



数控车工专业技师人才培养方案

一、专业基本信息

（一）专业名称

数控加工（数控车工方向）

（二）专业代码

0106-2

（三）培养规格

数控车工（技师）

（四）招生对象

初中毕业

（五）学制

6 年

（六）就业方向

数控机床操作工、数控生产线调整工、质量检验员、数控加工工艺员、CAD/CAM 造型与编程技术应用员、数控机床刀具技术服务与销售员，加工产线质量控制与技术改进、数控加工编程与工艺维护、数控机床及刀具售后服务、数控加工车间现场管理。

二、人才培养目标

（一）培养目标概述

贯彻党的教育方针，落实立德树人根本任务，把学生培养成为德、智、体、美、劳全面发展的社会主义建设者和接班人。本专业层级面向机械类数控加工行业，针对航空航天、医疗器械、精密制造、机床制造等企业的数控机床操作工、数控生产线调整工、质量检验员、数控加工工艺员、CAD/CAM 造型与编程技术应用员、数控机床刀具技术服务与销售员等职业、工种和工作岗位（群），培养具有良好的工匠精神、主动性与责任心、团队合作意识、自我管理、学习能力、沟通能力、解决问题能力、计划组织能力等职业核心素养能胜任单件复杂零件数控车加工、配合件数控加工、常规零件的批量加工调整、机械产品精密几何量检测、简单数控加工程序计算机辅助编制等工作任务，按照《车工国家职业技能标准》，取得车工（数控车床）二级（技师）职业技能等级证书的高素质高技能人才。

（二）培养目标具体描述

1.思政目标

增强使命担当意识，做到矢志不渝听党话跟党走，争做社会主义合格建设者和可靠接班人，厚植爱国主义情怀，把爱国情、强国志、报国行自觉融入坚持和发展中国特色社会主义事业、建设社会主义现代化强国、实现中华民族伟大复兴的奋斗之中。

2.核心素养目标

- （1）学习能力：通过总结归纳，得出规律，举一反三；
- （2）解决问题：能够全面分析问题产生的原因，提出有效解决措施，并提出基本的预防措施；
- （3）计划与组织：全面系统地制定计划并决策，内部资源协调或获取外部支持；
- （4）沟通能力：掌握一定的沟通方法和技巧，以达成共识；
- （5）团队合作：有较强团队荣誉感，帮助团队成员解决难题，调解团队矛盾，发挥积极正面作用；

(6) 工匠精神：精益求精，追求完美和极致；

(7) 主动性与责任心：自驱动做事，尽职尽责；

(8) 自我管理：良好的职业形象，能自我调节情绪，具有一定的抗压力，职业发展目标清晰；养成良好的工作习惯，预防职业病。

3.专业能力目标

(1) 能试制机械新产品的关键部件；

(2) 能测绘零件实物并绘制机械图纸；

(3) 能分析并制定解决措施，进行数控加工难点处理；

(4) 能根据已有工艺，基于现有硬件条件，改进数控加工工艺实现加工；

(5) 能设计与制作常用的工装；

(6) 能检测数控机床的精度；

(7) 能应用计算机辅助软件编制复杂零件的数控加工程序并完成调试；

(8) 能应用精密检测设备检测复杂零件的加工精度；

(9) 能撰写数控加工技术论文。

三、教育教学计划表和课程/活动说明

(一) 教育教学计划（课时安排）表

序号	课程/ 活动类别	课程/活动编码	课程/活动名称	学分	总学时	第一学年		第二学年		第三学年		第四学年		第五学年		第六学年	
						第一 学期	第二 学期	第三 学期	第四 学期	第五 学期	第六 学期	第七 学期	第八 学期	第九 学期	第十 学期	第十 一学 期	第十 二学 期
						20 周	20 周	20 周	20 周	20 周	20 周	20 周	20 周	20 周	20 周	20 周	20 周
1	公 共 基 础 课 程	OT-XX-4-01	体育与健康 1	2	36	2											
2		OT-XX-4-02	体育与健康 2	2	36		2										
3		OT-XX-4-03	体育与健康 3	2	36			2									
4		OT-XX-4-04	体育与健康 4	2	36				2								
5		OT-XX-4-05	体育与健康 5	2	36					2							
6		OT-XX-3-01	体育与健康 6	2	36						2						
7		OT-XX-3-02	体育与健康 7	2	36							2					
8		OT-XX-3-03	体育与健康 8	2	36								2				
9		OT-XX-2-01	体育与健康 9	2	26									2			

10		OT-XX-2-02	体育与健康 10	2	36										2		
11		OD-XX-4-05	劳动教育	1	18	2 (前 9)											
16		OM-XX-4-01	美育	1	18												
17		OZ-XX-4-01	自我管理	1	18	2 (后 9)											
18		OZ-XX-4-07	中国特色社会主义	2	36		2										
19		OZ-XX-4-09	心理健康与职业生涯	2	36			2									
20		OZ-XX-4-08	职业道德与法治	2	36				2								
21		OZ-XX-4-10	哲学与人生	2	36					2							
22		OY-XX-4-01	语文 1	2	36	2											
23		OY-XX-4-02	语文 2	2	36		2										
24		OY-XX-4-03	语文 3	2	36			2									
25		OY-XX-4-04	语文 4	2	36				2								
26		OL-XX-4-01	历史 1	2	36			2									
27	公 共	OL-XX-4-02	历史 2	2	36				2								

28	基础 课程	OS-XX-4-01	数学 1	2	36		2										
29		OJ-XX-4-01	数字技术应用	2	36	2											
30		OE-XX-4-01	英语 1	2	36				2								
31		OE-XX-4-02	英语 2	2	36					2							
32		OS-XX-4-02	数学 2	2	36					2							
33		OW-XX-4-01	物理	2	36				2								
34		OD-XX-3-10	毛泽东思想和中国特色社会主义 理论体系概述	2	36					2							
35		OD-XX-3-11	思想道德与法治	2	36						2						
36		OD-XX-3-12	形势与政策	2	36							2					
37		OZ-XX-3-01	创业创新指导与实训	2	36							2					
38		OW-XX-3-01	语文 5	2	36						2						
39	专 业 基 础 课程	SK-J-4-07	计算机辅助图形绘制与识读	4	72			4									
40		SK-J-4-12	AHK 认证模块训练	4	72				4								
41		SK-J-2-04	技师论文写作与答辩	2	36									2			
42	工学 一体	SK-J-4-01	简单零件钳加工	6	108	6											
43		SK-J-4-02	简单零件普通车床加工	12	216	12											

44	化课 程	SK-J-4-03	组合件加工与装配（车）	12	216		12										
45		SK-J-4-06	机械产品几何量通用测量	2	36		2										
46		SK-J-4-04	数控机床模拟操作与编程（车）	4	72			4									
47		SK-J-4-08	数控机床模拟操作与编程（铣）	4	72				4								
48		SK-J-4-05	单件简单零件数控车加工 1	12	216			12									
49		SK-J-4-05	单件简单零件数控车加工 2	12	216				12								
50		SK-J-4-13	低压电电气线路装接与调试	4	72		4										
51		SK-J-3-01	单件复杂零件数控车加工	12	216					12							
52		SK-J-4-09	简单零件数控铣加工	12	216						12						
53		SK-J-3-06	配合件数控加工	12	216							12					
54	工学 一体 化课 程	SK-J-3-03	简单数控加工程序计算机辅助编制	6	108						6						
55		SK-J-3-04	批量常规零件加工调整	12	216								12				
56		SK-J-3-05	机械产品几何量精密检测	6	108								6				
57		SK-J-3-07	工业机器人（ABB）编程与操作	4	72							4					

58		SK-J-3-08	机械产品的计算机辅助设计	6	108					6							
59		SK-J-3-09	机械新产品的逆向试制	4	72							4					
60		SK-J-3-10	数控机床液压、气动控制回路拆 装与调整	6	108							6					
61		SK-J-2-01	机械新产品关键部件试制	16	288									16			
62		SK-J-2-05	数字化设计与仿真	8	144									8			
63		SK-J-2-02	数控加工难点处理	12	216										12		
64		SK-J-2-03	工装设计与制作	4	72										4		
65		SK-J-2-06	普通机床电气线路装接与调试	8	144										8		
66	实 践 课 程	SK-SX-3-01	岗位实习 1	35	560											28	
67		SK-SX-3-02	岗位实习 2	35	560												28
周课时				341	5988	26	26	28	28	26	26	28	28	26	28	28	28
1	素 养 提 升 模 块	SY-Y-1-01	素养提升周 1	1.5	24	12											
2		SY-Y-1-02	素养提升周 2	1.5	24		12										
3		SY-Y-1-03	素养提升周 3	1.5	28			14									

4		SY-Y-1-04	素养提升周 4	1.5	28				14							
5		SY-Y-1-05	素养提升周 5	2	32					16						
6		SY-Y-1-06	素养提升周 6	2	32						16					
7		SY-Y-1-07	素养提升周 7	2	36							18				
8		SY-Y-1-08	素养提升周 8	2	36								18			
9		SY-Y-1-09	素养提升周 9	2.5	40									20		
10		SY-Y-1-10	素养提升周 10	2.5	40										20	
周课时				19	320	12	12	14	14	16	16	18	18	20	20	

注：素养提升模块每学期至少含 6 课时的劳动教育活动。

四、教学实施建议

（一）专业课程师资配置要求

1. 一体化课程授课教师必须具备学院认定的一体化教师资格或具备“双师型”教师条件。
2. 技师阶段课程授课师生比控制在 1:20 以内。
3. 一体化课程主要突出基础技能的训练，要求教师具备本专业技师及以上职业技能等级或相关专业的本科及以上学历。
4. 项目主讲教师应具有项目策划、理论指导、实习指导、工艺安排、多工种协调、过程控制、项目评价等等能力，负责整个教学项目的教学安排、理论指导、过程监控及学生能力测评，车间实习指导教师负责组织学生熟悉工作环境，学习工具、设备的操作规范及技能，指导学生完成项目的实际加工。

（二）实训室及设备要求

序 号	实训室名称	主要实训装备配置	实训内容
1	普通机加工车间	卧式车床 15 台；立式铣床 10 台； 卧式铣床 2 台	普通机床操作、初加工 工艺试切
2	数控加工车间	数控车 10 台；数控铣 10 台	数控机床操作、精加工
3	CAD/CAM 机房	图形工作站 50 台	CAD/CAM 技术
4	工艺准备室	组合夹具、工艺讨论与审核用桌椅	工艺制定

（三）教材学材及教学项目配置

1. 建立教材管理责任体系，制定管理制度，统一思想。思想政治、语文、历史必修课程必须使用国家统编教材。劳动教育、通用职业素质、数学、英语、数字技术应用、体育与健康等公共基础课教材须在人力资源和社会保障部发布的全国技工教育规划教材目录中选用。专业课程原则上在全国技工教育规划教材目录中选用，北京市人社部门技工教育规划教材目录为补充。在全国和北京市技工教育规划教材目录中没有的教材，可在技工院校教材信息库中选取。

2.教学项目尽量选取企业真实的工作项目，采取校企合作的形式，让学生亲身参与真实的工作，并对工作结果负责。教学项目选取要符合一体化课程标准的要求。

五、评价及毕业条件

1.学生的综合评价由“基本素质评价”、“专业能力评价”、“职业核心素养评价”、“德育评价”等部分组成。

2.基本素质评价，由不同的公共基础课成绩组成，主要由公共基础课教师完成评价。

3.专业能力评价，由专业基础课程与工学一体化课程成绩组成，主要由专业课教师完成评价。

4.职业核心素养评价，根据学生的综合表现，过程性按周期进行一次评分，主要由公共基础课教师、专业课教师、班主任等完成。

5.德育评价，由学工处组织班主任老师等实施，根据学生参与教育活动的情况进行综合评价，评价周期按照教育活动计划进行，整个培养周期进行累计。

6.学生在培养周期内需要通过统一考试，取得车工（数控车工）二级（技师）职业技能等级证书。

7.评价考核要规范，严格考核制度，要关注学生对评价结果的认可。

8.完成教学计划规定的全部课程，经考试合格或取得规定的学分，并取得所学专业相应等级的职业资格证书/职业技能等级证书的学生准予毕业。