



订单培养工学结合运行管理制度佐证资料

机械加工技术专业



目 录

金信机械加工班订单培养班学生企业见习照片	1
金信机加工班见习安排	3
金信机械加工班学生见习手册	4
实习教师见习手册	6

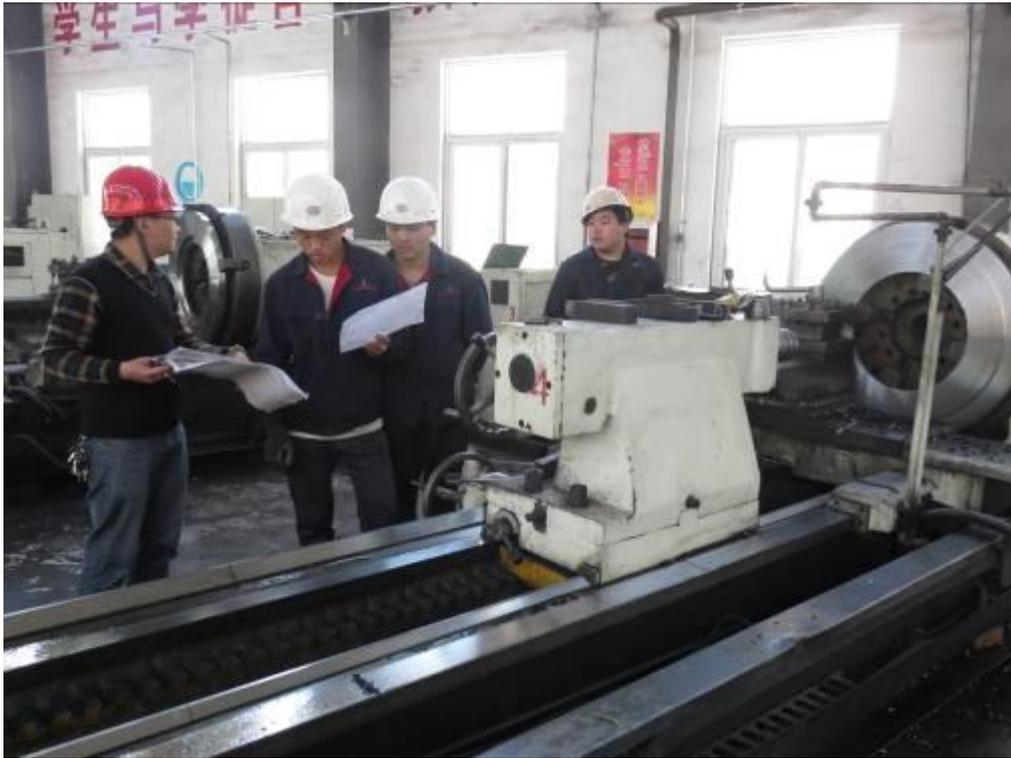


金信机械加工班订单培养班学生企业见习照片

金信机械加工班学生在唐山通益金属制品有限公司通用设备教学生产车间见习典型照片



正达机械加工班学生在唐山通益金属制品有限公司CPC教学生产车间见习典型照片



正达机械加工班学生在唐山通益金属制品有限公司立车教学生产车间见
习典型照片





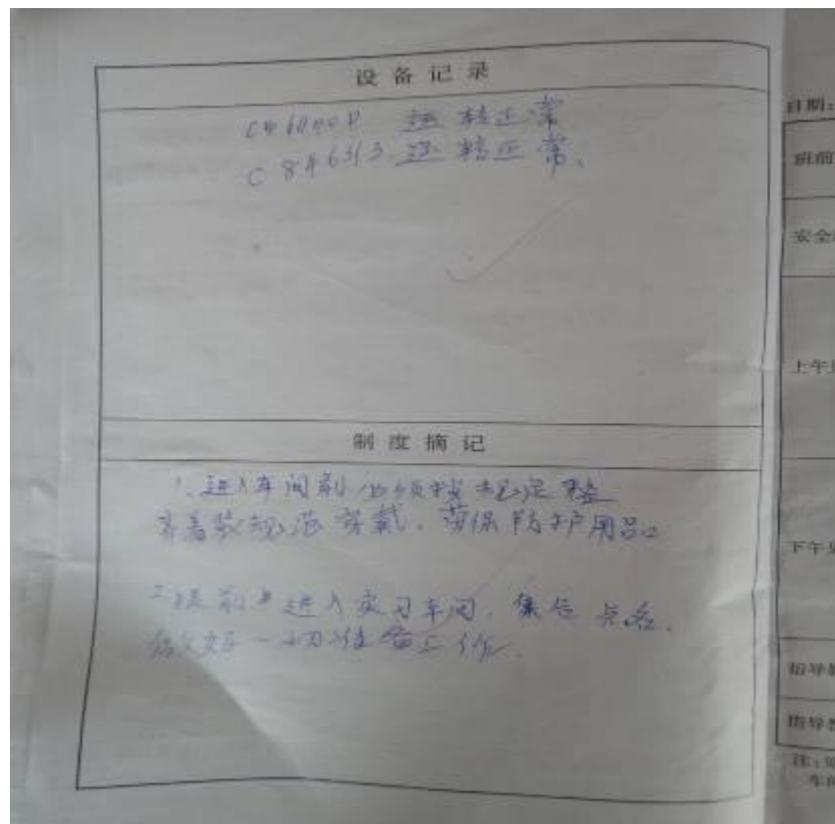
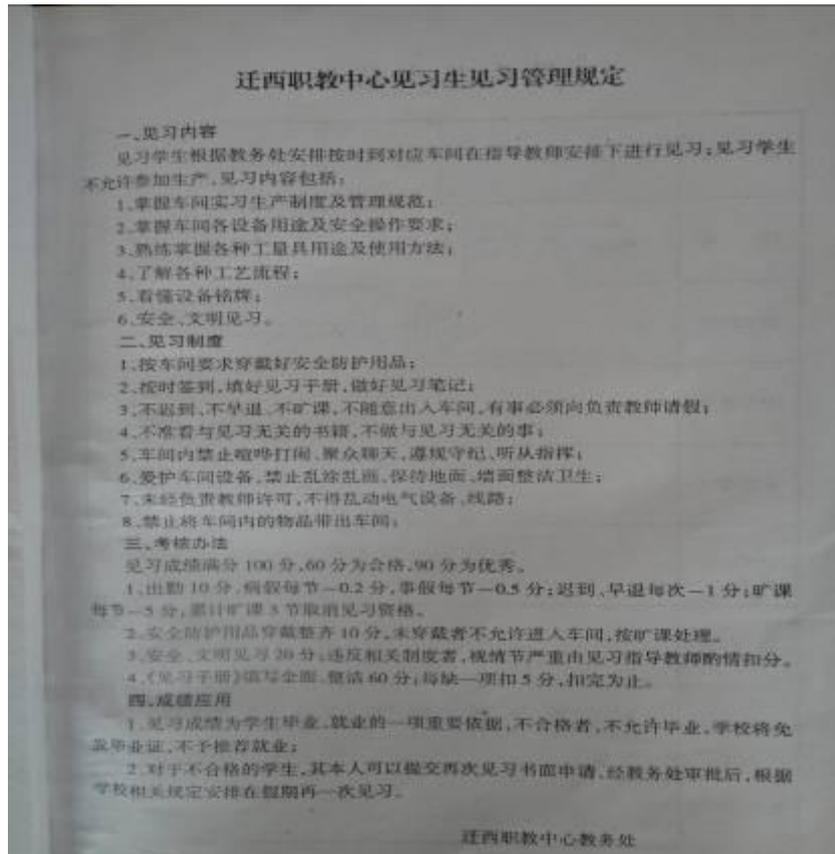
金信机加工班见习安排

序号	班级	组别	见习学生名单
1	13 车 2	第 1 组	刘进凯 刘美龙 周永亮 吴亚超 田泽
2		第 2 组	赵志成 董凡泽 李佳硕 张家玮 郭金林
3		第 3 组	陈宝江 赵伟任 彭奇 苏小帅 王炜峰
4		第 4 组	郭聪聪 陈宝旺 李亮 孙浩 曹义炜
5		第 5 组	李佳兴 陈书军 李慧融 张宇轩 王春傲
6		第 6 组	王海洋 赵玉琦 周洪宇 王子健 彭辉
7		第 7 组	王鑫 付志猛 张方铭 李荣达 朱英奇
8		第 8 组	郭立超 董文艳 李港 刘志强 邢玉朋
9		第 9 组	李永超 李家荣 刘国志 魏振涛
要 求			
<ol style="list-style-type: none">1、每组第一人为各小组组长，负责协助见习师傅进行学生管理；2、每位见习生必须根据要求将《见习手册》填写齐全；3、见习生严格遵守见习制度并按要求完成见习任务；4、见习师傅对见习学生做好任务安排并完成见习指导；5、见习师傅对每位见习生根据项目做好评价并赋分。			



金信机械加工班学生见习手册



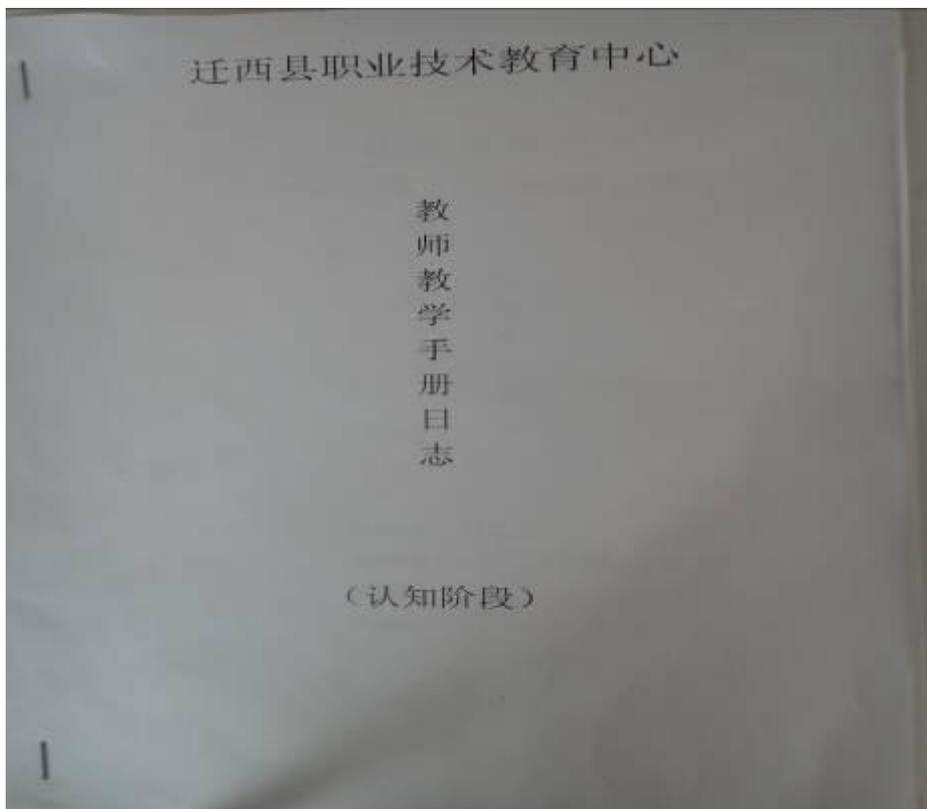




班前会议记录	建有球类设备耐磨台达型数控铣床生产方向 操作规范，认真学习CPC生产相关规章制度
安全教育摘记	上述内容及安全知识，安全生产 会及安全教育好，安全生产从我做起
上午见习内容	学习数控铣床主轴，CAD/CAPP 软件应用和 管理，以及机床与台架的供应。
下午见习内容	学习数控铣床主轴，CAD/CAPP 软件应用和 和了解机床的用途。
指导教师评价	态度整体很好
指导教师签字	薛伟

注：见习内容包括设备名称、规格型号、工量具名称、规格型号；知识点、技术要求；
车间规章制度学习；安全、文明生产等。

实习教师见习手册





出勤统计表

序号	学生姓名	日期					备注	序号	学生姓名	日期					备注
1	李华	✓	✓	✓	✓	✓		21	李华	✓	✓	✓	+	✓	
2	王小明	✓	✓	✓	✓	✓		22	范博远	✓	✓	✓	✓	✓	
3	曹会莉	✓	✓	✓	✓	✓	迟到	23	张博远	✓	✓	+	✓	✓	
4	张山	✓	✓	✓	✓	✓		24	张博远	病					
5	刘阳	✓	✓	✓	✓	✓		25	张博远	病					
6	张博远	✓	✓	✓	✓	✓		26	张博远	病					
7	张博远	✓	✓	✓	✓	✓		27							
8	张博远	✓	✓	✓	✓	✓		28							
9	王明华	✓	✓	✓	✓	✓		29							
10	王建华	✓	✓	✓	✓	✓		30							
11	王建华	✓	✓	✓	✓	✓		31							
12	赵冲	✓	✓	✓	✓	✓		32							
13	张明华	✓	✓	✓	✓	✓		33							
14	王华	✓	✓	✓	✓	✓		34							
15	张博远	✓	✓	✓	✓	+	迟到	35							
16	刘凯	✓	✓	✓	✓	✓		36							
17	刘博远	✓	✓	✓	✓	✓		37							
18	张华	✓	✓	✓	✓	✓		38							
19	刘华	✓	✓	✓	✓	✓		39							
20	张博远	✓	✓	✓	+	✓		40							

注：出勤满分10分，病假每节-0.2分，事假每节-0.5分；迟到，早退每次-1分，旷课每节-5分。

认知实习（见习）日任务安排表

序号	实习内容	备注
	进入车间安全教育培训	
	进入车间前安全教育培训	
	学习CPC数控生产线的生产设备及管理知识	
	学习CPC数控生产线的生产设备及管理知识	
	掌握CW6110D车床（B4-13丝杠）的用途及结构	
	掌握CKD61152L车床的用途及结构	
	熟练掌握游标卡尺、千分尺的使用方法	
	熟练掌握游标卡尺、千分尺的使用方法	
	了解丝杠工件的工艺流程	
	了解丝杠工件的工艺流程	



实习内容	备注
进入车间前安全培训	
进入车间前安全培训	
学习CPC数控生产线的生产制度及管理规范	
学习CPC数控生产线的生产制度及管理规范	
掌握CW6110D车削（G43B）铣削的用途及铣削	
掌握CK6152L磨床的用途及铣削	
熟练掌握游标卡尺、卡钳的使用方法	
熟练掌握游标卡尺、卡钳的使用方法	
了解铣削工件的工艺流程	
了解铣削工件的工艺流程	