

# 2021 年机械加工专业教学计划

## 一、专业与专业化方向

机械加工技术 (660102)

专业化方向：客户服务、产品加工、产品销售

## 二、入学要求与基本学制

入学要求：初中毕业生或具有同等学力者

基本学制：3 年（在校学习两年半，实习半年）

## 三、培养目标

本专业坚持立德树人，面向各类机械制造企业，培养在机械加工生产、服务一线工作及从事机械加工设备操作与营销等工作，德智体美劳全面发展的高素质劳动者和技术技能型人才。

## 四、职业（岗位）面向

序号	对应职业（岗位）	专业（技能）方向
1	装配钳工	钳工
2	车工	机械产品维修工
3	数控车工	机械产品维修工
4	铣工	机械产品维修工
5	数控铣工	机械产品维修工
6	产品销售服务	产品销售

## 五、综合素质及职业能力

### （一）职业素养

1. 具有良好政治思想素质、道德品质和法律意识，能自觉遵守行业法规、规范和企业规章制度；
2. 以良好的心理素质，守信、守时、勤奋、吃苦耐劳的精神和良好的人际交往能力开展车削加工和铣削加工的工作；
3. 具有良好的团队精神、创新精神、协作意识和服务意识；
4. 具有获取信息、学习新知识的能力；
5. 具有借助词典阅读外文技术资料的能力和一定的计算机操作能力；
6. 具备清晰表述机械设备结构、性能及参数的能力；

7. 具有安全文明生产、节能环保和遵守操作规程的意识。

## (二) 专业知识和技能

1. 掌握机械制图的基本知识，具备识读零件图、装配图的能力和测绘简单机械零件的能力。

2. 掌握工程材料、金属切削加工、金属材料热处理的基本知识。

3. 了解主要机械加工设备结构、性能及使用方法等基本知识。

4. 掌握机械零件加工工艺的基础知识。

5. 具备选用、使用工艺装备的能力。

6. 了解电工、数控等技术在机械加工中应用的基本知识。

7. 具备车工、铣工、钳工的基本操作技能，能较熟练操作 1 或 2 种机械加工设备。

8. 具备应用一种 CAD/CAM 软件的基本能力。

9. 具备常用数控机床的编程、操作、维护的能力。

10. 具备机械设备维修与管理的基本能力。

11. 初步具备机械产品质量检测的能力。

## 六、课程设置与教学要求

本专业课程设置分为公共基础课和专业技能课。

### (一) 公共基础课

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	中国特色社会主义	依据《中等职业学校思想政治课程标准（2020 版）》开设，并与专业实际和行业发展紧密结合	32
2	心理健康与职业生涯	依据《中等职业学校思想政治课程标准（2020 版）》开设，并与专业实际和行业发展紧密结合	32
3	哲学与人生	依据《中等职业学校思想政治课程标准（2020 版）》开设，并与专业实际和行业发展紧密结合	32
4	职业道德与法治	依据《中等职业学校思想政治课程标准（2020 版）》开设，并与专业实际和行业发展紧密结合	30
5	语文	依据《中等职业学校语文课程标准（2020版）》开设，并注重在职业模块的教学内容体现专业特色	190

6	数学	依据《中等职业学校数学课程标准（2020版）》开设，并注重在职业模块的教学内容体现专业特色	174
7	英语	依据《中等职业学校英语课程标准（2020版）》开设，并注重在职业模块的教学内容体现专业特色	174
8	信息技术	依据《中等职业学校信息技术课程标准（2020版）》开设，并注重人工智能教学内容体现专业特色	96
9	体育与健康	依据《中等职业学校体育与健康课程标准（2020版）》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	126
10	艺术	依据《中等职业学校艺术课程课程标准（2020版）》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	32
11	历史	依据《中等职业学校历史课程课程标准（2020版）》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	32

(二)主要专业课程教学要求

课程名称 (课时)	主要内容及能力要求
电工技术基础与技能(96课时)	依据《中等职业学校电工技术基础与技能教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合
机械基础(96课时)	依据《中等职业学校机械基础教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合
机械制图培(94课时)	依据《中等职业学校机械制图教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合
极限配合与技术测量量	了解极限配合的基本概念及有关极限标准的基本规定，掌握常用量具量仪的使用、维护方法，能正确识读图样上常见的公差标注，能正确选用和使用现场量仪检测产品，能

(126 课时)	分析零件质量
金属加工与 实训(158 课时)	依据《中等职业学校金属加工与实训教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合
钳工工艺 与实训 (94 课时)	能正确使用和维护常用工具、量具，能进行钳工的基本操作，会使用钳工常用设备，会刃磨刀具，能制作简单配合件
机械设备安装 与维护 (94 课时)	了解机械设备安装基础知识，掌握常用机构及零部件的装配与调试，掌握机床及典型建材机械设备的安装、调试与试车，掌握零件的失效分析及常用机械零部件的故障及修理方法和技木，掌握机械设备的修理、装配与调整，机械设各润滑及使用和维护
车削加工技 术(154 课 时)	熟练掌握普通车床的基本操作方法，能读识零件加工工艺文件，会编制车削加工工艺规 程，会选用及刃磨刀具，会选用合适的夹具，会选用合近的切削用量，能操作车床对典 型零件进行加工，会使用量具检测零件
机械加工 技术 (62 课时)	掌握主要机械加工设备的结构及调整方法，掌握金属切削加工的基本知识，会使用机床夹具，会选用及刃磨刀具，会操作和维护一般加工设备，能分析排除设备常见故障.能按照机械加工工艺进行加工
数控车削编 程及 加工(154 课时)	了解数控车削加工的一般过程，初步掌握数控编程的方法和数控车床的基本操作方法， 能进行简单零件的程序编制，输入调试、零件装夹、刀具选择及装夹，能完成简单零件的数控车削加工
铣削加工 技术 (154 课时)	熟练掌握普通铣床的基本操作方法，能读识零件加工工艺文件，会编制铣削加工工艺 规程，会选用及刃磨刀具，会选用合适的夹具，会使用分度头，会选用合适的切削用量，会操作铣床对典型零件进行加工，会使用量具检测零件
数控铣削编 程及	了解数控铣削加工的一般过程，初步掌握数控编程的方法和数控铣床的基本操作方

加工(154 课时)	法，能进行简单零件的程序编制、输入调试、零件装夹、 刀具选择及装夹，能完成简单零件的数控铣削加工
---------------	---

## 2022 年机械加工专业教学计划

### 专业与专业化方向

机械加工技术（660102）

专业化方向：客户服务、产品加工、产品销售

### 二、入学要求与基本学制

入学要求：初中毕业生或具有同等学力者

基本学制：3 年（在校学习两年半，实习半年）

### 三、培养目标

本专业坚持立德树人，面向各类机械制造企业，对接高职、本科相关专业，培养在机械加工生产，服务一线工作及从事机械技术设备操作与营销等工作，能升入对口高等职业院校继续深造，德智体美全面发展的高素质劳动者和中级技能型人才。

### 四、职业（岗位）面向

序号	对应职业（岗位）	专业（技能）方向
1	装配钳工	钳工
2	车工	机械产品维修工
3	数控车工	机械产品维修工
4	铣工	机械产品维修工
5	数控铣工	机械产品维修工
6	产品销售服务	产品销售

### 五、综合素质及职业能力

#### （一）职业素养

1. 具有良好政治思想素质、道德品质和法律意识，能自觉遵守行业法规、规范和企业规章制度；
2. 以良好的心理素质，守信、守时、勤奋、吃苦耐劳的精神和良好的人际交往能力开展车削加工和铣削加工的工作；
3. 具有良好的团队精神、创新精神、协作意识和服务意识；
4. 具有获取信息、学习新知识的能力；
5. 具有借助词典阅读外文技术资料的能力和一定的计算机操作能力；

6. 具备清晰表述机械设备结构、性能及参数的能力；
7. 具有安全文明生产、节能环保和遵守操作规程的意识。

#### (二) 专业知识和技能

(1) 掌握机械制图的基础知识，具备识读零件图、装配图的能力和测绘简单机械零件的能力。

(2) 掌握工程材料、金属切削加工、金属材料热处理的基本知识。

(3) 了解主要机械加工设备结构、性能及使用方法等基本知识。

(4) 掌握机械零件加工工艺的基础知识。

(5) 具备选用、使用工艺装备的能力。

(6) 了解电工、数控等技术在机械加工中应用的基本知识。

(7) 具备车工、铣工、钳工的基本操作技能，能较熟练操作 1 或 2 种机械加工设备。

(8) 具备应用一种 CAD/CAM 软件的基本能力。

(9) 具备常用数控机床的编程、操作、维护能力。

(10) 具备机械设备维护与管理的基本能力。

(11) 初步具备设备机械产品质量检测的能力。

#### 3. 专业(技能)方向——车削加工

(1) 具备车削设备、刀具、夹具、量具选用的能力。

(2) 具备典型零件车削加工工艺流程编制的能力。

(3) 具备数控车床编程的能力。

(4) 具备典型零件车削加工能力。

(5) 具备典型零件质量检测与评价的能力。

(6) 具备车床维护与调整的能力。

#### 4. 专业(技能)方向——铣削加工

(1) 具备铣削设备、刀具、夹具、量具选用的能力。

(2) 具备典型零件铣削加工工艺流程编制的能力。

(3) 具备数控铣床编程的能力。

(4) 具备典型零件铣削加工的能力。

(5) 具备典型零件质量检验与评价的能力。

### 六、课程设置与教学要求

本专业主干课程包括：

机械制图、机械基础、电工基础、电子基础、金工实习、专业技能、可编程控制器及应用、机械制造基础、CAD/CAM

本专业主要实践环节有：

入学教育与军事训练、金工实训、认知实训、计算机考证集训、1+X 技能训练及考证、专业技能实习

(一) 公共基础课程

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	职业生涯规划	依据《中等职业学校职业生涯规划教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	72
2	职业道德与法律	依据《中等职业学校职业道德与法律教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	72
3	政治经济与社会	依据《中等职业学校政治经济与社会教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	90
4	哲学与人生	依据《中等职业学校哲学与人生教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	90
5	语文	依据《中等职业学校语文教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	25 2
6	数学	依据《中等职业学校数学教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	25 2
7	英语	依据《中等职业学校英语教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	23 4
8	信息技术	依据《中等职业学校计算机英语基础教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	21 6



9	体育与健康	依据《中等职业学校体育与健康教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	14 4
---	-------	---------------------------------------	---------

## (二) 专业基础课程

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	机械制图	依据《中等职业学校机械制图教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	360
2	机械基础	依据《中等职业学校机械制图教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	78
3	电子基础	依据《中等职业学校电子基础教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	324
4	电工基础	掌握电路的基础知识、电动机的基础知识与变压器的知识。 依据《中等职业学校电工基础教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	270

### (三) 专业技能课程

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	金工实习、1+x 数控车铣加工	熟练掌握普通车床、普通铣床、数控车床、数控铣床的基本操作方法,掌握数控编程的方法,能进行简单零件的程序编制、输入调试,能读识零件加工工艺文件,会编制加工工艺规程,会选用刃磨刀具,会选用合适的夹具,会选用合适的切削用量,会使用用量具检测零件,能完成简单零件的加工。	432
2	可编程控制器 及应用	掌握可编程控制器的工作过程及其主要参数,掌握可编程控制器使用方法及电气控制系统设计方法,了解可编程控制系统应用范围和应用环境等。具备从事工业电气控制工作所必需的 PLC 可编程控制器应用技术的基本知识及应用能力。学会 S7-200 系列 PLC 的主从站通信方法。学会使用组态软件 MCGS 实时监控 PLC 电气系统运行。	108
3	机械制造 基础	掌握各种主要加工方法的基本原理和工艺特点,具有选择毛坯加工方法及工艺分析的能力。理解零件结构设计的工艺性要求,使学生具有设计合理的零件结构的能力。掌握根据具体的生产条件,合理地安排零件加工过程。	72
4	CAD/CAM	了解AutoCAD 和 CAXA 图形的输出与打印;熟悉坐标画线的两种方法;熟悉 AutoCAD 和 CAXA 三维造型;能够绘制简单的平面图形和轴测图;能够熟练的进行零件图的绘制与标注。	72

## 2023 年机械加工专业教学计划

### 专业与专业化方向

机械加工技术（660102）

专业化方向：客户服务、产品加工、产品销售

### 二、入学要求与基本学制

入学要求：初中毕业生或具有同等学力者

基本学制：3 年（在校学习两年半，实习半年）

### 三、培养目标

根据人才市场的需求和人才规格的要求，机械加工技术专业培养目标为：培养有理想、有道德、有文化、有纪律，热爱社会主义祖国和社会主义事业，具有为国家富强和人民富裕而艰苦奋斗的献身精神，具有实事求是，独立思考，勇于创新的科学精神，具有良好的职业道德、思想品质和健康体魄，掌握本专业所需的文化基础知识、专业基础理论知识和相关技能，具备良好的综合职业能力，在机械加工生产第一线从事机械加工操作、管理、加工质量检测及机械加工设备调试、保养等工作的初、中级技术人才为专业培养目标。

### 四、职业（岗位）面向

序号	对应职业（岗位）	专业（技能）方向
1	装配钳工	钳工
2	车工	机械产品维修工
3	数控车工	机械产品维修工
4	铣工	机械产品维修工
5	数控铣工	机械产品维修工
6	产品销售服务	产品销售

### 五、综合素质及职业能力

#### （一）职业素养

1. 具有良好政治思想素质、道德品质和法律意识，能自觉遵守行业法规、规范和企业规章制度；
2. 以良好的心理素质，守信、守时、勤奋、吃苦耐劳的精神和良好的人际交往能力开展车削加工和铣削加工的工作；
3. 具有良好的团队精神、创新精神、协作意识和服务意识；
4. 具有获取信息、学习新知识的能力；

5. 具有借助词典阅读外文技术资料的能力和一定的计算机操作能力；
6. 具备清晰表述机械设备结构、性能及参数的能力；
7. 具有安全文明生产、节能环保和遵守操作规程的意识。

(二) 专业知识和技能

(1) 掌握机械制图的基础知识，具备识读零件图、装配图的能力和测绘简单机械零件的能力。

(2) 掌握工程材料、金属切削加工、金属材料热处理的基本知识。

(3) 了解主要机械加工设备结构、性能及使用方法等基本知识。

(4) 掌握机械零件加工工艺的基础知识。

(5) 具备选用、使用工艺装备的能力。

(6) 了解电工、数控等技术在机械加工中应用的基本知识。

(7) 具备车工、铣工、钳工的基本操作技能，能较熟练操作 1 或 2 种机械加工设备。

(8) 具备应用一种 CAD/CAM 软件的基本能力。

(9) 具备常用数控机床的编程、操作、维护能力。

(10) 具备机械设备维护与管理的基本能力。

(11) 初步具备设备机械产品质量检测的能力。

中职机械加工技术专业毕业生很受用人单位的青睐，毕业生对口就业率较高，适应的工作岗位类型也较广，主要就业方向有：车工、铣工、钳工、数控、数控铣加工等等。每个职业具体的工作职责与任务、职业资格见表2—1 至表2—5。

表2—1机械产品维修工岗位分析

岗位	普通车工
职责与任务：	
<ul style="list-style-type: none"> <li>*零件的测绘</li> <li>*使用计算机辅助设计编程软件生成二维、三维图形</li> <li>*零件的多工种工艺分析方法</li> <li>*零件加工工艺方案合理性的分析及改进措施</li> <li>*加工轴类零件、偏心工件、曲轴的加工、螺纹、蜗杆的加工及大型回转表面的加工</li> </ul>	
任职资格	
<ul style="list-style-type: none"> <li>*机械加工技术专业中专或以上学历</li> <li>*责任心强，具有认真和精益求精的工作态度，能吃苦耐劳</li> <li>*身体健康，适应高强度生产工作环境</li> <li>*善于沟通、善于合作，服从管理，具有团队协作精神</li> <li>*具有中级以上车工职业资格证</li> </ul>	

表2—2机械产品维修工岗位分析

岗位	普通铣工
职责与任务:	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>*零件的测绘</li> <li>*使用计算机辅助设计编程软件生成二维、三维图形</li> <li>*零件的多工种工艺分析方法</li> <li>*零件加工工艺方案合理性的分析及改进措施</li> <li>*加工非轴类零件、方心工件、方体的加工及平、弧表面的加工</li> </ul>
任职资格:	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>*机械加工技术专业中专或以上学历</li> <li>*责任心强, 具有认真和精益求精的工作态度, 能吃苦耐劳</li> <li>*身体健康, 适应高强度生产工作环境</li> <li>*善于沟通、善于合作, 服从管理, 具有团队协作精神</li> <li>*具有中级以上铣工职业资格证和特种作业操作证</li> </ul>

表 2—3 钳工岗位分析

岗位	钳工
职责与任务:	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>*严格遵守公司及本部门的各项规章制度; 按照生产任务单保质保量按时完成各项生产任务</li> <li>*严格按生产工艺要求、操作规程进行各项作业, 不得擅自更改生产工艺及作业程序; 自觉为车间节省费用, 合理使用设备和工具</li> <li>*提高质量意识, 把好质量关, 做好自检, 对发现的质量问题及时通知</li> <li>*上一工序并反馈直接领导; 严禁弄虚作假, 以次充好, 损害公司利益。</li> <li>*工作完毕后必需清扫场地, 准确无误及时填写流程卡及交接班记录; 保持工作现场整洁, 产品摆放的整齐, 产品的卡物相符并及时入库, 按设备保养规程保养设备</li> </ul>
任职资格:	

- \*机械加工技术中专或以上学历
- \*熟悉元器件知识，了解电子产品生产工艺
- \*熟悉产品质量标准
- \*获得装配中级职业资格证

表2—4机械产品维修工岗位分析

岗位	数控车工
职责与任务:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>*零件的测绘</li> <li>*使用计算机辅助设计编程软件生成二维、三维图形</li> <li>*数控加工工艺方案合理性的分析方法及改进措施</li> <li>*加工轴类零件、偏心工件、曲轴的加工、螺纹、蜗杆的加工及大型回转表面的加工</li> <li>*手动输入程序的方法及自动输入装置输入程序的使用方法</li> <li>*试切对刀方法及机内对刀的使用方法，程序的各种运行方式</li> <li>*数控车床操作面板各功能键及开关的用途和使用方法</li> </ul>	
任职资格	
<ul style="list-style-type: none"> <li>*机械加工技术专业中专或以上学历</li> <li>*责任心强，具有认真和精益求精的工作态度，能吃苦耐劳</li> <li>*身体健康，适应高强度生产工作环境</li> <li>*善于沟通、善于合作，服从管理，具有团队协作精神</li> <li>*具有中级以上车工职业资格证或数控车工职业资格证</li> </ul>	

表1—5 机械产品维修工岗位分析

岗位	数控铣加工
职责与任务:	
<ul style="list-style-type: none"> <li>*零件的测绘</li> <li>*使用计算机辅助设计编程软件生成二维、三维图形</li> <li>*工艺方案合理性的分析方法及改进措施</li> <li>*工作人员注意事项的学习及遵守,安全防护相关知识的学习</li> <li>*材料的正确选择及加工参数的优化</li> </ul>	
任职资格	

- \*机械加工技术专业中专或以上学历
- \*责任心强，具有认真和精益求精的工作态度，能吃苦耐劳
- \*身体健康，适应高强度生产工作环境
- \*善于沟通、善于合作，服从管理，具有团队协作精神
- \*具有中级以上职业资格证

## 六、课程设置与教学要求

课程设置分为文化素质基础课程、专业课程(含专业通用课程、专门化课程、教学实训和综合实习) 两大类，并开设培养综合能力和拓宽知识面的一些讲座。

### (一) 公共基础课程

文化素质基础课程：道德与法律、语文、数学、英语、计算机应用、普通话、就业指导、礼仪、书法、体育。

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	职业生涯规划	依据《中等职业学校职业生涯规划教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	72
2	职业道德与法律	依据《中等职业学校职业道德与法律教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	72
3	政治经济与社会	依据《中等职业学校政治经济与社会教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	90
4	哲学与人生	依据《中等职业学校哲学与人生教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	90
5	语文	依据《中等职业学校语文教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	25 2

6	数学	依据《中等职业学校数学教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	25 2
7	英语	依据《中等职业学校英语教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	23 4
8	信息技术	依据《中等职业学校计算机英语基础教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	21 6
9	体育与健康	依据《中等职业学校体育与健康教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	14 4

## （二）专业（技能）课程

专业课程：机械制图、机械基础、铣工工艺与技能训练、车工工艺与技能训练、钳工工艺与技能训练、数控车工工艺及技能训练、数控铣加工工艺及技能训练、金属材料与热处理、数控技术、机械CAD等课程。

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	机械制图	依据《中等职业学校机械制图教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	360
2	机械基础	依据《中等职业学校机械制图教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	78
3	电子基础	依据《中等职业学校电子基础教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	324



4	电工基础	掌握电路的基础知识、电动机的基础知识与变压器的知识。 依据《中等职业学校电工基础教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	270
序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	金工实习、1+x 数控车铣加工	熟练掌握普通车床、普通铣床、数控车床、数控铣床的基本操作方法,掌握数控编程的方法,能进行简单零件的程序编制、输入调试,能读识零件加工工艺文件,会编制加工工艺规程,会选用刃磨刀具,会选用合适的夹具,会选用合适的切削用量,会使用用量具检测零件,能完成简单零件的加工。	432
2	可编程控制器及应用	掌握可编程控制器的工作过程及其主要参数,掌握可编程控制器使用方法及电气控制系统设计方法,了解可编程控制系统应用范围和应用环境等。具备从事工业电气控制工作所必需的 PLC 可编程控制器应用技术的基本知识及应用能力。学会 S7-200 系列 PLC 的主从站通信方法。学会使用组态软件 MCGS 实	108

		时监控 PLC 电气系统运行。	
3	机械制造基础	掌握各种主要加工方法的基本原理和工艺特点，具有选择毛坯加工方法及工艺分析的能力。理解零件结构设计的工艺性要求，使学生具有设计合理的零件结构的能力。掌握根据具体的生产条件，合理地安排零件加工过程。	72
4	CAD/CAM	了解AutoCAD 和 CAXA 图形的输出与打印；熟悉坐标画线的两种方法；熟悉 AutoCAD 和 CAXA 三维造型；能够绘制简单的平面图形和轴测图；能够熟练的进行零件图的绘制与标注。	72

### 七、教学进程总体安排

课程名称	总学时	学分	各学期周数、学时分配					
			第一学期	第二学期	第三学期	第四学期	第五学期	第六学期
思政—中国特色社会主义社	36	2	1	1				

会主义								
思政—心 理健康与 职业生涯	36	2	1	1				
思政—哲 学与人生	36	2			1	1		
思政—职 业道德与 法治	36	2			1	1		
体育与健 康	180	10	2	2	2	2	2	
语文（无 拓展模 块）	216	12	3	3	3	3		
数学	144	8	3	3	2			
英语	144	8	3	3	2			
信息技术	72	4	2		1	1		
公共艺术	72	4	1	1	1	1		
历史	72	4	1	1	1	1		
物理	90	5	1	1	1	1	1	
习主席读	36	2	1	1				

本/时事								
专业核心 课								
机械基础	144	8	4	4				
机械制图	216	12	6	6				
可编程控 制器及应 用	108	6			3	3		
机械加工 技术	234	13		3	3	3	4	
电工技术 基础与技 能	108	6			6			
机械 CAD	234	13	4	2	2	2	3	
专业方向 课								
钳工加工 技术与实 训	180	10			4	6		
车削加工 技术与实	216	12				6	6	

训								
铣削加工 技术与实 训	108	6				3	3	
数控车削 加工与编 程	180	10					10	
岗位实习	540	30						30

说明：

本表不含军训、社会实践、入学教育、毕业教育及选修课教学安排，学校可根据实际情况灵活设置。