

重庆科技学院

2020-2021 学年第二学期全校工程技能训练、工程认知实训

# 教学计划任务书

工程训练中心

二〇二一年二月二十二日

# 说 明

## 一、任务来源

本任务书是根据机械与动力工程学院下达的“2020/2021 学年第二学期教学任务通知书”，并由教研室调整，交中心核对，机械学院确认，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主讲和指导学生实训，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，应向所在教研室主任书面告假，并请人代班；

2、主讲老师按“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：基地教室 4，实训：基地 2 楼；

2、钳 工——上课：基地教室 5，实训：基地 2 楼；

3、铣\刨——上课：基地教室 2，实训：基地 1 楼；

4、铸、焊——上课：基地教室 1，实训：基地 1 楼；

车、钳、铣刨磨、铸锻焊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。

5、数控加工——石油科技大楼底楼数控加工实训区。

6、产品分析——石油科技大楼底楼 K126、K127。

7、特种加工——石油科技大楼底楼特种加工实训区。

## 四、实训时间

实训时间见安排表，特殊情况（法定假节日、校春季运动会等）另行通知。

## 五、其它

1、本任务书每人一份，各批次教学专业《工种成绩考核表》每个工种一份，作为中心和教研室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、教研室和督导组将按任务书的实施情况进行随机抽查与通报，并纳入个人当月的绩效考核中。

## 重庆科技学院 2020-2021 学年校历 ( 调整 )

第一学期 (2020.9.7-2021.1.24)							第二学期 (2021.3.1-2021.7.18)										
月份	周次	星期					备注	月份	周次	星期					备注		
		一	二	三	四	五				六	日	一	二	三		四	五
8	0	31						2	0	22	23	24	25	26	27	28	①学生 2月26日至2月28日报到、注册,3月1日行课;2月24日办理补考手续,2月25日至2月27日补考。 ②7月19日起放假6周。 ③4月4日清明节;4月9日至10日运动会;5月1日劳动节;6月14日端午节。
9	1	7	8	9	10	11	3	1	1	2	3	4	5	6	7		
	2	14	15	16	17	18	3	2	8	9	10	11	12	13	14		
	3	21	22	23	24	25	3	3	15	16	17	18	19	20	21		
	4	28	29	30			3	4	22	23	24	25	26	27	28		
10	5						4	5	29	30	31						
	6	5	6	7	8	9	4	6	5	6	7	8	9	10	11		
	7	12	13	14	15	16	4	7	12	13	14	15	16	17	18		
	8	19	20	21	22	23	4	8	19	20	21	22	23	24	25		
11	9	26	27	28	29	30	4	9	26	27	28	29	30				
	10						5	10									
	11	2	3	4	5	6	5	10	3	4	5	6	7	8	9		
	12	9	10	11	12	13	5	11	10	11	12	13	14	15	16		
12	13	16	17	18	19	20	5	12	17	18	19	20	21	22	23	24	
	14	23	24	25	26	27	5	13	24	25	26	27	28	29	30		
	15	30					5	14	31								
	16						6	15									
1	17						6	16									
	18	1	2	3	4	5	6	17	1	2	3	4	5	6	7		
	19	8	9	10	11	12	6	18	7	8	9	10	11	12	13		
	20	15	16	17	18	19	6	19	14	15	16	17	18	19	20		
2	21	18	19	20	21	22	6	20	19	20	21	22	23	24	25		
	22	25	26	27	28	29	6	21	26	27	28	29	30	31			
	23	1	2	3	4	5	6	22									
	24	8	9	10	11	12	6	23	2	3	4	5	6	7	8		
3	25	15	16	17	18	19	6	24	9	10	11	12	13	14	15		
	26	22	23	24	25	26	6	25	16	17	18	19	20	21	22		
	27						6	26	23	24	25	26	27	28	29		
	28						6	27	30	31							
4	29						6	28									
	30						6	29									
	31						6	30									
	1						6	1									
5	2						6	2									
	3						6	3									
	4						6	4									
	5						6	5									
6	6						6	6									
	7						6	7									
	8						6	8									
	9						6	9									
7	10						6	10									
	11						6	11									
	12						6	12									
	13						6	13									
8	14						6	14									
	15						6	15									
	16						6	16									
	17						6	17									
9	18						6	18									
	19						6	19									
	20						6	20									
	21						6	21									
10	22						6	22									
	23						6	23									
	24						6	24									
	25						6	25									
11	26						6	26									
	27						6	27									
	28						6	28									
	29						6	29									
12	30						6	30									
	31						6	31									
	1						6	1									
	2						6	2									

2020-2021学年第二学期工程技能训练教学进程表

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	
		3.1-7	3.8-14	3.15-21	3.22-28	3.29-4.4	4.5-11	4.12-18	4.19-25	4.26-5.2	5.3-9	5.10-16	5.17-23	5.24-30	5.31-6.6	6.7-13	6.14-20	6.21-27	6.28-7.4					7.5-11	
1	18级力学	工程技能训练																		99	徐雪林、钟家森	253	96		
2	19级冶金																						119	孟明辉、左时伦、邹永兵	96
3	18级安全升																						35	马菽聪、杨华盛	96
4	19级过控				工程技能训练															46	马菽聪、羊健	242	96		
5	19级材控																						68	李蓬、张晓蓉	96
6	19级机电																						128	周明举、王锋、杨大军	96
7	20级材料类							工程技能训练												245	周明举、李明、李亮	245	64		
8	20级智造																			237	65	周明举、廖智勇	64		
9	19级化工																		56		郭大江、廖勇	64			
10	19级化工转																		21		曾绍坤、姜占平	64			
11	19级功材BIC																		24		郭大江、左时伦	64			
12	20级功材BIC																		30		曾绍坤、姜占平	64			
13	19级能化																		41		郭大江、曾绍坤	64			
14	20级电自																		222	90	郭大江、羊健	64			
15	20级自动																			100	曾绍坤、陈渝、胡林	64			
16	20级电自转																			32	马菽聪、陈渝、胡林	64			
17	18级机设																		216	203	李蓬、张罡、廖勇	64			
18	19级机设英留																			13	马菽聪、张罡、廖勇	64			
19	19级建环											工程技能训练								48	孟明辉、张罡、廖勇	48	32		

# 实训教学任务要求

## 一、教学环节要求

### 1、实训动员

由李蓬、周明举负责本学期，在学生进入实训的第一次课提前一小时，安排专门时间和教室进行集中动员，时间 2 学时。

主要内容为：中心概况、规章制度、目的要求、安全培训、实训安排、劳动纪律、成绩评定办法等。

### 2、主讲上课

实行主讲老师负责制，由教研室统一安排（详见“工程训练安排表”）主讲老师，指导老师每人轮流循环负责指定班组学生主讲上课，谁主讲，谁负责，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）本工种大纲目的要求、实训内容（详见“工种实训学时和内容”）、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）、清洁安排等。

### 3、实训指导

除主讲总负责外，其它指导老师做好准备工作，如材料、工具、量具、刀具、实训内容等，各施其职。学生来实训，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。

主要内容为：

（1）问候学生、自我介绍、点名考勤；

（2）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、清洁卫生等；

（3）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。

### 4、成绩批阅

主讲老师依据“工程训练\*\*工种实训学时和内容”确定，《实训报告》由

各指导老师自己批阅指定序号学生成绩，红笔批阅、评分、落日期、签全名，记录在“工种成绩考核表”上。操作技能由各指导老师自己批阅指定序号学生成绩，严格按评分标准检测，红笔批阅、评分、签全名，对学生工件不及格者，将工件封存交办公室存档，其余自行保留，待办公室抽查。综合评定由各指导老师按指定序号学生的安全、考勤等记录在“成绩考核表”中的备注栏内（注明时间和事由），学生班长或组长确认签字，对旷工或成绩不合格者，要注明原因，由办公室在汇总成绩时统一处理；

《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 2 天内，由主讲老师将“实训报告”和“成绩考核表”一并交办公室汇总（注：“成绩单”上的成绩，谁带的学生谁签字，谁负责！主讲也要签字）。报告和工件批阅要公平、公正、分数要合理。

### 5、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。

实训结束最后一天下午，学生考评老师、学生总结、座谈会、老师答疑、按序号收齐报告上交主讲老师。提前 1 小时安排学生大扫除、保养设备和量具等工作。

## 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。

# 实训考核及成绩评定

## （一）考核内容及成绩构成

为了全面评估学生在工程技能训练中的表现和训练的质量，根据《工程技能训练 A》课程的特点和核心教学内容，训练考核内容由五个考核子项构成，包括：工程实践、工程与社会、沟通表达、职业规范、团队合作。

各考核子项成绩按百分制进行评定，一般应呈正态分布。各考核子项成绩占课程训练成绩的比例为：工程实践占 40%、工程与社会占 15%、沟通表达占 10%、职业规范占 20%、团队合作占 15%。相应的各考核子项成绩分为：工程实践 40 分、工程与社会 15 分、沟通表达 10 分、职业规范 20 分、团队合作 15 分。

### 考核子项 1：工程实践

定量考核，重点考察学生在各训练项目中操作机床，使用相应工、量具，完成训练任务的操作能力和完成相应实训报告的能力。

### 考核子项 2：工程与社会

定性考核，重点考察学生在各训练项目参与讨论评价机械产品开发应用对社会、健康、安全、法律以及文化的潜在影响和应承担责任中的表现。

### 考核子项 3：沟通表达

定性考核，重点考察学生在各训练项目参与现场讨论和互动学习中的表现。

### 考核子项 4：职业规范

定性考核，重点考察学生在各训练项目遵守相应安全操作规程和工作纪律，保持工作现场整洁有序等方面的表现，以及完成工作任务的企图心、责任心、细心和耐心。

### 考核子项 5：团队合作

定性考核，重点考察学生在各训练项目参与小组讨论、角色扮演、公益服务中的表现。

《工程技能训练 A》课程包含多个训练项目，每个训练项目针对每个考核子项都有详细的评分标准和细则。

## (二) 各项目成绩计算公式

各课程目标的考核内容、成绩评定方式、目标分值建议如下：

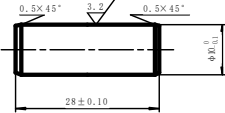
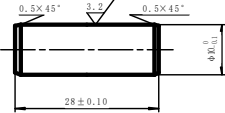
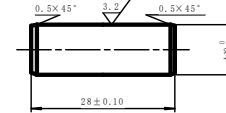
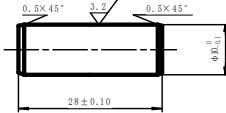
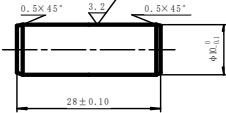
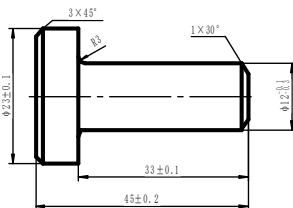
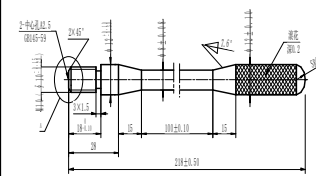
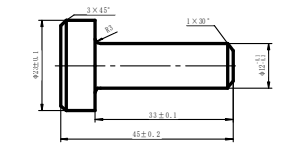
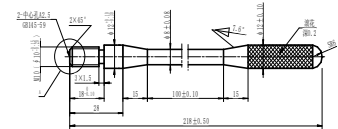
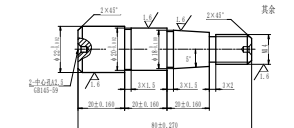
课程目标	考核内容	成绩评定方式	成绩占总评分比例	目标成绩占当次考核比例	学生当次考核平均分	目标达成情况计算公式
目标 1：了解机械加工的材料、毛坯和工艺系统的基本知识，熟悉典型加工设备的选用和基本操作技能。深入理解机械结构是怎样加工出来的。	操作技能	（“操作技能”平均分*70% + “实训报告”平均分*30%）* 50%	14%	20%	A	$\frac{(A \times 70\% + B \times 30\%) \times 40\% \times 50\%}{20}$
	实训报告		6%		B	
目标 2：了解机械产品开发的思路和主要步骤，了解工程视野和工程思维。了解产品的机械构造及零件结构是怎样装配起来实现其功能的。	操作技能	（“操作技能”平均分*70% + “实训报告”平均分*30%）* 50%	14%	20%	A	$\frac{(A \times 70\% + B \times 30\%) \times 40\% \times 50\%}{20}$
	实训报告		6%		B	
目标 3：培养职场素质的“五力”。	工程与社会	（“工程与社会”平均分 + “沟通表达”平均分）* 50%	15%	25%	C	$\frac{(C \times 15\% + D \times 10\%)}{25}$
	沟通表达		10%		D	
目标 4：培养职场素质的“四心一精神”。	职业规范	（“职业规范”平均分 + “团队合作”平均分）* 50%	20%	35%	E	$\frac{(E \times 20\% + F \times 15\%)}{35}$
	团队合作		15%		F	
总评成绩（100%）= 工程实践（40%）+ 工程与社会（15%）+ 沟通表达（10%）+ 职业规范（20%）+ 团队合作（15%）； 其中， 工程实践 = 操作技能（70%）+ 实训报告（30%）			100%	—	—	—

### ★特殊说明：

(1) 若任一训练项目、训练环节缺失或者任一考核子项成绩不合格，则课程的总评成绩不合格；

(2) 拥有国家职业资格证书中中级技能及以上技能水平的学生，可以免修相应训练项目、训练环节。

# 车 工 实训学时和内容

实训天数	4 学时		8 学时		12 学时		16 学时		20-22 学时	
实训时间与内容	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时
	1、教室上课	0.8	1、教室上课	0.8	1、教室上课	1.2	1、教室上课	1.6	1、教室上课	2
	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.3	2、现场上课	0.4	2、现场上课	0.5
	3、销轴	3	3、销轴	3	3、销轴	2.5	3、销轴	2	3、销轴	2
			4、螺钉坯	4	4、榔头把	8	4、螺钉坯	4	4、榔头把	8
							5、榔头把	8	5、台阶轴 1	7.5-9.5
	合计	4	合计	8	合计	12	合计	16	合计	20-22
完成工件与数量（每生一件）										
	 <p style="text-align: center;">每生 2 件</p>				 <p style="text-align: center;">每生 2 件</p>					

说明:

- 1、本表所关联的内容由主讲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，其余的指导老师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。



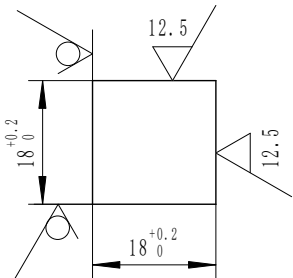
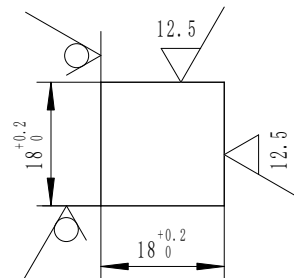
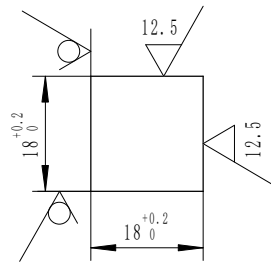
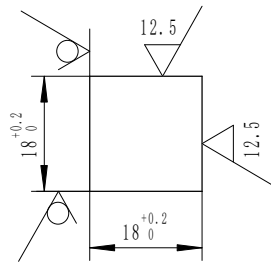
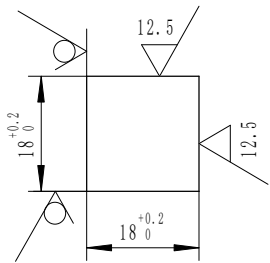
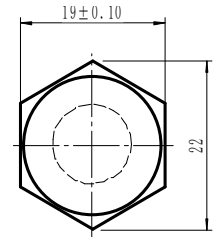
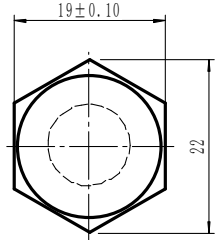
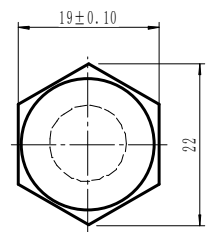
## 钳 工 实训学时和内容

实训天数	4 学时		8 学时		12 学时		16 学时		20-22 学时	
实训时间与内容	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时
	1、教室上课	0.8	1、教室上课	0.8	1、教室上课	1.2	1、教室上课	1.6	1、教室上课	2
	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.3	2、现场上课	0.4	2、现场上课	0.5
	3、直角样板	3	3、凹凸样板	7	3、直角样板	3.5	3、直角样板	3	2、直角样板	3
					4、六角螺母	7	4、榔头	11	3、榔头	11
									4、立体划线	3.5-5.5
	合计	4	合计	8	合计	12	合计	16	合计	20-22
完成工件与数量（每生一件）										

说明：

- 1、本表所关联的内容由主讲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，其余的指导老师按本表要求严格实施，无特殊情况不得擅自变动、调整。立体划线每 5-10 人一组穿插完成；
- 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。

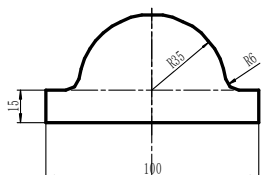
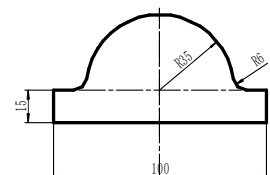
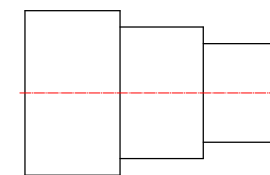
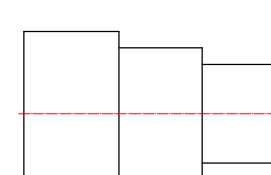
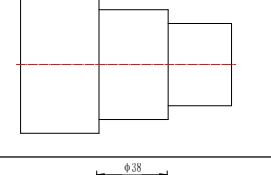
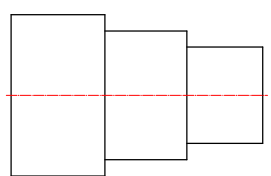
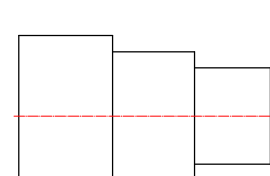
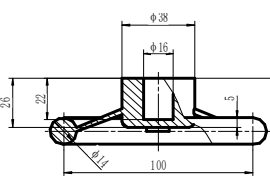
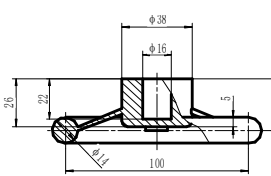
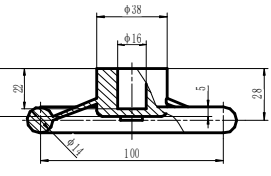
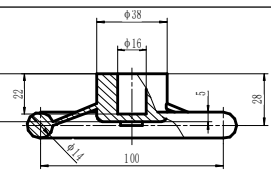
## 铣 工 实训学时和内容

实训天数	2 学时		4 学时		6 学时		8 学时		10-12 学时	
实训时间与内容	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时
	1、教室上课	0.2	1、教室上课	0.4	1、教室上课	0.6	1、教室上课	0.5	1、教室上课	0.5
	2、现场上课	1.8	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.5	2、现场上课	0.5
			3、铣一平面	3.5	3、铣一平面	2.2	3、铣一平面	3	3、铣一平面	3
					4、铣六边形	3	4、铣六边形	4	4、铣六边形	6-8
	合计	2	合计	4	合计	6	合计	8	合计	10-12
完成工件与数量	 <p style="text-align: center;">老师演示榔头坯料 铣两平面</p>		 <p style="text-align: center;">榔头坯料 5 人 1 件</p>		 <p style="text-align: center;">榔头坯料 6 人 1 件</p>		 <p style="text-align: center;">榔头坯料 4 人 1 件</p>		 <p style="text-align: center;">榔头坯料 2 人 1 件</p>	
					 <p style="text-align: center;">6 人 1 件</p>		 <p style="text-align: center;">4 人 1 件</p>		 <p style="text-align: center;">2 人 1 件</p>	

说明:

- 1、本表所关联的内容由主讲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，其余的指导老师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。




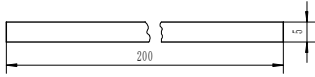

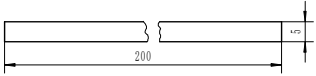

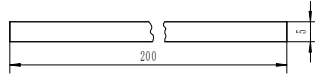
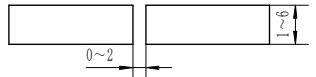
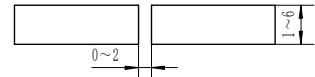
## 铸 工 实训学时和内容

实训天数	2 学时		4 学时		6 学时		8 学时		10-12 学时	
实训时间与内容	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时
	1、教室上课	0.2	1、教室上课	0.4	1、教室上课	0.6	1、教室上课	0.5	1、教室上课	0.5
	2、现场上课	1.8	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.5	2、现场上课	0.5
			3、整模造型	3.4	3、整模造型	3.4	3、整模造型	4	3、整模造型	3
					4、分模造型	2	4、分模造型	3	4、分模造型	3
									5、挖砂造型	3
									6、浇注	2
	合计	2	合计	4	合计	6	合计	8	合计	10-12
完成工件与数量（每生一件）	 老师演示		 老师演示							
	 4 人 1 件				 老师演示		 4 人 1 件		 4 人 1 件	
									 挖砂分大组浇注一次	

说明：

- 1、本表所关联的内容由主讲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，其余的指导老师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。

## 焊工 实训学时和内容

实训天数	2 学时		4 学时		6 学时		8 学时		10-12 学时	
实训时间与内容	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时	内容	学时
	1、教室上课	0.2	1、教室上课	0.4	1、教室上课	0.6	1、教室上课	0.5	1、教室上课	0.5
	2、现场上课	1.8	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.2	2、现场上课	0.5	2、现场上课	0.5
			2、电弧焊	3.4	2、气割	1.2	2、气割	2	2、气割	2
					3、电弧焊	4	3、电弧焊	4	3、电弧焊	6
							4、气焊	1	4、气焊	1
									5、氩弧焊	2
	合计	2	合计	4	合计	6	合计	8	合计	10-12
完成工件与数量 (每生一件)	 5 人 1 件				  		  		  	
 老师演示气焊							 老师演示气、氩弧焊			

说明:

- 1、本表所关联的内容由主讲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，其余的指导老师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。

2020-2021学年第二学期工程技能训练分组实习安排表（第一批240人）

专业：18级力学88人、19级冶金117人、18级安全升35人			时间段：2021. 3. 1-2021. 3. 21 (1-3周)										实习时间：		上午：08：30—11：30 下午：14：00—17：00													
专业大组 人数 周数	小组划分	学生序号	实习周次、日期及工种																									
			1周					2周					3周															
			周一3.1		周二3.2		周三3.3	周四3.4		周五3.5		周一3.8		周二3.9		周三3.10	周四3.11		周五3.12		周一3.15		周二3.16		周三3.17		周四3.18	
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
18级力学 第一大组 60人	1小组	01-15	车工 主讲李 何、陈、李、马、周、李明					钳工 主讲郭 胡、陈、曾、郭					铣工 主讲阎 阎、褚、肖、孟 01-07、08-15 16-22、23-30			铸徐、邹 01-07 08-15		焊蒋、陈 01-07 08-15		数控技术		产品分析		特种加工				
	2小组	16-30														焊蒋、陈 16-22 23-30		铸徐、邹 16-22 23-30		左/勇/羊		森/蒲		蓉/罡/渝				
	3小组	31-45	01-10、11-20、21-30 31-40、41-50、51-60					01-15、16-30 31-45、46-60					铸徐、邹 31-37 38-45		焊蒋、陈 31-37 38-45		铣工 主讲褚 阎、褚、肖、孟			产品分析		特种加工		数控技术				
	4小组	46-60											焊蒋、陈 46-52 53-60		铸徐、邹 46-52 53-60		31-37、38-45 46-52、53-60			森/蒲		蓉/罡/渝		左/勇/羊				
18级力学 19级冶金 第二大组 60人	1小组	61-75	钳工 主讲陈 胡、陈、曾、郭					车工 主讲何 何、陈、李、马、周、李明					数控技术		产品分析		特种加工			铣工 主讲阎 阎、褚、肖、孟		铸徐、邹 61-67 68-75		焊蒋、陈 61-67 68-75				
	2小组	76-90											左/胡/勇		森/蒲		渝/罡/蓉			61-67、68-75 76-82、83-90		焊蒋、陈 76-82 83-90		铸徐、邹 76-82 83-90				
	3小组	91-105	61-75、76-90 91-105、106-120					61-70、71-80、81-90 91-100、101-110、111-120					产品分析		特种加工		数控技术			铸徐、邹 91-37 98-105		焊蒋、陈 91-37 98-105		铣工 主讲褚 阎、褚、肖、孟				
	4小组	106-120											森/蒲		渝/罡/蒲		左/胡/羊			焊蒋、陈 106-112 113-120		铸徐、邹 106-112 113-120		91-97、98-105 106-112、113-120				
19级冶金 第三大组 60人	1小组	121-135	铣工 主讲肖 阎、褚、肖、孟		铸徐、邹 121-127 128-135		焊蒋、陈 121-127 128-135		数控技术		特种加工		产品分析		车工 主讲李明 何、陈、李、马、周、李明					钳工 主讲胡 胡、陈、曾、郭								
	2小组	136-150	121-127、128-135 136-142、143-150		焊蒋、陈 136-142 143-150		铸徐、邹 136-142 143-150		左/勇/羊		蓉/罡/渝		森/蒲															
	3小组	151-165	铸徐、邹 151-157 158-165		焊蒋、陈 151-157 158-165		铣工 主讲肖 阎、褚、肖、孟			特种加工		产品分析		数控技术			121-130、131-140、141-150 151-160、161-170、171-180					121-135、136-150 151-165、166-180						
	4小组	166-180	焊蒋、陈 166-172 173-180		铸徐、邹 166-172 173-180		151-157、158-165 166-172、173-180			蓉/罡/渝		森/蒲		左/勇/羊														
19级冶金 18级安全升 第四大组 60人	1小组	181-195	数控技术		产品分析		特种加工		铣工 主讲孟 阎、褚、肖、孟			铸徐、邹 181-187 188-195		焊蒋、陈 181-187 188-195		钳工 主讲曾 胡、陈、曾、郭					车工 主讲马 何、陈、李、马、周、李明							
	2小组	196-210	左/胡/羊		森/蒲		渝/罡/蓉		181-187、188-195 196-202、203-210			焊蒋、陈 196-202 203-210		铸徐、邹 196-202 203-210														
	3小组	211-225	产品分析		特种加工		数控技术		铸徐、邹 211-217 218-225		焊蒋、陈 211-217 218-225		铣工 主讲孟 阎、褚、肖、孟			181-195、196-210 211-225、226-240					181-190、191-200、201-210 211-220、221-230、231-240							
	4小组	226-240	森/蒲		渝/罡/蓉		左/胡/羊		焊蒋、陈 226-232 233-240		铸徐、邹 226-232 233-240		211-217、218-225 226-232、233-240															

注：课程考核标准：任课教师根据课程学习情况、课堂任务及实习报告完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

2020-2021学年第二学期工程技能训练分组实习安排表 (第二批244人)

专业：19级过控45人、19级材控67人、19级机电132人				时间段：2021.3.22-2021.4.11(4-6周)				实习时间：				上午：08:30—11:30				下午：14:00—17:00													
专业大组 人数 周数	小组划分	学生序号	实习周次、日期及工种																										
			4周					5周					6周																
			周一3.22		周二3.23		周三3.24	周四3.25		周五3.26		周一3.29		周二3.30		周三3.31	周四4.1		周五4.2		周一4.5		周二4.6		周三4.7	周四4.8		周五4.9	
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	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午	上午	下午		
19级过控 19级材控 第一大组 61人	1小组	01-15	车工 主讲李 何、陈、李、马、周、李明					钳工 主讲郭 胡、陈、曾、郭					铣工 主讲阎 阎、褚、肖、孟 01-07、08-15 16-22、23-30					铸徐、邹 01-07 08-15		焊蒋、陈 01-07 08-15		数控技术		产品分析		特种加工			
	2小组	16-30																焊蒋、陈 16-22 23-30		铸徐、邹 16-22 23-30		羊/左/胡		蒲/智		蓉/昱/渝			
	3小组	31-45	01-10、11-20、21-30 31-40、41-50、51-61					01-15、16-30 31-45、46-61					铸徐、邹 31-37 38-45		焊蒋、陈 31-37 38-45		铣工 主讲褚 阎、褚、肖、孟		产品分析		特种加工		数控技术						
	4小组	46-61											焊蒋、陈 46-53 54-61		铸徐、邹 46-53 54-61		31-37、38-45 46-53、54-61		蒲/智		蓉/昱/渝		羊/左/胡						
19级材控 19级机电 第二大组 61人	1小组	62-76	钳工 主讲陈 胡、陈、曾、郭					车工 主讲何 何、陈、李、马、周、李明					数控技术		产品分析		特种加工		铣工 主讲阎 阎、褚、肖、孟 62-69、70-76		铸徐、邹 62-69 70-76		焊蒋、陈 62-69 70-76						
	2小组	77-91											羊/左/胡		蒲/智		渝/昱/蓉		62-69、70-76 77-83、84-91		焊蒋、陈 77-83 84-91		铸徐、邹 77-83 84-91						
	3小组	92-106	62-76、77-91 92-106、107-122					62-71、72-81、82-91 92-101、102-111、112-122					产品分析		特种加工		数控技术		铸徐、邹 92-99 100-106		焊蒋、陈 92-99 100-106		铣工 主讲褚 阎、褚、肖、孟						
	4小组	107-122											蒲/智		渝/昱/蒲		羊/左/胡		焊蒋、陈 107-114 115-122		铸徐、邹 107-114 115-122		92-99、100-106 107-114、115-122						
19级机电 第三大组 61人	1小组	123-137	铣工 主讲肖 阎、褚、肖、孟		铸徐、邹 123-130 131-137		焊蒋、陈 123-130 131-137		数控技术		特种加工		产品分析		车工 主讲李明 何、陈、李、马、周、李明  123-132、133-142、143-152 153-162、163-172、173-183					钳工 主讲胡 胡、陈、曾、郭  123-137、138-152 153-167、168-183									
	2小组	138-152	123-130、131-137 138-144、145-152		焊蒋、陈 138-144 145-152		铸徐、邹 138-144 145-152		羊/左/胡		蓉/昱/渝		蒲/森																
	3小组	153-167	铸徐、邹 153-160 161-167		焊蒋、陈 153-160 161-167		铣工 主讲肖 阎、褚、肖、孟		特种加工		产品分析		数控技术																
	4小组	168-183	焊蒋、陈 168-175 176-183		铸徐、邹 168-175 176-183		153-160、161-167 168-175、176-183		蓉/昱/渝		蒲/森		羊/左/胡																
19级机电 第四大组 61人	1小组	184-198	数控技术		产品分析		特种加工		铣工 主讲孟 阎、褚、肖、孟 184-190、191-198 199-205、206-213		铸徐、邹 184-190 191-198		焊蒋、陈 184-190 191-198		钳工 主讲曾 胡、陈、曾、郭  184-198、199-213 214-228、229-244					车工 主讲马 何、陈、李、马、周、李明  184-193、194-203、204-213 214-223、224-233、234-244									
	2小组	199-213	羊/左/胡		蒲/森		渝/昱/蓉				焊蒋、陈 199-205 206-213		铸徐、邹 199-205 206-213																
	3小组	214-228	产品分析		特种加工		数控技术		铸徐、邹 214-220 221-228		焊蒋、陈 214-220 221-228		铣工 主讲孟 阎、褚、肖、孟																
	4小组	229-244	蒲/森		渝/昱/蓉		羊/左/胡		焊蒋、陈 229-236 237-244		铸徐、邹 229-236 237-244		214-220、221-228 229-236、237-244																

注：课程考核标准：任课教师根据课程学习情况、课堂任务及实习报告完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

2020-2021学年第二学期工程技能训练分组实习安排表（第三批229人）

专业：20级材料类229人			时间段：2021.4.12-2021.4.25（7-8周）										实习时间：		上午：08:30—11:30		下午：14:00—17:00							
专业 大组 人数	小组 划分	学生 序号	实习周次、日期及工种																					
			7周					8周																
			周一4.12		周二4.13		周三4.14	周四4.15		周五4.16		周一4.19		周二4.20		周三4.21	周四4.22		周五4.23					
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							
20级材料类 第一大组 57人	1小组	01-15	车工 何 何、陈、李、马、周、李明					钳工 曾 曾、郭、陈					特种 姜/渝/锋		数控 胡/羊/勇		产分 智/森		铣工 阎、褚、肖 01-10、11-20 21-29		焊 蒋、陈 01-07 08-15		铸 邹、徐 01-07 08-15	
	2小组	16-29	01-10、11-20、21-30 31-39、40-48、49-57					01-19、20-38、39-57					数控 胡/羊/勇		产分 智/森		特种 姜/渝/锋		焊 蒋、陈 30-36 37-43		铸 邹、徐 30-36 37-43		铣工 阎、褚、肖 30-39、40-48 49-57	
	3小组	30-43																	铸 邹、徐 16-22 23-29		焊 蒋、陈 16-22 23-29			
	4小组	44-57	铸 邹、徐 44-50 51-57		焊 蒋、陈 44-50 51-57		钳工 郭 曾、郭、陈 58-76、77-95、96-114		车工 陈 何、陈、李、马、周、李明 58-67、68-77、78-87 88-96、97-105、106-114		铣工 阎、褚、肖 58-67、68-77 78-86		焊 蒋、陈 58-64 65-72		铸 邹、徐 58-64 65-72		特种 锋/渝/姜		数控 胡/羊/勇		产分 蒲/智			
2小组	73-86	焊 蒋、陈 73-79 80-86		铸 邹、徐 73-79 80-86		铣工 阎、褚、肖 87-96、97-106 107-114					焊 蒋、陈 87-92 93-100		铸 邹、徐 87-92 93-100		产分 蒲/智								特种 锋/渝/姜	
3小组	87-100	铸 邹、徐 104-109 110-114		焊 蒋、陈 104-109 110-114		数控 胡/羊/勇					产分 蒲/智		特种 锋/渝/姜		产分 蒲/智		特种 锋/渝/姜							
4小组	104-114	铸 邹、徐 104-109 110-114		焊 蒋、陈 104-109 110-114		产分 蒲/智					特种 锋/渝/姜		产分 蒲/智		特种 锋/渝/姜		特种 锋/渝/姜							
20级材料类 第二大组 57人	1小组	115-129	铣工 阎、褚、肖 115-124、125-134 135-143		焊 蒋、陈 115-121 122-129		铸 邹、徐 115-121 122-129		特种 锋/渝/姜		数控 胡/羊/勇		产分 蒲/智		车工 马 何、陈、李、马、周、李明 115-124、125-134、135-144 145-153、154-162、163-171				钳工 郭 曾、郭、陈 115-133、134-152、153-171					
	2小组	130-143	铸 邹、徐 144-150 151-157		焊 蒋、陈 144-150 151-157		铣工 阎、褚、肖 144-153、154-162 163-171		产分 蒲/智		特种 锋/渝/姜		数控 胡/羊/勇		钳工 郭 曾、郭、陈 115-133、134-152、153-171									
	3小组	144-157	焊 蒋、陈 158-164 165-171		铸 邹、徐 158-164 165-171		产分 蒲/智		特种 锋/渝/姜		数控 胡/羊/勇													
	4小组	158-171	铸 邹、徐 158-164 165-171		焊 蒋、陈 158-164 165-171		产分 蒲/智		特种 锋/渝/姜		数控 胡/羊/勇													
20级材料类 第三大组 57人	1小组	172-186	特种 姜/渝/锋		数控 胡/羊/勇		产分 智/森		铣工 阎、褚、肖 172-181、182-191 192-201		焊 蒋、陈 172-179 180-186		铸 邹、徐 172-179 180-186		钳工 陈 曾、郭、陈 172-191、192-210、211-229				车工 周 何、陈、李、马、周、李明 172-181、182-191、192-201 202-210、211-220、221-229					
	2小组	187-201							铸 邹、徐 202-209 210-215		焊 蒋、陈 202-209 210-215		铣工 阎、褚、肖 202-211、212-221 222-229								铸 邹、徐 187-193 194-201		焊 蒋、陈 187-193 194-201	
	3小组	202-215	数控 胡/羊/勇		产分 智/森		特种 姜/渝/锋		铸 邹、徐 216-222 223-229		焊 蒋、陈 216-222 223-229		铸 邹、徐 216-222 223-229											
	4小组	216-229							铸 邹、徐 216-222 223-229		焊 蒋、陈 216-222 223-229		铸 邹、徐 216-222 223-229											

注：课程考核标准：任课教师根据课程学习情况、课堂任务及实习报告完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

2020-2021学年第二学期工程技能训练分组实习安排表（第四批次52人）

分组	专业年级	学号	教学时间	地点	指导教师	项目	项目内容
1	19级建环	01~17	第11周 5.10-16	K120	王锋	抽油机模型设计 制作	自行构思设计并利用合理材料制作工程车辆模型
2		18~34		K120	姜占平	抽油机模型设计 制作	自行构思设计并利用合理材料制作工程车辆模型
3		35~52		K119	廖勇	长江大桥模型制 作	自行构思设计并利用合理材料制作长江大桥模型



2020-2021学年第二学期工程技能训练分组实习安排表（第五批次222人）

专业：20级智造64人、19级化工转21人、19级化工57人、19级功材BIC23人、20级功材BIC23人、19级能化34人													时间段：2021.5.17-2021.5.30（12-13周）						实习时间	
专业大组人数	小组划分	学生序号	实习周次、日期及工种																	
			12周									13周								
			周一5.17		周二5.18		周三5.19	周四5.20		周五5.23		周一5.24		周二5.25		周三5.26		周四5.27		周五5.28
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	下午	上午	下午		
19级化工第一大组 57人	1小组	01-14	车工 何			钳工 曾			特种 罡/蓉/姜		数控 胡/羊/勇		产分 智/锋		铣工 阎、褚、肖、孟		焊 蒋、陈 01-07 08-14		铸 邹、徐 01-07 08-14	
	2小组	15-28	何、陈、马、周、李明			曾、郭、陈									01-07、08-14 15-21、22-28		铸 邹、徐 15-21 22-28		焊 蒋、陈 15-21 22-28	
	3小组	29-42	01-11、12-22、23-33、34-45、46-57			01-19、20-38、39-57			数控 胡/羊/勇		产分 智/锋		特种 罡/蓉/姜		焊 蒋、陈 29-35 36-42		铸 邹、徐 29-35 36-42		铣工 阎、褚、肖、孟	
	4小组	43-57													铸 邹、徐 43-49 50-57		焊 蒋、陈 43-49 50-57		29-35、36-42 43-49、50-57	
19级化工转 19级能化 第二大组 55人	1小组	01-14	钳工 郭			车工 陈			铣工 阎、褚、肖、孟		焊 蒋、陈 01-07 08-14		铸 邹、徐 01-07 08-14		特种 姜/蓉/罡		数控 勇/羊/胡		产分 智/锋	
	2小组	15-28	曾、郭、陈			何、陈、马、周、李明			01-07、08-14 15-21、22-28		铸 邹、徐 15-21 22-28		焊 蒋、陈 15-21 22-28							
	3小组	29-42	01-19、20-38、39-55			01-11、12-22、23-33、34-44、45-55			焊 蒋、陈 29-35 36-42		铸 邹、徐 29-35 36-42		铣工 阎、褚、肖、孟		数控 勇/羊/胡		产分 智/锋		特种 姜/蓉/罡	
	4小组	43-55							铸 邹、徐 43-49 50-55		焊 蒋、陈 43-49 50-55		29-35、36-42 43-49、50-55							
20级智造 第三大组 55人	1小组	01-14	铣工 阎、褚、肖、孟		焊 蒋、陈 01-07 08-14		铸 邹、徐 01-07 08-14		特种 姜/蓉/罡		数控 勇/羊/胡		产分 智/锋		车工 马 何、陈、马、周、李明					
	2小组	15-28	01-07、08-14 15-21、22-28		铸 邹、徐 15-21 22-28		焊 蒋、陈 15-21 22-28													
	3小组	29-42	铸 邹、徐 29-35 36-42		焊 蒋、陈 29-35 36-42		铣工 阎、褚、肖、孟		产分 智/锋		特种 姜/蓉/罡		数控 勇/羊/胡		01-11、12-22、23-33、34-44、45-55					
	4小组	43-55	焊 蒋、陈 43-49 50-55		铸 邹、徐 43-49 50-55		29-35、36-42 43-49、50-55													
20级智造 19级功材 BIC 20级功材 BIC 第四大组 55人	1小组	56-69	特种 罡/蓉/姜		数控 胡/羊/勇		产分 智/锋		铣工 阎、褚、肖、孟		焊 蒋、陈 56-62 63-69		铸 邹、徐 56-62 63-69		钳工 陈 曾、郭、陈					
	2小组	70-83							56-62、63-69 70-76、77-83		铸 邹、徐 70-76 77-83		焊 蒋、陈 70-76 77-83							
	3小组	84-97	数控 胡/羊/勇		产分 智/锋		特种 罡/蓉/姜		铸 邹、徐 84-90 91-97		焊 蒋、陈 84-90 91-97		铣工 阎、褚、肖、孟		56-74、75-92、93-110					
	4小组	98-110							84-90、91-97 98-104、105-110		铸 邹、徐 98-104 105-110		焊 蒋、陈 98-104 105-110							

注：课程考核标准：任课教师根据课程学习情况、课堂任务及实习报告完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

2020-2021学年第二学期工程技能训练分组实习安排表 (第六批次215人)

专业：20级电自87人、20级电自转32人、20级自动96人			时间段：2021.5.31-2021.6.13 (14-15周)										实习时间：		上午：08:30—11:30		下午：14:00—17:00					
专业 大组 人数	小组 划分	学生 序号	实习周次、日期及工种																			
			14周							15周												
			周一5.31		周二6.1		周三6.2	周四6.3		周五6.4		周一6.7		周二6.8		周三6.9	周四6.10		周五6.11			
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					
20级电自 第一大组 60人	1小组	01-15	车工 何 何、陈、马、周、李明				钳工 曾 曾、郭、陈				特种 罡/姜/锋		数控 羊/左/胡		产分 智/森		铣工 阎、褚、肖、孟 01-07、08-15 16-22、23-30		焊 蒋、陈 01-07 08-15	铸 邹、徐 01-07 08-15		
	2小组	16-30	01-12、13-24、25-36、37-48、49-60				01-20、21-40、41-60				数控 羊/左/胡		产分 智/森		特种 罡/姜/锋		焊 蒋、陈 31-37 38-45	铸 邹、徐 31-37 38-45	铣工 阎、褚、肖、孟 31-37、38-45 46-52、53-60			
	3小组	31-45															铸 邹、徐 16-22 23-30	焊 蒋、陈 16-22 23-30				
	4小组	46-60	61-80、81-100、101-119				61-72、73-84、85-96、97-108、109-119				铣工 阎、褚、肖、孟 61-67、68-75 76-82、83-90		焊 蒋、陈 61-67 68-75	铸 邹、徐 61-67 68-75	特种 锋/姜/罡		数控 胡/勇/羊		产分 森/智			
2小组	76-90	焊 蒋、陈 91-97 98-105									铸 邹、徐 91-97 98-105		铣工 阎、褚、肖、孟 91-97、98-105 106-112、113-119								铸 邹、徐 76-82 83-90	焊 蒋、陈 76-82 83-90
20级电自 20级电自转 第二大组 59人	1小组	61-75	钳工 郭 曾、郭、陈				车工 陈 何、陈、马、周、李明				铣工 阎、褚、肖、孟 61-67、68-75 76-82、83-90		焊 蒋、陈 61-67 68-75	铸 邹、徐 61-67 68-75	特种 锋/姜/罡		数控 胡/勇/羊		产分 森/智			
	2小组	76-90	61-80、81-100、101-119				61-72、73-84、85-96、97-108、109-119				焊 蒋、陈 91-97 98-105		铸 邹、徐 91-97 98-105								铣工 阎、褚、肖、孟 91-97、98-105 106-112、113-119	
	3小组	91-105									铸 邹、徐 25-30 31-36		焊 蒋、陈 25-30 31-36		铣工 阎、褚、肖、孟 25-30、31-36 37-42、43-48		产分 森/智		特种 锋/姜/罡		数控 胡/勇/羊	
	4小组	106-119	焊 蒋、陈 37-42 43-48		铸 邹、徐 37-42 43-48		铣工 阎、褚、肖、孟 37-42、43-48		产分 森/智		特种 锋/姜/罡		数控 胡/勇/羊									
20级自动 第三大组 48人	1小组	01-12	铣工 阎、褚、肖、孟 01-06、07-12 13-18、19-24		焊 蒋、陈 01-06 07-12	铸 邹、徐 01-06 07-12	特种 锋/姜/罡		数控 胡/勇/羊		产分 森/智		车工 马 何、陈、马、周、李明 01-10、11-20、21-30、31-39、40-48 01-16、17-32、33-48									
	2小组	13-24	铸 邹、徐 25-30 31-36		焊 蒋、陈 25-30 31-36		铣工 阎、褚、肖、孟 25-30、31-36 37-42、43-48		产分 森/智		特种 锋/姜/罡						数控 胡/勇/羊					
	3小组	25-36	焊 蒋、陈 37-42 43-48		铸 邹、徐 37-42 43-48		铣工 阎、褚、肖、孟 37-42、43-48		产分 森/智		特种 锋/姜/罡		数控 胡/勇/羊									
	4小组	37-48	铸 邹、徐 43-48		焊 蒋、陈 43-48		铣工 阎、褚、肖、孟 43-48		产分 森/智		特种 锋/姜/罡		数控 胡/勇/羊									
20级自动 第四大组 48人	1小组	49-60	特种 罡/姜/锋		数控 羊/左/胡		产分 智/森		铣工 阎、褚、肖、孟 49-54、55-60 61-66、67-72		焊 蒋、陈 49-54 55-60	铸 邹、徐 49-54 55-60	钳工 陈 曾、郭、陈 49-64、65-80、81-96 49-58、59-68、69-78、79-87、88-96									
	2小组	61-72							铸 邹、徐 61-66 67-72		焊 蒋、陈 61-66 67-72						铣工 阎、褚、肖、孟 73-78、79-84 85-90、91-96		产分 智/森		特种 罡/姜/锋	
	3小组	73-84	数控 羊/左/胡		产分 智/森		特种 罡/姜/锋		铸 邹、徐 73-78 79-84		焊 蒋、陈 73-78 79-84		铣工 阎、褚、肖、孟 73-78、79-84 85-90、91-96									
	4小组	85-96							铸 邹、徐 85-90 91-96		焊 蒋、陈 85-90 91-96		铣工 阎、褚、肖、孟 85-90、91-96		产分 智/森		特种 罡/姜/锋					

注：课程考核标准：任课教师根据课程学习情况、课堂任务及实习报告完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

## 2020-2021学年第二学期工程技能训练分组实习安排表（第七批次211人）

专业：18级机设201人、19级机设英留10人				时间段：2020.6.21-2020.7.4 (17周至18周)												上午(08:30—11:30)				下午(14:00—17:00)				
专业 大组 人数 周数	小组 划分	学生 序号	实习周次、日期及工种																					
			4 周	5 周	17周										18周									
					周一6.21		周二6.22		周三6.23	周四6.24		周五6.25		周一6.28		周二6.29		周三6.30	周四7.1		周五7.2			
					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	下午			
1组	廖勇	1-17	分组准 备讲解 设计布 置任务	3D打印 陈渝 钳工加工 (1) 羊健	线切割 胡林/蒲国 裕 钳工加工 (1) 廖勇	3D 打印陈 渝 钳工 加工 (1) 羊健	车床加工 廖勇 钳工加工 (1) 羊健	线切割 胡林/蒲国 裕 钳工加工 (1) 廖 勇	车床加工 廖勇 钳工加工 (1) 羊健	钳工装配调试 所有指导教师	考核 (所有指导教师)	收集 资料												
2组	廖智勇	18-34																						
3组	胡林	35-51																						
4组	姜占平	52-68																						
5组	陈渝	69-85																						
6组	王锋	86-102		线切割 曾绍坤 钳工加工 (2) 钟家森	车床加工 左时伦 钳工加工 (2) 钟家 森	线切割 曾绍坤 钳工加工 (2) 钟家森	3D打印 姜占平 钳工加工 (2) 左时 伦	车床加工 左时伦 钳工加工 (2) 钟家森	3D打印 姜占平 钳工加工 (2) 左 时伦															
7组	左时伦	103-119																						
8组	钟家森	120-136																						
9组	羊健	137-153																						
10组	蒲国裕	154-170																						
11组	张晓蓉	171-187		车床加工 周明举 钳工加工 (3) 廖智勇	3D打印 王峰 钳工加工 (3) 周明 举	车床加工 周明举 钳工加工 (3) 廖智勇	线切割 张晓容 钳工加工 (3) 廖智 勇	3D打印 王峰 钳工加工 (3) 周 明举	线切割 张晓容 钳工加工 (3) 廖智勇															
12组	曾绍坤	188-199																						
13组	周明举	200-211																						

注：装配调试和考核时段，所有指导教师均需在岗。