

# 关于生产加工车间学生的理论与实践教学的 改革建意整理方案

生产车间学生经过半年的生产实训，学生的理论和生产理论的应用暴露出很多的问题，如理论知识的严重不足，不会应用，理论考试八成的人在 30 分以下，学生过级考试总共 26 人，加工件的成绩最高分才 17.5 分，形成了生产零件会作，而变换一个件就不会，同时还暴出加工的零件图纸看不懂，和加工工艺不对的现象，这是普遍的问题。根据以上情况现车间做出如下改革措施：

1、上白班的学生下午四点下班，每周两次利用晚自习上一个半小时的时间培训学生理论，晚班上四点的利用两点到三点半的时间培训理论，培训的理论先讲解车间加工的零件图纸的工艺流程和所应用的刀具角度刃磨技术；零件图纸的读示；加工零件的应用的计算公式讲解。

2、学生由于都实习过，对机床操作和基本操作加工技术都有一定的基础，所以三位一体的生产实训模式中徒弟实习生规定一个半月或两个月技术性强的出徒（同时参与理论和技能出徒考试），独立操作加工产品件，随后给师傅补充人员，没出徒的见习生转为实习生。如考试没有出徒，可以根据师傅的意见延长一个月而在考试。在没有出徒的转为见习生或转回实习车间。出徒的实习生按安成定额的 70% 发放全额半价工资，低于客额 50% 不以发放工资，出徒一个月的进行转正考试，技能和理论都及格，工资按全额发放。

3、如果出徒或转为工人待遇的学生加工新的产品不会的，身份

马上转为实习生，跟师傅学习，一个月或半个月进行考试出师。

4、出徒的学生同工种和不同工种的工作岗位要定期转换，使之技术水平全面掌握。

5、在生产车间的学生如技术水平总没有达到要求的，转回实习车间进行实习，如果在定级之前没有达到出徒的水平，不允许参与定级考试。

6、利用倒班的时间，每周晚上每同学进行两次两个小时的实习技术培训。学习还没有完成或进行技术水平不高的单项技能练习。

7、学员之间可以利用工作之外时间自己学不同的机床操作和加工，如能基本独立操作者给与奖励。

8、应定期给学生请工厂的专家讲企业管理制度和用人要求。

9、生产车间每月要进行同机床同工件的实习生和见习生技术比赛（加工生产工件数量和质量对比），对前三名要进行物质和精神奖励。最好成绩出来后当面对现。

10、对同工件的学生加工的产品，质检出结果后，和所负责的师傅结合，第二天车间生产主任要进行点评。

11、每天对现生产零件的加工生产产品数量和质量第一的要进行口头表扬和物质奖励。周累计五次的再加大奖励力度，月累计多少次的评为加工小能手。每月为一周期。