

重庆科技大学工程训练中心 2025~2026 学年第一学期

教学计划任务书

工程训练中心

2025 年 9 月 7 日

说明

一、任务来源

本任务书是根据教务处下达的“2025~2026 学年第一学期教学任务通知书”，由实训教学部调整，交中心核对并确认，教务处审核通过而来。

二、任务要求

1.请各位老师严格按照此任务书指导学生实训，不得擅自变动人员、时间和教学内容，确因特殊情况需要请假者，应向实训教学部书面告假，并请人代课；

2.指导老师按“实训教学任务要求”中的要求，负责指定班组学生集中上课，实训报告要求学生在本工种实训期间独立完成；

3.指导老师负责“安排表”中指定序号的学生实训，按“实训教学任务要求”中的教学环节，现场讲解、示范、指导、批阅报告和工件（签名）、设备维护和保养、环境和清洁卫生等；

4.本任务书“安排表”中，在无课期间必须做好下次实训的准备、维护和保养自己管属之设备和环境，学习、进修和业务提高等工作。

三、实训地点

- 1.车 工—上课：教室 2，实训：基地 1 楼。
- 2.钳 工—上课：基地 2 楼，实训：基地 2 楼。
- 3.铣/刨/磨—上课：教室 1，实训：基地 1 楼。

4.铸/锻/焊—上课：基地 1 楼，实训：基地 1 楼。

5.产品分析—基地 2 楼。

6.特种加工—基地 2 楼。

车、钳、铣刨磨、铸锻焊、产品分析、特种加工在冶金与石油科技大楼之间公路向前直行 20 米左边，工程训练中心实训基地。

7.数控加工—石油科技大楼底楼数控加工实训区，KF05。

8.机器人实训—石油科技大楼底楼机器人实训区。

9.数字孪生实训——石油科技大楼底楼 K119

四、实训时间

上午 8：30—11：50 下午 14：00—17：20。

星期六、星期日休息，每周三下午教师政治学习、教研活动，学生自主学习。特殊情况（法定假节日、校春季运动会等）按学校要求执行。

五、其它

1、本任务书每工种一份，各批次教学专业《结课实作考核内容及评分标准》每个工种一份，作为中心和实训教学部向每位老师下达的下学期正式书面任务通知书。

2、本任务书中所有内容必须严格执行，中心和实训教学部将按任务书的实施情况进行随机抽查与通报。

重庆科技大学 2025~2026 学年第一学期校历

月份	周次	星期						
		一	二	三	四	五	六	日
九月	0	1	2	3	4	5	6	7
	1	8	9	教师节	11	12	13	14
	2	15	16	17	18	19	20	21
	3	22	23	24	25	26	27	28
	4	29	30					
十月	5			国庆节	2	3	4	5
		中秋节	7	8	9	10	11	12
	6	13	14	15	16	17	18	19
	7	20	21	22	23	24	25	26
十一月	8	27	28	29	30	31		
	9						1	2
		3	4	5	6	7	8	9
	10	10	11	12	13	14	15	16
	11	17	18	19	20	21	22	23
十二月	12	24	25	26	27	28	29	30
	13	1	2	3	4	5	6	7
	14	8	9	10	11	12	13	14
	15	15	16	17	18	19	20	21
	16	22	23	24	25	26	27	28
一月	17	29	30	31				
	18				元旦	2	3	4
		5	6	7	8	9	10	11
	19	12	13	14	15	16	17	18
二月	20	19	20	21	22	23	24	25
		26	27	28	29	30	31	
								1
		2	3	4	5	6	7	8
		9	10	11	12	13	14	15
三月		16	春节	18	19	20	21	22
		23	24	25	26	27	28	
								1

重要纪事
1.2022、2023、2024 级学生 9 月 7 日报到、注册，9 月 8 日行课；9 月 9 日办理补考手续，9 月 13 日至 14 日补考。
2.2025 级新生 9 月 14 日报到，第二周、第三周军训，第四周行课；2025 级研究生第二周行课。
3.节假日：9 月 10 日教师节；10 月 1 日国庆节；10 月 6 日中秋节；2026 年 1 月 1 日元旦；2026 年 2 月 17 日春节。
4.寒假：2026 年 1 月 26 日至 2 月 28 日放寒假 5 周。

作息时间表		
第一大节	第 1 小节	08:30~09:15
	第 2 小节	09:25~10:10
第二大节	第 3 小节	10:30~11:15
	第 4 小节	11:25~12:10
第三大节	第 5 小节	14:00~14:45
	第 6 小节	14:55~15:40
第四大节	第 7 小节	16:00~16:45
	第 8 小节	16:55~17:40
第五大节	第 9 小节	18:00~18:45
	第 10 小节	18:55~19:40
第六大节	第 11 小节	20:00~20:45
	第 12 小节	20:55~21:40

2025-2026学年第一学期工程训练中心教学进程表

序号	年级专业	教学进程周次、日期、课程名称																			参考人数	责任老师	每批人数	学时
		第1周	第2周	第3周	第4周	第5周	第6周	第7周	第8周	第9周	第10周	第11周	第12周	第13周	第14周	第15周	第16周	第17周	第18周	第19周				
1	能动2024级	工程技能训练B																			66	姜占平、左时伦	231	96
2	储能2024级																				60	马菽聪、蒋德平		
3	力学2023级																				105	杨乙晨、胡林		
4	安全2024级				工程技能训练B																143	刘元新、徐雪林	173	96
5	安科2024级																				30	刘元新、徐雪林		
6	新材2024级							工程技能训练A													67	陈渝、武伟	103	64
7	应急2024级																				36	张罡、何高法		
8	石油2024级									工程技能训练A											240	庞恩莱、谭勇虎	240	64
9	储能2023级																							
10	能动2023级	41	姚朝梅																					
11	海油2024级														工程技能训练A						83	郭大江	216	64
12	储运2024级																				133	李明、官正强		
13	汽服2024级																工程技能训练I			58	姚朝梅、夏青	231	64	
14	机设2024级																			134	谭逢友、曾绍坤			
15	汽服转2024级																			39	张罡、聂云飞			
16	汽服2023级																	工程技能训练II			39	傅欣、周明举	39	64
17	全校																				产品创新开发实践（星期三5-6节，2-17周，金工基地）			

实训教学任务要求

（一）教学环节要求

1.课程简介、安全教育、劳动教育

由周明举、曾绍坤、郭大江负责，在学生进入实训的第一次课，安排专门时间和教室进行集中动员，时间 3-4 学时。

主要内容为：中心概况、规章制度、课程简介及目的要求、安全培训、实训安排、劳动教育与劳动纪律、成绩评定办法等。

2.课程教学与实训指导

实行指导老师负责制，由实训教学部统一安排，指导老师按分组实习安排表负责指定班组学生上课，提前到位，集中学生，准时上课。

主要内容为：

（1）问候学生、自我介绍、点名考勤；

（2）本工种课程教学要求、实训内容（详见“各工种授课进度安排表”）、安全规程、基本知识（详见“教案”）、工件加工工艺；

（3）设备或工位划分（落实到每个指导老师和所带的学生序号）、清洁安排、设备介绍（组成、作用等）、操作演示、安全注意事项、基本技能（加工工序）、设备操作和维护保养等。

（4）上课前做好准备工作，如材料、工具、量具、刀具、实训内容等，各司其职。学生实训时，指导老师必须提前到岗，按每个老师对应带的学生现场分组示范讲解，安全巡回，指导本组指定序号的学生实训。

（5）指导和管理指定序号的学生实训。保证计划实施、过程控制、时间内容、安全督促、纪律考勤、工件考评、报告批阅、小结总结等。

3.成绩批阅

工程技能训练：工程知识占总成绩的 20%，工程能力占总成绩的

50%，工程素养占总成绩的 30%。

《实训报告》务必在本工种结束前批阅完成，以便交其他工种使用，实训结束后 1 周内，由责任老师将所有教学资料整理完备，按要求提交。

4.实训结束

每天实训结束，安排学生对设备日常维护保养，工具、附件摆放规范和整齐，做好所属工位的清洁卫生。

提前 10-20min 安排学生大扫除、保养设备和工量具等工作。

（二）实训管理

1.严格实施教学计划，注意控制实训进程、教学内容、实训安排等各个环节。实训时间不得随意滞后或提前结束，未经同意不得擅自更改教学计划。

2.履行自己的岗位职责和任务要求。

3.规范管理实训档案。

4.各区域由所属责任人负责管理。责任人负责自己区域内的所有事务，其主要内容有：设备使用、维护、保养，环境整齐、清洁，工具、安全、消防设施等，以及学生的安全文明、实训指导、劳动纪律等管理。如有问题，采取口头或书面方式及时报告。

各工种授课进度安排表

课次	工种/课次	学时	内容提要	备注
第 1 次	课程简介、安全劳动教育/第 1 次	4	1. 中心简介； 2. 课程简介； 3. 通用安全操作规程及注意事项； 4. 课程成绩组成及注意事项、请销假及实训时间要求等。	
第 2 次	普通车削/第 1 次	2	1. 车工基础知识； 2. 车工安全操作规程及注意事项； 3. 车床的基本操作及加工示范讲解。	
第 3 次	普通车削/第 2 次	6	1. 零件-销轴加工工艺分析与讲解； 2. 指导学生使用车床完成零件-销轴加工。	
第 4 次	普通车削/第 3 次	4	1. 零件-螺钉坯加工工艺分析与讲解； 2. 指导学生使用车床完成零件-螺钉坯加工。	
第 5 次	普通车削/第 4 次	4	1. 零件-台阶轴加工工艺分析与讲解； 2. 指导学生使用车床完成零件-台阶轴加工。	
第 6 次	钳工/第 1 次	2	1. 钳工常用技能和工量具； 2. 钳工职业分类、职称及特点； 3. 钳工安全作业及职业道德。	
第 7 次	钳工/第 2 次	6	1. 零件-样板的加工演示操作与讲解，指导学生加工样板。	
第 8 次	钳工/第 3 次	4	1. 钻床种类及结构组成； 2. 钻床常用刀具及配件，麻花钻的切削原理及排屑原理； 3. 零件-样板的钻孔加工演示操作与讲解，指导学生加工样板的工艺孔和螺纹孔。	
第 9 次	钳工/第 4 次	4	1. 配做的工艺路线讲解 2. 丝锥和铰手的结构分析 3. 零件-销轴、配合样板的加工工艺分析与讲解； 4. 零件-样板的螺纹孔加工演示操作与讲解，指导学生加工样板的螺纹孔和配合三角样板。	
第 10 次	普通铣削/第 1 次	2	1. 铣工基础知识；	

课次	工种/课次	学时	内容提要	备注
			2. 铣工安全操作规程及相关要求； 3. 铣床操作演示与讲解。	
第 11 次	普通铣削/第 2 次	6	1. 平面铣削加工工艺分析与讲解； 2. 指导学生使用铣床完成平面铣削加工。	
第 12 次	普通铣削/第 3 次	4	1. 典型零件-四面体加工工艺分析与讲解； 2. 指导学生使用铣床完成典型零件-四面体加工。	
第 13 次	普通铣削/第 4 次	4	1. 典型零件-六面体（骰子）加工工艺分析与讲解； 2. 指导学生使用铣床完成典型零件-六面体（骰子）加工。	
第 14 次	铸造/第 1 次	4	1. 铸造基础知识； 2. 铸造安全操作规程及相关要求； 3. 砂型整模造型操作演示与讲解； 4. 指导学生完成砂型整模造型流程。	
第 15 次	铸造/第 2 次	4	1. 两箱分模造型操作演示； 2. 两箱分模造型工艺分析与讲解； 3. 指导学生完成两箱分模造型流程。	
第 16 次	气割、焊接/第 1 次	4	1. 电焊、气割及气焊基础知识； 2. 电焊、气割及气焊安全操作规程及相关要求； 3. 气割的操作演示与讲解，指导学生使用割据完成气割实训。	
第 17 次	气割、焊接/第 2 次	4	1. 电焊使用操作演示与讲解； 2. 指导学生使用手工电弧焊完成电焊实训。	
第 18 次	3D 打印/第 1 次	4	1. 3D 打印技术的基本概念、特点和应用情况，以及研究前沿； 2. 3D 打印主流技术（熔融沉积成型、光固化成型、激光选择烧结成型）； 3. Inventor 三维软件基本操作技术； 4. Up Studio 打印软件基本操作技术； 5. BOX 3D 打印机基本操作技术。	
第 19 次	3D 打印/第 2 次	4/8	1. Inventor 三维创意设计技术； 2. Flashpoint 打印软件基本操作技术； 3. UP300 3D 打印机基本操作技术。	

课次	工种/课次	学时	内容提要	备注
第 20 次	激光加工/第 1 次	4	1. 特种加工基础知识; 2. 激光加工基础知识; 3. 激光加工安全操作规程及相关要求; 4. 非金属激光雕刻机的加工工艺; 5. 选用合理的加工参数进行零件的加工。	
第 21 次	激光加工/第 2 次	4/8	1. 中等难度零件的处理方法; 2. 选用合理的加工参数进行零件的加工。	
第 22 次	线切割加工/第 1 次	4	1. 线切割加工原理; 2. 线切割加工特点; 3. 快走丝机床结构介绍; 4. 快走丝 CAXA 绘图软件讲解; 5. 线切割加工示范操作; 6. 学生分组练习; 7. 检查加工产品是否符合尺寸要求。	
第 23 次	线切割加工/第 2 次	4/8	1. 进一步熟练掌握线切割加工方法; 2. 创新设计产品, 修改有关加工参数; 3. 加工创意产品; 4. 检查是否符合规定尺寸; 5. 修改并重新加工。	
第 24 次	铁艺 (产品分析) /第 1 次	4	1. 铁艺创作基础知识及其在工程技能训练课程中的独特地位; 2. 铁艺创作的典型加工工艺、典型加工设备和工具; 3. 如何避免铁艺创作中的常见危险状况; 4. 铁艺创作实训的任务和目的, 练习现场铁艺创作设备和工具的操作技能; 5. 完成边长为 100mm 的正方体框架的制作。	
第 25 次	铁艺 (产品分析) /第 2 次	4	1. 完成像框支架的分析与仿制; 2. 完成可折叠护颈手机支架的分析与仿制。	
第 26 次	铁艺 (产品分析) /第 3 次	4	1. 完成收纳篮的分析与仿制。 2. 完成厨房用挂钩架的分析与仿制 (视时间选做)。	

课次	工种/课次	学时	内容提要	备注
第 27 次	数车/第 1 次	4	1. 数控技术基础简介; 2. 数控机床的加工流程及组成简介; 3. 数控机床编程基础知识; 4. 数控车床编程方法及常用编程指令讲解。	
第 28 次	数车/第 2 次	4	1. 阶梯轴零件数车工艺分析及设计; 2. 阶梯轴零件数车编程讲解; 3. 数车安全操作规程及注意事项; 4. 数车程序输入及模拟加工示范讲解; 5. 学生数车程序输入及模拟加工指导。	
第 29 次	数车/第 3 次	4	1. 车削零件工艺设计及编程简介; 2. 学生数车编程指导; 3. 学生数车程序输入及模拟加工指导。	
第 30 次	机器人/第 1 次	4	1. 机器人定义、发展历史; 2. 机器人分类; 3. 机器人系统构成与参数; 4. 机器人编程方法及常用编程指令。	
第 31 次	机器人/第 2 次	4	1. 机器人安全操作规程及注意事项; 2. 学生程序的输入及调试指导; 3. 机器人绘图编程与调试; 4. 工件搬运编程与调试。	
第 32 次	机器人/第 3 次	4	1. 机器人编程与调试; 2. 机器人堆垛编程原理与调试; 3. 学生程序的输入及调试指导。	
第 33 次	数字孪生/第 1 次	4	1. 数字孪生定义、发展历史; 2. 数字孪生系统分类; 3. 数字孪生虚拟仿真实训系统构成与参数; 4. 智能制造仿真场景搭建。	
第 34 次	数字孪生/第 2 次	4	1. 工业机器人编程基础知识;	

课次	工种/课次	学时	内容提要	备注
			2. 工业机器人编程与示教仿真演示； 3. 学生完成工业机器人编程与示教仿真训练； 4. 学生完成完成工业机器人上下料仿真训练。	
第 35 次	数字孪生/第 3 次	4	1. 数控车床对象容器配置； 2. 数控车床刀具安装与调试； 3. 数控车床程序设计与调试； 4. 数控车床程序容器配置及仿真调试。	
第 36 次	数字孪生/第 4 次	4	1. 加工中心对象容器配置； 2. 加工中心刀具安装与调试； 3. 加工中心程序设计与调试； 4. 加工中心程序容器配置及仿真调试。	
第 37 次	总结反思、提交资料、 结课考核/第一次	4	1. 总结反思； 2. 提交资料； 3. 批阅整改； 4. 结课考核。	

说明：

- 1、本表所关联的内容由指导老师在学生进入本工种上课的第一时间内负责安排落实到每位老师和学生，按本表要求严格实施，无特殊情况不得擅自变动、调整；
- 2、若有时间不够的项目，应尽量压缩在教室和现场上课时间，把更多的时间留给学生动手操作。

工程技能训练第一批次分组实训安排表（231人）

实训任务：S型电驱曲柄摇杆转向车																														
专业：能动2024级66人、储能2024级60人、力学2023级105人												时间段：2025. 9. 8—2025. 9. 28（1-3周）								实训时间：				上午：08：30—11：30						
																								下午：14：00—17：00						
专业 分组	学生 序号	实习周次 日期及工种																												
		1周								2周								3周												
		周一		周二		周三	周四		周五		周一		周二		周三	周四		周五		周一		周二		周三	周四		周五			
		9. 8		9. 9		9. 10	9. 11		9. 12		9. 15		9. 16		9. 17	9. 18		9. 19		9. 22		9. 23		9. 24	9. 25		9. 26			
		上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午
		课程概述 安全劳动 教育		模块训练																				指导学生装配调试				展演考 核		成绩记 录和评 阅报告
力学1组	01-39	力学、 储能 1组： K128 周明举 能动、 储能 2组： K120 郭大江	特种加工1 姜占平 郭大江		特种加工2 陈渝 庞恩莱		特种加 工3 张罡 武伟	焊接铸造 徐雪林 杨乙晨		产线1 马菽聪 谭勇虎		产线2 周明举 左时伦		机器人 谭逢友 夏青				机加工1 肖峰 左时伦 刘元新				机加工2 陈宪庆 胡林 李明				周明举				
力学2组	40-78		焊接铸造 徐雪林 杨乙晨		特种加工1 姜占平 郭大江		特种加工2 陈渝 庞恩莱		特种加工3 周明举 武伟		机器人 谭逢友 夏青		产线1 马菽聪 谭勇虎		产线2 周明举 肖峰		李明													
力学3组 能动1组	79-117		机加工1 陈宪庆 胡林 傅欣			机加工2 肖峰 左时伦 刘元新				特种加工1 姜占平 郭大江		特种加工2 陈渝 杨乙晨		特种加工3 周明举 武伟		焊接铸造 徐雪林 郭大江		产线2 周明举 陈宪庆		产线1 马菽聪 谭勇虎		机器人 谭逢友 夏青		郭大江						
能动2组	118-155									焊接铸造 徐雪林 杨乙晨		特种加工1 姜占平 郭大江		特种加工2 陈渝 庞恩莱		特种加工3 杨乙晨 武伟		机器人 谭逢友 夏青		产线2 周明举 肖峰		产线1 马菽聪 谭勇虎		武伟						
能动3组 储能1组	156-193		产线2 聂云飞 刘元新		产线1 马菽聪 谭勇虎		机器人 谭逢友 夏青				机加工1 肖峰 李明 刘元新				机加工2 陈宪庆 胡林 左时伦				特种加工1 姜占平 庞恩莱		特种加 工2 陈渝周 明举	特种 加工2 陈渝 张罡	特种 加工3 张罡 武伟	焊接铸造 徐雪林 杨乙晨				夏青		
储能2组	194-231		机器人 谭逢友 夏青		产线2 聂云飞 胡林		产线1 马菽聪 谭勇虎												焊接铸造 徐雪林 武伟		特种加工1 姜占平 杨乙晨		特种加工2 陈渝 庞恩莱		特种 加工3 张罡 武伟	谭勇虎		谭逢友		

- 注： 1. 所有指导老师必须严格考勤，严肃课堂纪律，不得擅自离岗。
2. 课程考核标准：任课教师根据课程学习情况 课堂任务完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

工程技能训练第二批次分组实训安排表（173人）

实训任务：S型电驱曲柄摇杆转向车																														
专业：安全2024级143人、安科2024级30人															时间段：2025. 10. 6-2025. 10. 26（5-7周）							实训时间：			上午：08：30—11：30					
																									下午：14：00—17：00					
专业 分组	学生 序号	实习周次 日期及工种																												
		3周		5周										6周										7周						
		周日		周一	周二	周三	周四		周五		周六		周一	周二	周三	周四	周五		周一	周二	周三	周四	周五							
		9. 28		10. 6	10. 7	10. 8	10. 9		10. 10		10. 11		10. 13	10. 14		10. 15	10. 16	10. 17		10. 20	10. 21	10. 22	10. 23	10. 24						
		上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午			
		课程概述 安全劳动 教育	模块训练																								指导学生装配调试			
安全1组	01-36	安全1-2班： K128	特种加工3 张罡 王伟	国庆假期	特种加工2 陈渝 庞恩莱		焊接铸 造 徐雪林 杨乙晨	特种加工1 姜占平 郭大江	产线2 周明举 陈宪庆	机器人 谭逢友 夏青	产线1 马菽聪 谭勇虎		机加工1 肖峰 左时伦 刘元新		机加工2 陈宪庆 胡林 李明		周明举													
安全2组	37-72	安全3-4班： K120	焊接铸 造 徐雪林 杨乙晨		特种加工1 姜占平 郭大江	特种加工2 陈渝 庞恩莱	特种加工3 张罡 王伟	产线1 马菽聪 谭勇虎		产线2 聂云飞 左时伦		机器人 谭逢友 夏青									李明									
安全3组	73-108	安全5班 安科1班： K119	机加工1 陈宪庆 胡林 李明		机加工1 陈宪庆 胡林 李明	机加工2 肖峰 左时伦 刘元新	特种加工1 姜占平 姚朝梅	特种加工2 陈渝 庞恩莱	焊接铸 造 徐雪林 杨乙晨	特种加工3 张罡 王伟	产线1 马菽聪 谭勇虎	产线2 周明举 杨乙晨	机器人 谭逢友 夏青		郭大江															
安全4组	109-143						特种加工3 张罡 王伟	特种加工1 姜占平 姚朝梅	特种加工2 陈渝 庞恩莱	焊接铸 造 徐雪林 杨乙晨	机器人 谭逢友 夏青		产线1 马菽聪 谭勇虎						产线2 聂云飞 左时伦		刘元新									
安科1组	01-30	产线1 马菽聪 谭勇虎	机器人 谭逢友 夏青		产线2 周明举 胡林	机加工1 肖峰 左时伦		机加工2 陈宪庆 胡林		特种加工1 姜占平 姚朝梅	特种加工2 陈渝 庞恩莱	焊接铸 造 徐雪林 杨乙晨	特种加工3 张罡 王伟	杨乙晨																

注： 1. 所有指导老师必须严格考勤，严肃课堂纪律，不得擅自离岗。
2. 课程考核标准：任课教师根据课程学习情况 课堂任务完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

工程技能训练第三批次分组实训安排表（103人）

实训任务：两足行走车																			
专业：新材2024级67人、应急2024级36人										时间段：2025. 10. 27-2025. 11. 9（8-9周）					实训时间：		上午：08：30—11：30		
																	下午：14：00—17：00		
专业 分组	学生 序号	实习周次 日期及工种																	
		8周									9周								
		周一		周二		周三	周四		周五		周一		周二		周三	周四		周五	
		10. 27		10. 28		10. 29	10. 30		10. 31		11. 3		11. 4		11. 5	11. 6		11. 7	
		上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午
		课程概述 安全劳动 教育	模块训练															指导学生装配调 试	
新材1组	01-33	新材、 应急： K128周 明举	特种加工1 姜占平 庞恩莱		特种加工2 陈渝 杨乙晨		焊接铸造 徐雪林 陈渝		机加工1 刘元新 肖峰		机加工2 陈宪庆 左时伦		产线 谭勇虎 马菽聪		机器人 谭逢友 夏青		周明举		
新材2组	34-67		机器人 谭逢友 夏青		特种加工1 郭大江 庞恩莱		特种加工2 武伟 张罡		焊接铸造 徐雪林 张罡		机加工1 周明举 胡林		机加工2 陈宪庆 左时伦		产线 谭勇虎 马菽聪		李明		
应急1组	01-36		产线 谭勇虎 马菽聪		机器人 谭逢友 夏青		特种加工1 姜占平 庞恩莱		特种加工2 武伟 杨乙晨		焊接铸造 徐雪林 张罡		机加工1 刘元新 肖峰		机加工2 胡林 李明		郭大江		

注： 1. 所有指导老师必须严格考勤，严肃课堂纪律，不得擅自离岗。

2. 课程考核标准：任课教师根据课程学习情况 课堂任务完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

工程技能训练第四批次分组实训安排表（240人）

实训任务：两足行走车																			
专业：石油2024级240人									时间段：2025. 11. 10-2025. 11. 23（10-11周）						实训时间：		上午：08：30—11：30		
																	下午：14：00—17：00		
专业 分组	学生 序号	实习周次 日期及工种																	
		10周									11周								
		周一		周二		周三	周四		周五		周一		周二		周三	周四		周五	
		11. 10		11. 11		11. 12	11. 13		11. 14		11. 17		11. 18		11. 19	11. 20		11. 21	
		上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午
		课程概述 安全劳动 教育	模块训练														指导学生装配调 试		展演考 核
石油1组	01-40	石油1-3 班： K128 周明举 石油4-5 班： K120 郭大江 石油6-7 班： K119 李明	机加工1 刘元新 陈宪庆 左时伦	机加工2 肖峰 胡林 左时伦	特种加工1 郭大江 张罡	特种加工2 武伟 张罡	焊接铸造 徐雪林 杨乙晨	产线 谭勇虎 聂云飞	机器人 谭逢友 官正强	周明举									
石油2组	41-80				特种加工2 陈渝 姚朝梅	焊接铸造 徐雪林 杨乙晨	产线 谭勇虎 聂云飞	机器人 夏青 官正强	特种加工1 姜占平 庞恩莱	李明									
石油3组	81-120		产线 马菽聪 聂云飞	机器人 谭逢友 官正强	机加工1 刘元新 陈宪庆 李明	机加工2 肖峰 胡林 左时伦	特种加工1 姜占平 庞恩莱	特种加工2 陈渝 张罡	焊接铸造 徐雪林 武伟	郭大江									
石油4组	121-160		机器人 夏青 官正强	特种加工1 姜占平 庞恩莱			特种加工2 陈渝 张罡	焊接铸造 徐雪林 杨乙晨	产线 聂云飞 谭勇虎	武伟									
石油5组	161-200		特种加工1 姜占平 庞恩莱	特种加工2 陈渝 张罡	焊接铸造 徐雪林 武伟	产线 马菽聪 聂云飞	机器人 谭逢友 官正强	机加工1 肖峰 胡林	机加工2 刘元新 陈宪庆 左时伦	杨乙晨									
石油6组	201-240		特种加工2 陈渝 张罡	焊接铸造 徐雪林 武伟	产线 马菽聪 聂云飞	机器人 夏青 官正强	机加工1 肖峰 胡林	特种加工1 姜占平 庞恩莱		姚朝梅									

注：1. 所有指导老师必须严格考勤，严肃课堂纪律，不得擅自离岗。
2. 课程考核标准：任课教师根据课程学习情况 课堂任务完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

产品创新开发实践分组实习安排表（88人）																			
专业：能动2023级42人、储能2023级41人					时间段：2025. 11. 24-2025. 12. 7（12-13周）					实习时间：			上午：08：30—11：30						
													下午：14：00—17：00						
专业 分组	学生 序号	实习周次、日期及项目任务																	
		12周									13周								
		周一		周二		周三	周四		周五		周一		周二		周三	周四		周五	
		11. 24		11. 25		11. 26	11. 27		11. 28		12. 1		12. 2		12. 3	12. 4		12. 5	
		上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午
		课程简介与工具软件安装	逆向建模与图纸绘制操作	作品创新设计					编制BOM表、绘制零件、总装图纸					编写课程总结报告				运行展示	整理及提交资料
									生产资料准备（3D打印格式文件、激光排切割排版文件）	3D打印机操作培训	3D打印零件加工	电路原理讲解与装配示范讲解	作品总装与调试	运行测试与作品改进优化以及完成报告					
									物料采购	激光切割机操作培训	激光切割零件加工								
		指导老师安排																	
能动1组	1-21		曾绍坤、官正强									曾绍坤、官正强							
能动2组	22-42																		
储能1组	01-20		姚朝梅、傅欣									姚朝梅、傅欣							
储能2组	21-41																		
课任教师安排																			
能动		曾绍坤	曾绍坤						曾绍坤（激光）姚朝梅（3D打印）	曾绍坤（激光）姚朝梅（3D打印）	李家庆（电路）曾绍坤（装配）						现场裁判（姚朝梅）		
储能		姚朝梅	姚朝梅																

工程技能训练第五批次分组实训安排表（216人）

实训任务：两足行走车																			
专业：海油2024级83人、储运2024级133人										时间段：2025. 12. 8-2025. 12. 21（14-15周）					实训时间：		上午：08：30—11：30		
																	下午：14：00—17：00		
专业 分组	学生 序号	实习周次 日期及工种																	
		14周								15周									
		周一		周二		周三	周四		周五		周一		周二		周三	周四		周五	
		12. 8		12. 9		12. 10	12. 11		12. 12		12. 15		12. 16		12. 17	12. 18		12. 19	
		上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午
		课程概述 安全劳动 教育	模块训练														指导学生装配调 试		展演考 核
储运1组	01-36	储运1-2 班： K128 周明举	机加工1 刘元新 陈宪庆 周明举	机加工2 刘元新 胡林 左时伦	特种加工1 郭大江 张罡	特种加工2 武伟 张罡	焊接铸造 徐雪林 杨乙晨	产线 陈宪庆 聂云飞	机器人 谭逢友 谭勇虎	周明举									
储运2组	37-72				特种加工2 陈渝 姚朝梅	焊接铸造 徐雪林 杨乙晨	产线 陈宪庆 聂云飞	机器人 夏青 谭勇虎	特种加工1 姜占平 庞恩莱	李明									
储运3组	73-108	储运3班 、海油1 班： K120 郭大江	产线 左时伦 聂云飞	机器人 谭逢友 马菽聪	机加工1 刘元新 陈宪庆 李明	机加工2 肖峰 胡林 左时伦	特种加工1 姜占平 庞恩莱	特种加工2 陈渝 张罡	焊接铸造 徐雪林 武伟	郭大江									
储运4组 海油1组	109-144		机器人 夏青 马菽聪	特种加工1 姜占平 庞恩莱			特种加工2 陈渝 张罡	焊接铸造 徐雪林 杨乙晨	产线 聂云飞 胡林	武伟									
海油2组	145-180	海油2-3 班： K119 李明	特种加工1 姜占平 庞恩莱	特种加工2 陈渝 张罡	焊接铸造 徐雪林 武伟	产线 刘元新 聂云飞	机器人 谭逢友 谭勇虎	机加工1 肖峰 胡林	机加工2 肖峰 陈宪庆 左时伦	杨乙晨									
海油3组	181-216		特种加工2 陈渝 张罡	焊接铸造 徐雪林 武伟	产线 肖峰 聂云飞	机器人 夏青 马菽聪	机加工1 肖峰 胡林	特种加工1 姜占平 庞恩莱		姚朝梅									

注：1. 所有指导老师必须严格考勤，严肃课堂纪律，不得擅自离岗。
2. 课程考核标准：任课教师根据课程学习情况 课堂任务完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

工程技能训练第六批次分组实训安排表（231人）

实训任务：模块化实训																						
专业：汽服2024级58人、机设2024级134人、汽服转2024级39人										时间段：2025. 12. 29-2026. 1. 11（17-18周）					实训时间：		上午：08：30—11：30					
																				下午：14：00—17：00		
专业 分组	学生 序号	实习周次 日期及工种																				
		17周									18周											
		周一		周二		周三	周四		周五		周一		周二		周三	周四		周五				
		12. 29		12. 30		12. 31	1. 1		1. 2		1. 5		1. 6		1. 7	1. 8		1. 9				
		上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午			
		课程概述 安全劳动 教育		模块训练																整理、提 交资料		
汽服转1组	01-39	储运1-2 班： K128 周明举 储运3班 、海油1 班： K120 郭大江 海油2-3 班： K119 李明	机加工1 刘元新 陈宪庆		机加工2 肖峰 胡林		特种加工1 杨乙晨 张罡		特种加工2 陈渝 庞恩莱		焊接铸造 徐雪林 武伟		产线1 谭勇虎 马菽聪		产线2 刘元新 左时伦		机器人 谭逢友 夏青		张罡 周明举			
汽服1组	01-39		机器人 谭逢友 夏青		机加工1 刘元新 陈宪庆		机加工2 肖峰 周明举		特种加工1 姜占平 杨乙晨		特种加工2 陈渝 庞恩莱		焊接铸造 徐雪林 杨乙晨		产线1 谭勇虎 马菽聪		产线2 陈宪庆 左时伦		郭大江 李明			
汽服2组 机设1组	40-78		产线2 聂云飞 左时伦		机器人 谭逢友 夏青		机加工1 刘元新 李明		机加工2 肖峰 胡林		特种加工1 姜占平 杨乙晨		特种加工2 张罡 武伟		焊接铸造 徐雪林 武伟		产线1 谭勇虎 马菽聪		武伟 夏青			
机设2组	79-117		产线1 谭勇虎 马菽聪		产线2 聂云飞 左时伦		机器人 谭逢友 夏青		机加工1 刘元新 陈宪庆		机加工2 肖峰 胡林		特种加工1 姜占平 庞恩莱		特种加工2 陈渝 庞恩莱		焊接铸造 徐雪林 武伟		杨乙晨 谭逢友			
机设3组	118-155		焊接铸造 徐雪林 武伟		产线1 谭勇虎 马菽聪		产线2 郭大江 左时伦		机器人 谭逢友 夏青		机加工1 刘元新 陈宪庆		机加工2 肖峰 胡林		特种加工1 姜占平 张罡		特种加工2 陈渝 庞恩莱		马菽聪 陈渝			
机设4组	156-193		特种加工2 陈渝 庞恩莱		焊接铸造 杨乙晨 张罡		产线1 谭勇虎 马菽聪		产线2 聂云飞 左时伦		机器人 谭逢友 夏青		机加工1 刘元新 陈宪庆		机加工2 肖峰 胡林		特种加工1 姜占平 张罡		谭勇虎 姜占平			

注： 1. 所有指导老师必须严格考勤，严肃课堂纪律，不得擅自离岗。
2. 课程考核标准：任课教师根据课程学习情况 课堂任务完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

工程技能训练第七批次分组实习安排表（39人）																						
专业：汽服2023级39人					时间段：2025. 12. 29-2026. 1. 11（17-18周）					实训时间：					上午：08：30—11：30							
															下午：14：00—17：00							
专业 分组	学生 序号	实习周次 日期及工种																				
		17周									18周											
		周一		周二		周三	周四		周五		周一		周二		周三	周四		周五				
		12. 29		12. 30		12. 31	1. 1		1. 2		1. 5		1. 6		1. 7	1. 8		1. 9				
		上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午			
		课程简介、作品分析、软件安装	制图规范与软件制图	非标零件图纸与装配图绘制				作品三维装配与视频制作				作品实物装配讲解	作品实物装配指导	三维拆装视频录制	视频剪辑制作	运行展示	整理及提交资料					
								生产资料的准备（激光切割排版文件和3D打印格式文件）	3D打印机操作培训	3D打印零件加工				报告编写								
								图纸审查与修订	线切割操作培训	线切割零件加工	激光切割机操作培训零及零件加工			调试运行与模拟竞赛以及发车定位工具设计制作				整改资料				
		指导教师安排																				
		汽服1组	01-20			指导：曾绍坤、傅欣					指导：傅欣					指导：郭大江、李明、周明举		指导：曾绍坤、傅欣			指导：郭大江、李明	
汽服2组	21-39	指导：傅欣				指导：郭大江、李明、周明举		指导：曾绍坤、傅欣		指导：郭大江、李明												
课任教师安排																						
		曾绍坤	曾绍坤					3D打印（周明举）、线切割（郭大江）		3D打印（周明举）、激光切割（李明）		曾绍坤					现场裁判（傅欣）					