教学大纲》开设，培养学生热爱祖国语言文字的思想感情，使学生进一步提高正确理解与运用祖国语言文字的能力，提高科学文化素养，以适应就业和创业的需要。引导学生重视语言的积累和感悟，接收优秀文化的熏陶，提高思想品德修养和审美情趣，形成良好的个性、健全的人格，促进职业生涯的发展。 | 198 | | |
| 7 | 数学 | 依据《中等职业学校数学教学大纲》开设，培养学生的观察能力、空间想象能力、分析与解决问题能力和数学逻辑思维能力。了解概念、结论等的产生背景及应用，体会其中所蕴涵的数学思想方法；提高数据处理、现代信息 | 144 | | |

| | | | | |
|----|-------|---|-----|--|
| | | 技术运用和分析、解决简单实际问题的能力；发展数学应用意识和创新意识，形成良好的数学学习学习习惯为学习专业知识、掌握职业技能、继续学习和终身发展奠定基础。 | | |
| 8 | 英语 | 依据《中等职业学校英语教学大纲》开设，帮助学生进一步学习英语基础知识，培养听、说、读、写等语言技能，初步形成职场英语的应用能力；激发和培养学生学习英语的兴趣，提高自主学习能力。为学生的职业生涯、继续学习和终身发展奠定基础。 | 144 | |
| 9 | 信息技术 | 依据《中等职业学校计算机应用基础教学大纲》使学生通过学习计算机的基础知识和基本操作，培养学生自觉使用计算机解决学习和工作中实际问题的能力，使计算机成为学生获取知识，提高素质的有力工具，从而促进本专业相关学科的学习。 | 108 | |
| 10 | 体育与健康 | 依据《中等职业学校体育教学大纲》开设，通过科学指导和安排体育锻炼过程，培养学生的健康人格、增强体能素质、提高综合职业能力，养成终身从事体育锻炼的意识、能力与习惯，为促进学生身心健康和适应社会提供更好的服务。 | 180 | |
| 11 | 艺术（音） | 本课程是面向全体学生开设的一门公共课程。主要是培养和提高学生对音乐的感受力，并激励、鼓舞、教育、引导学生热爱生活，向往美好未来、树立崇高的理想；使学生了解音乐艺术的特征、感知音乐，从而理解音乐、欣赏音乐。 | 18 | |
| 12 | 历史 | 依据《中等职业学校历史课程标准》开设，让学生了解中国国情，形成对祖国历史与文化的认同感，让学生正确看待家乡，了解祖国的自然条件、经济发展等方面的优势与不足，激发学生为建设家乡、建设祖国而贡献自己才智的自觉性和高度的社会责任感。 | 72 | |
| 13 | 艺术（美） | 依据《中等职业学校艺术课程教学大纲》开设，通过艺术作品赏析和艺术实践活动，使学生了解或掌握不同艺术门类的基本知识、技 | 18 | |

| | | | | |
|----|------|---|----|--|
| | | 能和原理，引导学生树立正确的世界观、人生观和价值观。 | | |
| 14 | 物理 | 依据《中等职业学校物理课程教学大纲》开设，使学生掌握必要的物理基础知识和基本技能，激发学生探索自然、理解自然的兴趣，增强学生的创新意识和实践能力；使学生认识物理对科技进步，对文化、经济和社会发展的影响，帮助学生适应现代生产和现代生活；提高学生的科学文化素养和综合职业能力，帮助学生形成正确的世界观、人生观和价值观。 | 72 | |
| 15 | 劳动教育 | 劳动教育课程是本专业学生选修的公共基础课程，是培养学生劳动观念、养成劳动习惯的综合性课程。本课程是综合实践活动的重要学习领域，以学生获得各种劳动体验，形成良好的技术素养，增强创新精神和实践能力，强调动手与动脑相结合，主要包括日常生活劳动、生产劳动和服务性劳动中的知识、技能与价值观，促使学生主动认识并理解劳动世界，逐步树立正确的劳动价值观，养成良好劳动习惯和热爱劳动人民的思想情感。 | 36 | |

2. 选修课包括中华优秀传统文化、职业素养等 2 门课程，如下图所示。

| 序号 | 课程名称 | 主要内容和教学要求 | 学时 | 备注 |
|----|----------|--|----|----|
| 1 | 中华优秀传统文化 | 中华优秀传统文化在职业素养课程中的融入，旨在通过教授传统礼仪习俗等内容，不仅增进学生对传统文化价值的认知与情感认同，而且着重培养其在职场中的沟通、协作、问题解决能力，树立正确的价值观、人生观与职业道德，为其未来职业生涯奠定坚实的文化底蕴与行为规范基础。 | 18 | |
| 2 | 职业素养 | 职业素养是本专业学生选修的公共基础课程，是以提升学生职业素质为重点，增强职业观念和工匠意识，强化爱国主义、集体主义观念，加强组织纪律性，促进学生综合素质的提高，树立为祖国建设服务的 | 18 | |

(二) 专业（技能）课程

专业（技能）课程包括专业基础课程、专业核心课程、专业选修课程。

1. 专业基础课程。专业基础课程是必修课程，包括：机械制图、机械基础、电工电子技术与技能、机械加工检测技术、金属加工与实训、CAD/CAM 技术应用等 6 门课程，如下图所示。

| 序号 | 课程名称 | 主要教学内容和要求 | 参考学时 | 备注 |
|----|-----------|--|------|----|
| 1 | 机械制图 | 依据《中等职业学校机械制图教学大纲》开设，机械制图的基础知识与技能，正投影法与基本形体的视图，组合体视图，机件的常用表达方法，常用件与标准件的表达，零件图，装配图；熟悉机械制图国家标准；掌握机械制图一般技巧与方法；具备识读较复杂程度机械零件图和简单装配图的能力；具备机械零件测绘的初步能力；具备识读第三角投影机械图样的初步能力；培养学生的创新精神和实践能力以及认真负责的工作态度和一丝不苟的工匠精神。 | 144 | |
| 2 | 机械基础 | 依据《中等职业学校机械基础教学大纲》开设，并注重培养学生了解常用机构的结构和特性，了解常见机械传动装置的工作原理、结构、特点及选用方法，熟悉主要机械零部件的工作原理、结构和特点，初步掌握其选用的方法。 | 144 | |
| 3 | 电工电子技术与技能 | 依据《中等职业学校电工电子技术与技能教学大纲》开设，熟悉常用电器元件的名称、规格和使用的基本常识；熟悉电工常用工具、仪表的类型、型号及使用方法；会用测量仪器实施简单的电气测量；能根据工程实际正确选用和装拆常用电器元件；会安装与维护一般照明电路。 | 126 | |
| 4 | 机械加工检测技术 | 掌握有关机械测量技术的基础常识，掌握常用量具的使用方法，掌握长度尺寸检测、角度检测、几何公差检测、表面粗糙度检测及螺纹检测的方法和技能，会分析一般的测量误差，能正确选用与维护常用量具仪，能根据工程要 | 36 | |

| | | | | |
|---|--------------|---|-----|------|
| | | 求胜任一般机械产品的检测工作。 | | |
| 5 | 金属加工与实训 | 熟悉常用金属材料的名称、牌号、一般机械性能及使用特点等知识；熟悉极限与配合相关知识，掌握机械测量相关技能；熟悉机械切削加工主要工种的设备、工量刀具、夹具和工艺知识，初步掌握其加工技术；熟练掌握与专业相关的机械加工工种工艺分析技术。 | 72 | |
| 6 | CAD/CAM 技术应用 | 了解自动编程软件的一般概念、应用范围及与数控机床的通信接口技术，了解目前企业常用 CAD/CAM 软件的种类和基本特点，熟练掌握软件的应用技术，能运用 CAD/CAM 软件实施数控加工。 | 144 | 书证融通 |

2. 专业核心课程。专业基础课程是必修课程，包括：Creo 三维建模、数控机床结构与维护、数控车削编程训练、机床电气控制安装与调试、数控铣削（加工中心）技术训练、可编程控制器及应用、机器人技术、液压与气压传动等 6 门课程，如下图所示。

| 序号 | 课程名称 | 主要教学内容和要求 | 参考学时 | 备注 |
|----|-----------|--|------|------|
| 1 | Creo 三维建模 | 掌握基本几何图元的绘制、编辑、尺寸标注、几何约束等；学会使用各种功能进行零件的三维造型设计及编辑；掌握基本曲面特征的创建，了解高级曲面特征的创建设计；掌握零件装配约束与分解方法。 | 108 | |
| 2 | 数控机床结构与维护 | 能识别各种类型的数控机床，能根据精度要求进行数控机床性能测试与验收，能按照数控机床主传动系统与进给传动系统的结构进行维护工作，能进行数控机床的日常维护，能根据报警信息排除数控机床一般故障。 | 54 | |
| 3 | 数控车削编程训练 | 掌握数控车床安全操作规程，能选用合适的量具正确测量工件，能对轴类零件进行正确的工艺分析，能选用合理的切削用量，掌握轴套类零件、孔类零 | 72 | 书证融通 |

| | | | | |
|---|----------------|--|----|------|
| | | 件、螺纹的加工知识，能加工中等复杂程度轴套类零件。 | | |
| 4 | 数控铣削（加工中心）技术训练 | 掌握数控铣床（加工中心）安全操作规程，掌握常用工、量具的使用方法并能正确测量工件，掌握平面加工、轮廓加工、槽加工、孔加工的加工方法，能对中等复杂程序零件进行正确的工艺分析，能选用合理的切削用量，能加工中等复杂程度的零件。 | 72 | 书证融通 |
| 5 | 可编程控制器及应用 | 了解 PLC 编程与接口技术，了解常用小型 PLC（60 点以内）的结构和特性，掌握常用小型 PLC（60 点以内）的 I/O 分配及指令，会使用编程软件，会根据需要编写简单的 PLC 应用程序，能对可编程控制器控制系统进行安装、调试、运行和维护。 | 72 | |
| 6 | 液压与气压传动 | 了解液压和气动系统的基本特点和基本组成，了解常用气动元件的结构、性能、主要参数，理解速度控制、方向控制、顺序控制等基本回路的作用以及在机电设备中的各种具体应用。会阅读液压和气动系统图，会根据液压和气动系统图和施工要求正确连接和调试液压和气动系统。 | 54 | |

3. 专业选修课程。专业选修课程包括：3D 打印技术应用、质量管理与控制技术基础等 4 门课程，如下图所示。

| 序号 | 课程名称 | 主要教学内容和要求 | 参考学时 | 备注 |
|----|-------------|---|------|----|
| 1 | 3D打印技术应用 | 培养学生在3D打印技术领域的实际应用能力和创新思维，使学生具备从事3D建模、3D打印机操作、3D打印设备维护等岗位工作所必须的知识、技能和态度，成为具有3D打印技术职业资格的技能型人才。 | 72 | |
| 2 | 质量管理与控制技术基础 | 熟悉企业生产质量管理体系和相关理论；熟悉质量管理的一般手段和方法；熟悉企业目前常用的几种质量控制方法和技术；具备制造类企业质量管 | 54 | |

| | | | | |
|---|-------------|---|----|--|
| | | 理、质量分析和质量控制的初步能力。 | | |
| 3 | 机床电气控制安装与调试 | 掌握较复杂的典型机电设备的结构组成及各部分的作用，能运用工具熟练对机电设备的机械部分进行组装，能识读电气原理图或接线图及气路原理图，能对电气控制线路及气路进行连接与调试。 | 72 | |
| 4 | 机器人技术 | 了解机器人的基本技术，掌握常见工业机器人的使用，会使用基本的软件编程，对机器人进行基本的调试维护。 | 72 | |

(四) 实践教学环节

| 项目名称 | 主要教学内容与要求 | | 教学建议 |
|------|--|--|--|
| 综合实训 | 社会实践 | 在校内、校外社会公共场所，完成社会实践。社会实践内容可以是职业素质教育、素质拓展教育、生产劳动等，社会实践可以安排在课程内，也可以安排社会实践周。 | 按工作过程，以项目实训形式开展教学，结合相应的职业资格标准要求对学生进行教学，指导学生获取相应职业资格证书。 |
| | 课程实训 | 在校内、校外实训基地、校企合作教学工厂，完成累计不少于4周的课程实训。课程实训可根据课程设置、教师、实训室、实训设施等条件采用课带实训，将实训可以安排在课程内，也可以采用集中实训，安排课程实训周。 | |
| | 生产性实训 | 实施校企合作，建立校内生产性实训基地，安排学生进行生产性实训。通过完成机电设备安装与调试等工作任务，训练学生的专业技能，培养吃苦耐劳的敬业精神，使学生具有较强的沟通合作能力和责任意识，提高学生的职业素质。 | |
| 顶岗实习 | 顶岗实习是机电技术应用专业最后的实践性教学环节。20周，540学时。通过顶岗实习，更好地将理论与实践相结合，全面巩固、锻炼的实际操作技能，为就业打下坚实的基 | | |

| | | |
|--|---|--|
| | <p>础。使学生了解机电设备的类别、使用和生产过程，提高对机电技术的认识，开阔视野。了解企业的生产工艺，培养学生应用理论知识解决实际问题和独立工作的能力；提高社会认识和社会交往的能力，学习工人师傅和工程技术人员的良好品质和敬业精神，培养学生的专业素质和社会责任。</p> | |
|--|---|--|

（五）课程思政要求

以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，坚持以立德树人为核心，把学生思想政治教育工作贯穿和体现在教育教学全过程，全面落实全员育人、全程育人、全方位育人要求。遵循思想政治工作规律、遵循教书育人规律、遵循学生成长规律，因事而化、因时而进、因势而新，以思想政治课程为核心，突出发挥主导作用，以其他课程的“课程思政”为基础，实现思政课程与课程思政的同向同行。

在课程思政实施过程中建议围绕着“意识、精神、素养、态度、能力”五个维度进行规划，根据课程性质、类型和开设阶段进行递进式培养。鼓励任课教师，在课程教学过程中，对标企业岗位对人才提出的具体要求，深度挖掘企业大师、劳模的典型事例，丰富课程思政教育资源库，凝练课程思政主线。以教学任务为载体，优化课程思政内容供给，实施思政主线贯穿始终、按任务特点融入思政元素的任务驱动教学。

公共基础课程，要重点提高学生思想道德修养、人文素质、科学精神、法治意识、国家安全意识和认知能力，注重在潜移默化中坚定学生理想信念、厚植爱国主义情怀、加强品德修养、增长知识见识、培养奋斗精神，提升学生综合素质。

专业核心课程，要根据不同学科的特色和优势，深入研究专业的育人目标，深度挖掘提炼专业知识体系中所蕴含的思想价值和精神内涵，科学合理拓展专业课程的广度、深度，从课程所涉专业、行业等角度，增加课程的知识性、人文性。

专业（技能）方向课程，要注重学思结合、知行统一，增强学生勇于探索的创新精神、善于解决问题的实践能力。在亲身参与中增强创新精神、创造意识和创业能力。

课程教学过程中应突出培养学生遵纪守法、遵规守纪、严于律己、尊老爱幼的意识，吃苦耐劳、精益求精的工匠精神、劳模精神、劳动精神；诚实守信、严谨认真、理性思维的职业素养；爱岗敬业、踏实肯干的工作态度，守法合规的法治思维，责任担当的工作精神，规范操作的规范意识，勇于创新的创新意识，以及质量管理、团结协作的能力等，充分发挥课程思政协同和支撑作用。

七、教学进程总体安排

(一) 教学活动周进程安排表(单位: 周)

| 项目 学期 | 军事 训练 | 理实 一体化教 学 | 劳动 教育 | 社会 实践 | 认识 实习 | 岗位 实习 | 毕 业 教 育 | 考 证 | 考 试 | 总周 数 | 备 注 |
|----------|----------|-----------------|----------|----------|----------|----------|------------------|--------|--------|---------|--------|
| 一 | 1 | 18 | | | 0.5 | | | | 0.5 | 20 | |
| 二 | | 18 | 0.5 | | 1 | | | | 0.5 | 20 | |
| 三 | | 18 | | 0.5 | 1 | | | | 0.5 | 20 | |
| 四 | | 18 | | 0.5 | 1 | | | | 0.5 | 20 | |
| 五 | | 18 | 0.5 | | 1 | | | | 0.5 | 20 | |
| 六 | | | | | | 18.5 | 0.5 | 0.5 | 0.5 | 20 | |
| 合 计 | 1 | 90 | 1 | 16 | 4.5 | 18.5 | 0.5 | 0.5 | 3 | 120 | |

(二) 课程结构比例表

| 总学时 | 总学分 | 公共基础 课学时 | 公共基础课学时 约占1/3 | 实践课 学时 | 实践课学时 占比>=50% | 选修课 学时 | 选修课学时 占比>=10% |
|------|-----|-------------|------------------|-----------|------------------|-----------|------------------|
| 3284 | 174 | 1170 | 35.6% | 1993 | 60.69% | 328 | 10% |

(三) 职业资格证书考取安排表

| 序号 | 证书名称及等级 (/) | 拟考 学期 | 对应课程 | 开设 学期 | 证书类型 |
|----|-----------------------|----------|---------|----------|----------|
| 1 | 机械产品三维模型设计证(必考) | 3 | CAD/CAM | 3 | 职业技能等级证书 |
| 2 | 数控车职业技能资格证书 初级(选考) | 3 | 数控车削技术 | 4 | 职业技能等级证书 |
| 3 | 数控铣职业技能等级证书 初级(选考) | 6 | 数控铣削技术 | 5、6 | 职业技能等级证书 |

(四) 教学进程安排表(见附录)

八、实施保障

(一) 师资队伍

1. 队伍结构

教师队伍的数量、学历和职称要符合国家有关规定，形成合理的梯队结构。本专业学生数与专任教师数比例 18:1，学生数与思政教师数比例 51:1，专任教师中具有高级专业技术职务人数 25%，其中“双师型”教师 75%，兼职教师占专任教师总数的 25%。

2. 专业教师

数控技术应用专业现有专业教师 8 人，已经初步建成了一支年龄、学历、职称等方面结构基本合理，具有较高理论水平、较强实践能力，能胜任专业主干理论教学和实践教学工作，能运用理论指导实践解决问题，对本专业及相关领域最新学术动态和科研成果有一定了解，能指导实践环节的训练，通过培养专业带头人、骨干教师、选派优秀教师下企业顶岗实习或进修，聘请企业一线技术、管理专家担任兼职教师等措施，组建一支以专业带头人为引领、专业骨干教师为核心、专兼职教师相结合的“双师”结构教师队伍。

3. 专业带头人

专业带头人施雯，硕士，高级讲师，铣床高级工，省机电名师工作室成员、省级中职电工电子教师组技能大赛三等奖，获得发明专利两项，主持课题成果分别获得宁德市教学，在本专业改革发展中起引领作用。

4. 兼职教师

我校不断深化校企合作，与宁德市长盈科技有限公司、福建三禾电器有限公司等多家大中型企业建立了广泛合作关系，并聘请企业技术骨干作为兼职教师。兼职教师均具有中级以上非教师系列专业技术职务或技师以上职业资格，在本专业领域享有较高声誉、丰富实践经验的行业企业技术专家；每学期承担不少于 30 学时的教学任务。承担专业课程教学、实习实训指导和学生职业发展规划指导等教学任务。

5. 教师队伍情况

本专业专任教师 21 人（其中公共课教师 13 人、专业课教师 8 人），具有高级专业技术职务 1 人，“双师型”教师 4 人，兼职教师 2 人。具体情况见下表

| 序号 | 姓名 | 性别 | 毕业院校 | 职称 | 所获技能证书 | 是否双师型 | 备注 |
|----|----|----|------|----|--------|-------|----|
|----|----|----|------|----|--------|-------|----|

| | | | | | | | |
|---|-----|---|--------|-------|------------------|---|--|
| 1 | 施雯 | 女 | 福州大学 | 高讲 | 数控铣床高级证 | 是 | |
| 2 | 林功品 | 男 | 南京工程学院 | 讲师 | 数控车高级工 | 是 | |
| 3 | 阮宇 | 男 | 集美大学 | 讲师 | 维修电工技师 | 是 | |
| 4 | 陈文滔 | 男 | 福建农林大学 | 讲师 | 数控车高级工 维修电工技师 | 是 | |
| 5 | 郑杰凯 | 男 | 福建工程 | 助讲 | 高级 CAD、初级助理工程师 | 否 | |
| 6 | 苏晋豪 | 男 | | 专技十三级 | 数控铣床高级证 | 否 | |
| 7 | 郑全乐 | 男 | | 兼职教师 | 车工高级工 | 否 | |
| 8 | 曲小闪 | 男 | | 兼职教师 | 数控加工中心高级工 | 否 | |

6. 师德师风建设

专业教师应认真践行教育部颁发的《中等职业学校教师职业道德规范》，全面贯彻党的教育方针，坚持“四个相统一”，推动全员全过程全方位“三全育人”。团队教师注重坚守专业精神、职业精神和工匠精神，践行社会主义核心价值观，以德立身、以德立学、以德立教。能适应现代职业教育教学要求（如理实一体化教学、信息化教学等），积极参加教研、教学改革、教学和技能竞赛等活动，完成教师业务培训和专业实践任务，终身学习，勇于创新。

（二）教学设施

本专业配备校内实训室和校外实训基地。

（1）校内实训室

根据数控技术应用专业培养目标的要求，本专业校内实训实习必须具备数控仿真实训室、机械拆装实训室、电工电子实训室等，开设本专业必须具备的实训室与主要工具和设施设备的名称及数量见下表。

| 序号 | 实训室名称 | 主要工具和设施设备 | |
|----|----------|--------------|---------|
| | | 名称 | 数量（台/套） |
| 1 | 电工电子实训室 | 通用电工电子综合实验装置 | 25 |
| | | 万用表 | 30 |
| | | 信号发生器 | 25 |
| | | 数字示波器 | 25 |
| | | 数字式交流毫伏表 | 25 |
| 2 | 液压与气动实训室 | 液压、气动传动常用元件 | 8 |
| | | 液压实验台 | 4 |
| | | 气动实验台 | 4 |
| | | 空气压缩机 | 4 |
| | | 电气控制实验装置 | 8 |
| | | PLC 控制实训设备 | 8 |
| 3 | 金属加工实训车间 | 卧式车床 | 10 |
| | | 摇臂钻床 | 1 |
| | | 卧式锯床 | 1 |
| | | 机械分度头 | 4 |
| | | 机用虎钳 | 6 |
| | | 落地砂轮机 | 3 |
| | | 配套辅具、工具 | 20 |
| | | 配套量具 | 20 |
| 4 | 钳工实训车间 | 台虎钳 | 40 |
| | | 钳工工作台 | 40 |
| | | 台式钻床 | 4 |
| | | 划线平板 | 5 |
| | | 划线方箱 | 5 |
| | | 落地砂轮机 | 1 |
| | | 机械分度头 | 1 |
| | | 机用虎钳 | 4 |
| | | 配套辅具、工具、量具 | 40 |
| 5 | 机械测量技术实训 | 游标卡尺 | 50 |

| | | | |
|----------|---------------|--------------|----------|
| | 室 | 深度游标卡尺 | 50 |
| | | 高度游标卡尺 | 50 |
| | | 游标万能角度尺 | 50 |
| | | 外径千分尺 | 50 |
| | | 螺纹千分尺 | 50 |
| | | 内径千分尺 | 50 |
| | | 金属制直尺 | 30 |
| | | 刀口形直尺 | 50 |
| | | 90°角尺 | 50 |
| | | 内径百分表 | 50 |
| | | 工作台 | 50 |
| | | 铸铁平板 | 50 |
| | | 杠杆百分表（杠杆指示表） | 50 |
| | | 百分表 | 50 |
| | | 磁性表座 | 50 |
| | | 标准V形块 | 50 |
| | | 量块 | 1 |
| | | 表面粗糙度比较样块 | 2 |
| | | 测量工具柜(双开门) | 3 |
| | | 6 | 数控加工实训车间 |
| 立式加工中心 | 2 | | |
| 刀柄与量具、辅具 | 按机床使用 要求配置 | | |
| 7 | 数控机床装调实训 室 | 装调、维修用数控车床 | 10 |
| | | 装调、维修用数控铣床 | 4 |
| | | 常用电气安装工具 | 8 |
| | | 常用检测工具 | 12 |
| | | 检验棒、检验套 | 12 |
| | | 桥尺 | 12 |
| | | 常用机械拆装工具 | 12 |
| | | 辅助工具 | 12 |
| 8 | CAD/CAM 实训室 | 计算机 | 40 |
| | | CAD/CAM 软件 | 40 |
| | | 服务器 | 1 |
| | | 交换机 | 1 |

| | | | |
|---|---------|-------------|----|
| | | 数控加工、维修仿真软件 | 40 |
| | | 投影仪 | 1 |
| | | 激光打印机 | 1 |
| | | 多媒体教学软件 | 40 |
| 9 | 数控仿真实训室 | 计算机 | 48 |
| | | CAD/CAM 软件 | 48 |
| | | 服务器 | 1 |
| | | 数控加工、维修仿真软件 | 48 |
| | | 多媒体教学软件 | 1 |

3. 校外实训基地要求

根据本专业人才培养的需要和未来就业需求，实习基地应能提供数控机电、工业机器人等与专业对口的相关实习岗位，能涵盖当前相关产业发展的主流技术，可接纳一定规模的学生实习；学校和实习单位双方共同制订实习计划，配备相应数量的指导教师对学生实习进行指导和管理，实习单位安排有经验的技术或管理人员担任实习指导教师，开展专业教学和职业技能训练，完成实习质量评价，做好学生实习服务和管理工作的，依法依规保障学生的基本权益。

| 序号 | 基地名称 | 主要设备、工艺及师资要求 | 主要岗位 | 实习内容 |
|----|---------------|--------------|-----------------|-------------------|
| 1 | 福建三禾电器有限公司 | 电机生产线、数控机床 | 电机组装、机械加工、电机绕线等 | 电机组装、机械加工、电机绕线 |
| 2 | 宁德长盈新能源科技有限公司 | 新能源制造 | 技术员、品质检测员、数控操作员 | 生产线技术、品质检测、数控机床操作 |

（三）教学资源

1. 教材选用要求

根据课程标准的要求，严格审核并选用教材，优先选用国家规划教材、团队教师主编教材、自编讲义等。立足于“三教”改革的核心，积极鼓励团队教师按照本专业的人才培养目标重构教学内容，编写活页教材和实训指导书，以提高教学的针对性、职业性、实用性。

部分选用的教材情况见下表：

| 序号 | 教材名称 | 出版社 | 版本 | 国规/省规/校本(活页实、工作手施) |
|----|----------------------------------|------------|-------|--------------------|
| 1 | 数学(拓展模块一上册) | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 2 | 数学拓展模块一(下) | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 3 | 数学(基础模块)上册 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 4 | 数学(基础模块)下册 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 5 | 英语基础模块1学生用书 | 外语教学与研究 | | 国规 |
| 6 | 英语基础模块2学生用书 | 外语教学与研究出版社 | | 国规 |
| 7 | 信息技术(上) | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 8 | 信息技术(下) | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 9 | 艺术(音乐鉴赏与实践) | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 10 | 艺术(美术鉴赏与实践) | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 11 | 《体育与健康》 | 国家开放大学出版社 | | 国规 |
| 12 | 劳动教育理论与实践(中职版十四五职业教育国家规划教材) | 语文出版社 | | 国规 |
| 13 | 校园安全教育(互联网+教育新形态教材十三五职业教育国家规划教材) | 江苏大学 | | 国规 |
| 14 | 中国特色社会主义 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 15 | 心理健康与职业生涯 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 16 | 哲学与人生 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 17 | 职业道德与法治 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 18 | 语文 基础模块 上册 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 19 | 语文 基础模块 下册 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 20 | 语文 拓展模块 上册 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 21 | 语文 拓展模块 下册 | 高等教育出版社 | | 国规 |
| 22 | 金属加工与实训——基础常识与技能训练[双色] | 高等教育出版社 | 第4版 | 国规 |
| 23 | CAD/CAM 技术应用——AutoCAD 项目教程 | 高等教育出版社 | (第3版) | 十四五规划 |

| | | | | |
|----|--------------------|---------|-------|-------|
| 24 | Creo 三维建模与装配(7.0版) | 机械工业出版社 | | |
| 25 | 化学(加工制造类) | 高等教育出版社 | | 十四五规划 |
| 26 | 电工电子技术与技能 | 高等教育出版社 | (第4版) | 十四五规划 |
| 27 | 机械制图 | 高等教育出版社 | (第五版) | 十四五规划 |
| 28 | 数控车削加工技术与技能 | 高等教育出版社 | 第2版 | 国规 |
| 29 | 机械基础练习册 | 高等教育出版社 | 第3版 | 国规 |
| 30 | 机械加工检测技术 | 高等教育出版社 | 第2版 | 国规 |

2. 专业教学资源

校企共同建设开发精品课程目前已经开发《机械制图》、《数控车削加工》、《3D打印技术应用》等多门教材，不断更新校级专业教学资源库的同时，鼓励教师通过学习通、云班课等平台自建课程体系及一生一档信息采集系统，实施信息化课程改革。通过专业教学资源的开发与建设，提高教师能力的同时，为学生实现自主学习，拓宽学习的时间和空间。其中仿真系统一览表如下

| 序号 | 主要仿真系统 | 仿真实训内容 | 所在实训室 |
|----|------------------|-------------------|---------|
| 1 | 创壹仿真系统 | 电工电子、数控车加工、电气控制系统 | CAD实训室 |
| 2 | 翼马数控机床机械装调3D仿真系统 | 数控车铣机床结构拆装 | 机床拆装实训室 |

(四) 教学方法

在“课程思政”教学理念的指导下，公共基础课教学方法包括多媒体教学、启发式教学、问题导向学习、合作学习、探究性学习和角色扮演、情境教学等。这些教学方法在人才培养过程中起着至关重要的作用，教师在教学实践过程中可以根据课程特点、学生需求和教学条件进行灵活、合理选择，组合运用，以激发学生的学习兴趣，提高教学效果，培养学生的创新能力和综合素质。

专业(技能)课教学方法通过推广现代学徒制试点经验，普及项目教学、案例教学、情境教学、模块化教学等教学方式，广泛运用启发式、探究式、讨论式、参与式等教学方法，推广翻转课堂、混合式教学、理实一体教学等新型教学模式，教师深入校企合作企业和岗位生产一线进行调研，明晰职业能力要求，将新技术、新工艺、新规范融入，推动课堂教学改革。把思政教育融入课堂教学、技能培养、实习实训等环节，促进思政课程与课程思政有机衔接，提高思想政治教育的实效性，培养学生的劳模精神、劳动精神、工匠精神，引导学生刻苦学习、精进技艺、全面发展。

（五）学习评价

对教师教学、学生学习评价的方式方法提出建议。对学生的学业考核评价内容应兼顾认知、技能、情感等方面，评价应体现评价标准、评价主体、评价方式、评价过程的多元化，如观察、口试、笔试、顶岗操作、职业技能大赛、职业资格鉴定等评价、评定方式。要加强对教学过程的质量监控，改革教学评价的标准和方法。

1. 专业课程的考核

专业课程“以职业能力为核心”，充分利用行业龙头企业在专业人才培养和评价方面的成熟标准，采用过程性考核和终结性考核相结合的考核模式，实现评价主体和内容的多元化，既关注学生专业能力，又关注学生社会能力的发展，既要加强对学生知识技能的考核，又要加强对学生课程学习过程的督导，从而激发学生学习的主动性和积极性，促进教学过程的优化。

（1）过程性考核

主要用于考查学生学习过程中对专业知识的综合运用和技能的掌握及学生解决问题的能力，主要通过完成具体的学习(工作)项目的实施过程来进行评价。具体从学生在课堂学习和参与项目的态度和职业素养及回答问题等方面进行考核评价。同时，从在完成项目过程中所获得的实践经验、学生的语言文字表达和人际交往及合作能力、工作任务或项目完成情况、安全意识、操作规范性和节能环保意识等方面来进行考核评价。

（2）终结性考核

主要用于考核学生对课程知识的理解和掌握，通过期末考试或答辩等方式来进行考核评价。

（3）课程总体评价

根据课程的目标与过程性考核评价成绩、终结性考核评价的相关程度，按比例计入课程期末成绩。

2. 顶岗实习课程的考核评价

成立由企业（兼职）指导教师、专业指导教师和辅导员（或班主任）组成的考核组，主要对学生在顶岗实习期间的劳动纪律、工作态度、团队合作精神、人际沟通能力、专业技术能力和任务完成等方面进行考核评价。

（六）质量管理

1. 组织机构

成立由企业专家、教育专家和骨干教师组成的专业建设委员会，指导专业建设；成立教学管理团队，对教学质量进行全面监控和评估。

2. 课堂教学质量监控

（1）课堂教学教师工作状态评分细则（权重 40%）

课堂教学教师工作状态评价表

| 评估项目 | 评估标准与等级 | | |
|----------------|---|--------------------------------|---|
| | A 级 | B 级 | C 级 |
| 仪表 (20 分) | 服装整齐, 着正装。 (16-20 分) | 未着正装, 但服装整齐、得体。(12-16 分) | 服装不整齐。(<12 分) |
| 精神状态 (20 分) | 精神集中, 情绪饱满。 (16-20 分) | 神情不自然, 比较紧张。(12-16 分) | 无精打采, 心不在焉。 (<12 分) |
| 形体姿态 (20 分) | 始终保持良好站姿, 没有多余的小动作, 并能通过得体的肢体语言调动学生。(16-20 分) | 保持良好姿态, 没有太多的小动作。 (12-16 分) | 姿态不端正、不得体, 有很多不良小动作。 (<12 分) |
| 语言表达 (20 分) | 吐字清晰, 语速、音量适中并起伏变化, 富有感染力。(16-20 分) | 吐字清晰, 音量适中。 (12-16 分) | 语音含糊、音量过高或过低, 语速快或慢, 学员听不清。 (<12 分) |
| 教学过程 (20 分) | 教学方法运用得当, 师生互动好。(16-20 分) | 教学方法恰当, 师生互动较好。(12-16 分) | 教学方法运用欠合理, 师生互动少(<12 分) |

(2) 教师课堂教学评分细则 (权重 60%)

教师课堂教学评价表

| 评估项目 | 评估内容 | 评分等级 | | |
|----------------|---|---------|---------|-------|
| | | A 级 | B 级 | C 级 |
| 教学目的 (20 分) | 目标明确具体, 符合课程标准和学生实际, 目标体现学科性和专业化的统一, 让学生了解目标, 并对学生达到目标的过程有分析和认识 | 16-20 分 | 10-15 分 | <10 分 |
| 教学方法 (20 分) | 教与学方法的选用符合内容需要, 符合学生认知规律; 发挥师生双方的主动性和创造性, 创设师生对话的氛围; 重视面向全体, 因材施教, 注意学习方法指导和良好习惯的养成; 恰当运用学校制定的职场导学教学模式, 合理使用多媒体; 课堂评价准确、多元化 | 16-20 分 | 10-15 分 | <10 分 |

| | | | | |
|---------------|--|--------|--------|------|
| 教学内容 (20分) | 教学文件齐全，任务书、工作页设计合理；内容正确，无知识性、科学性错误；教学重点突出，难点处理得当；结合学生生活和社会实际，联系专业，适时适量拓展；内容符合学科特点，符合学生认知水平 | 16-20分 | 10-15分 | <10分 |
| 教学程序 (20分) | 团队组建合理，教学环节按照职场导学各种课型环节组织教学，过程安排合理，层次清楚，环节紧凑，活动转换自然、妥当；及时反馈教学信息，注意调整和控制教学过程；体现实践性和综合性，突出能力的培养。 | 16-20分 | 10-15分 | <10分 |
| 教学效果 (20分) | 课堂效果评价形式灵活，评价表设计合理；教学成效显著，目标达成度高；课堂气氛和谐，学生思维活跃，参与意识强，注意力集中。 | 16-20分 | 10-15分 | <10分 |

3. 实践教学质量监控

采取过程性评价和成果考核相结合的方式，通过定期检查和抽查，对实践教学合理评价。

实训教学质量评价表

| 序号 | 评价内容 | 评分等级 | | |
|----|--|-------|------|-----|
| | | A级 | B级 | C级 |
| 1 | 教学文件齐全（包括实训指导书、适用的实训设备、工作页等） | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |
| 2 | 实训室整齐，设施、材料齐全，设备完善，完善率95%以上。 | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |
| 3 | 内容符合教学目标、贴近职业岗位能力要求，内容充实、容量适当。 | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |
| 4 | 注重与学生的交流、互动，能充分调动学生实训的积极性。注重能力培养和技能训练，学生有充分的动手和试讲机会。 | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |
| 5 | 实训步骤紧凑，各阶段时间分配合理，效率高。 | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |
| 6 | 实训过程中指导认真，注意培养学生的创新意识，引导学生进行方法和手段的创新，注意职业素质教育。 | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |
| 7 | 组织科学合理，学生能够得到充分的训练。 | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |
| 8 | 教学纪律好，严格要求，学生都能认真操作，认真记录实训日志，注意安全教 | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |

| | | | | |
|----|--|-------|------|-----|
| | 育。 | | | |
| 9 | 有规范的实训报告、实训总结或上课工作页，教师及时、认真批改、修改，批改、修改率为 100%。 | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |
| 10 | 重视对学生实践能力和创新精神的培养，效果良好，学生能全部掌握实训内容。 | 8-10分 | 6-8分 | <6分 |

九、毕业要求

（一）成绩要求

1. 参加中等职业学校学业水平考试，公共基础知识（含德育、语文、数学、英语、计算机应用基础）I 卷、专业基础知识 I 卷、专业技能考试成绩均达到的合格以上。
2. 修完本专业教学计划中所有课程的学习，成绩全部合格。
3. 参加半年以上的顶岗实习并成绩合格。

（二）证书条件

学生在学习期间需获得国家教育部颁发的《中等职业学校毕业证书》，根据教育部关于 1+X 证书的相关要求，学生在校期间至少取得一本由国家劳动和社会保障部颁发的职业资格证。

十、附录

教学进程安排表

数控技术应用专业教学计划

| 课程类别 | 课程名称 | 学时 | 理论学时 | 实践学时 | 学分 | 学期 | | | | | |
|---------------|--------------------------|------------------------------|------|------|----|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|------------------|
| | | | | | | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| | | | | | | 课堂教 学 18周 考试1周 机动1周 | 课堂教 学 18周 考试1周 机动1周 | 课堂教 学 18周 考试1周 机动1周 | 课堂教 学 18周 考试1周 机动1周 | 课堂教 学 18周 考试1周 机动1周 | 顶 岗 实 习 |
| 公共 基础 课 | 必修 课 、 限定 选修 | 习近平新时代中国 特色社会主义思想 学生读本 | 18 | 18 | 1 | 1 | | | | | |
| | | 中国特色社会主义 | 36 | 24 | 12 | 2 | 2 | | | | |
| | | 心理健康与职业生 涯 | 36 | 24 | 12 | 2 | | 2 | | | |
| | | 哲学与人生 | 36 | 24 | 12 | 2 | | | 2 | | |

| | | | | | | | | | | | | |
|---------------|---------------|--------------|------|-----|-----|----|----|----|----|----|---|--|
| | | 职业道德与法治 | 36 | 24 | 12 | 2 | | | | 2 | | |
| | | 语文 | 198 | 132 | 66 | 11 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 | |
| | | 数学 | 144 | 96 | 48 | 8 | 3 | 3 | 2 | | | |
| | | 英语 | 144 | 96 | 48 | 8 | 3 | 3 | 2 | | | |
| | | 信息技术 | 108 | 50 | 58 | 6 | 3 | 3 | | | | |
| | | 体育与健康 | 180 | 60 | 120 | 10 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | |
| | | 艺术 | 36 | 24 | 12 | 2 | | | | 2 | | |
| | | 历史 | 72 | 48 | 24 | 4 | | | 2 | 2 | | |
| | | 物理 | 72 | 36 | 36 | 4 | 2 | 2 | | | | |
| | | 劳动教育 | 18 | 8 | 10 | 1 | | | | | 1 | |
| | | 中华优秀传统文化 | 18 | 8 | 10 | 1 | | | | | 1 | |
| | | 职业素养 | 18 | 8 | 10 | 1 | | | | | 1 | |
| 公共基础课小计 | | | 1170 | 680 | 490 | 65 | 18 | 17 | 12 | 10 | 8 | |
| 专业 技能 课 | 专业 基础 课 | 电工电子技术与技能 | 126 | 62 | 64 | 7 | 4 | 3 | | | | |
| | | 机械制图 | 144 | 70 | 74 | 8 | 4 | 4 | | | | |
| | | 机械基础 | 144 | 70 | 74 | 8 | | 4 | 4 | | | |
| | | 机械加工检测技术 | 36 | 9 | 27 | 2 | 2 | | | | | |
| | | 金属加工基础 | 72 | 36 | 36 | 3 | | | 4 | | | |
| | | CAD/CAM 技术应用 | 144 | 72 | 72 | 8 | | | 4 | 4 | | |
| | 专业 核心 | 数控机床结构与维护 | 54 | 18 | 36 | 3 | | | | | 3 | |

| | | | | | | | | | | | | |
|----------|--------------|-------------|------|------|-----|----|----|-----|-----|-----|-----|--|
| 课 | 数控车削技术训练 | 72 | 36 | 36 | 4 | | | 4 | | | | |
| | 数控铣削（加工中心）技术 | 72 | 36 | 36 | 4 | | | | | 4 | | |
| | 可编程控制器及应用 | 72 | 36 | 36 | 4 | | | | 4 | | | |
| | 液压与气压传动 | 54 | 28 | 26 | 3 | | | | 3 | | | |
| | Pro-E | 90 | 30 | 60 | 5 | | | | | 5 | | |
| | 选修课 | 3D 打印技术应用 | 72 | 18 | 54 | 4 | | | | | 4 | |
| | | 机床电气控制安装与维护 | 72 | 36 | 36 | 4 | | | | 4 | | |
| | | 机器人技术应用 | 72 | 36 | 36 | 4 | | | | | 4 | |
| | | 质量管理与控制技术基础 | 54 | 18 | 36 | 3 | | | | | 3 | |
| | 专业技能课小计 | | 1350 | 611 | 739 | 74 | 10 | 11 | 16 | 18 | 20 | |
| 实践教学环节 | 钳工工艺与实训 | 28 | | 28 | 1 | | | 1 周 | | | | |
| | 机加工实训 | 28 | | 28 | 1 | | | | 1 周 | | | |
| | 数控加工技术实训 | 56 | | 56 | 2 | | | | | 2 周 | | |
| | 企业认知实训 | 112 | | 112 | 1 | | | 4 周 | | | | |
| | 顶岗实习 | 540 | | 540 | 30 | | | | | | 540 | |
| 实践教学环节小计 | | 764 | | 764 | 35 | | | 5 周 | 1 周 | 2 周 | 540 | |
| 合计 | | 3284 | 1291 | 1993 | 174 | 28 | 28 | 28 | 28 | 28 | 540 | |