



技术服务培训方案

机械加工技术专业



目 录

一、专业培训目标	1
二、专业培训内容	1
三、主要专业教师简介:	2
四、培训方式	3
五、成果形式	4
六、教学管理措施	4



一、专业培训目标

1. 通过培训，使学员深入了解机械加工技术应用专业的内涵及其发展趋势、掌握本专业相关的主要技术。
2. 通过学习与研讨，更新现代加工技术理念，提高人文素质和技能操作的能力；
3. 通过在多媒体和现代加工数控仿真室的专业实践，使学员掌握机械加工专业在企业生产中的应用技术，熟悉企业生产实际，有效提高员工的工作实践能力。

二、专业培训内容

培训项目		主要培训内容	学时	备注
基地培训	机械加工技术 高级工技能培训 (车工)	机械加工工艺分析	90	学员须具有相关工种中级工证书，否则需相应增加培训学时。
		机械加工技术训练(车工)		
		机械拆装技术训练		
		精密测量技术训练		
		铣、磨、刨多工种复合技术训练		
	现代制造技术 培训	数控加工技术训练	30	
		CAD/CAM 技术训练		
企业实践	观摩与岗位操作	机械加工工艺设计、生产调度实践	40	唐山通益金属制品有



践				限公司
		机械加工生产实践（减振器零部件生产）	40	唐山通益金属制品有限公司

注：基地培训与企业实践均按 8 学时/天计算。

三、主要专业教师简介：

姓名	学历	职称	培训任务	主要简历	获得荣誉
姚宝兴	本科	中学一级	机械加工技术	担任多年专业课程教学，编写多本教材；发表论文多篇。	市学科带头人 多次获得县、市优秀教师
张荣超	本科	高级教师	数控加工技术	多年来潜心钻研数控教学，编写多本数控专业教材，培养出大批优秀学生。	高级技师，优秀数控指导教师。
刘经纬	本科	实训优秀指导教师	车工	多年企业工作实践，编写多本机械加工专业教材，多次深入企业研	多次带领学生参加省市技能竞赛，并得名次。在 CPC



				修。2014 年到新加坡深造学习。	加工方面有很高的造诣。
李晓红	本科	高级教师	机械加工基础	多次参加省市相关专业带头人培训，多次参加机械加工学术交流会。我校技能鉴定考评员。	校学科带头人， 市级优秀教师， 多次获得省、市、县荣誉嘉奖。
孟凡英	本科	高级教师	CAD/CAM 技术训练	担任多年专业课程教学，编写多本校级教材；发表论文多篇；多次获得省、市学术证书。	CAD/CAM 考评员；CAD/CAM 高级工程师；
安琪	本科	中级教师	铣、磨削加工	多年企业工作实践， 多年实训指导， 多次参加省、市学术交流和骨干教师培养。	市技术能手、高级技工

四、培训方式

采用基地培训加企业上岗实操的形式，以能力为本位，紧密结合学



员教学工作实际，开展研究性学习和实务操作训练，让学员在实践中学习，在实践中提高。

五、成果形式

1. 合作完成行业、企业调研考察报告一份；
2. 经考核，取得本专业相关的车工高级工证书；
3. 合作完成相关专业人才培养方案一份；
4. 个人独立完成学习研究论文一篇。

六、教学管理措施

(1) 考核

以成果考核为主，出勤考核为辅，考核办法见下表：

考核项目	考核评分标准	配分分值
出勤	• 每无故缺课一次扣 2 分； • 每无故迟到、早退一次扣 1 分； • 累计无故缺课数满集中学习时间的 1/3，本项不得分。	20
合作完成专业人才培养方案	• 方案合理、操作性强，有创新、效果好，得满分； • 方案较合理，操作性较强，效果较好，得分值的 70%； • 方案不尽合理，操作性不强，无新意，	20



	得分值的 40%。	
合 作 完 成 社 会 考 察 调 研 报 告	分优、良、一般、较差、差五个等级。	20
		优：20；良：15；一般：10；较差：8；差 5 分。
个 人 学 习 研 究 论 文	分优、良、一般、较差、差五个等级。	20
		优：20；良：15；一般：10；较差：8；差 5 分。
回 本 校 作 一 次 学 习 报 告 的 评 价	根据反馈表学校评价意见分优、良、一般、差四个等级，没有反馈表或没作报告的不得分	20
		优：20；良：15；一般：10；差 5 分。
合 计		100 分

注：总分 60 为合格，不合格者不发结业证书。

(2) 发证

经考核合格的学员，颁发由河北省劳动部监制、人事考试中心签发的中高级结业证书。