

重庆科技学院工程训练中心 2023-2024 学年第一学期

教学计划任务书

工程训练中心

2023 年 9 月 1 日

目 录

说 明	1
重庆科技学院 2023-2024 学年第一学期校历	2
2023-2024 学年第一学期工程训练中心教学进程表	3
实训教学任务要求.....	4
各工种授课进度安排表.....	5
工程技能训练第一批次分组实习安排表（215 人）	10
工程技能训练第二批次分组实习安排表（190 人）	11
工程技能训练第三批次分组实习安排表（152 人）	12
工程技能训练第四批次分组实习安排表（146 人）	13
工程技能训练分组第六批次实习安排表（173 人）	15
产品创新开发实践第一批次分组实习安排表（52 人）	17

说 明

一、任务来源

本任务书是根据教务处下达的“2023-2024 学年第二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。

重庆科技学院 2023-2024 学年第一学期校历

月份	周次	星期						
		一	二	三	四	五	六	日
八月	0	28	29	30	31			
九月						1	2	3
	1	4	5	6	7	8	9	教师节
	2	11	12	13	14	15	16	17
	3	18	19	20	21	22	23	24
十月	4	25	26	27	28	中秋节	30	
								国庆节
	5	2	3	4	5	6	7	8
	6	9	10	11	12	13	14	15
	7	16	17	18	19	20	21	22
十一月	8	23	24	25	26	27	28	29
	9	30	31					
				1	2	3	4	5
	10	6	7	8	9	10	11	12
	11	13	14	15	16	17	18	19
十二月	12	20	21	22	23	24	25	26
	13	27	28	29	30			
					1	2	3	
	14	4	5	6	7	8	9	10
	15	11	12	13	14	15	16	17
一月	16	18	19	20	21	22	23	24
	17	25	26	27	28	29	30	31
	18	元旦节	2	3	4	5	6	7
	19	8	9	10	11	12	13	14
二月	20	15	16	17	18	19	20	21
		22	23	24	25	26	27	28
		29	30	31				
				1	2	3	4	
		5	6	7	8	9	春节	11
二月		12	13	14	15	16	17	18
		19	20	21	22	23	元宵节	25

重要纪事
1.2020、2021、2022级普通本科生9月3日报到、注册，9月4日行课；9月5日办理补考手续，9月9日至10日补考。
2.2023级普通本科生9月8日至9日报到，第二周、第三周军训，第四周行课。
3.2021、2022级研究生9月3日报到、注册，9月4日行课。2023级研究生9月8日至9日报到，第二周行课。
4.节假日：9月10日教师节；9月29日中秋节；10月1日国庆节；2024年1月1日元旦；2024年2月10日春节。
5.寒假：2024年1月22日至2月24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

2023-2024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
		9.4-10	9.11-17	9.18-24	9.25-10.1	10.2-8	10.9-15	10.16-22	10.23-29	10.30-11.5	11.6-12	11.13-19	11.20-26	11.27-12.3	12.4-10	12.11-17	12.18-24	12.25-31					1.1-7	1.8-14
1	产品创新开发实践：上课时间：2-17周周三下午5-6节，上课地点：工程训练中心102、202，上课教师：曾绍坤、李明、周明举、孟明辉，联系电话：18875014836																			1276				
2	增材制造技术（3D打印）：上课时间：2-9周，上课地点：工程训练中心KF09、3D打印实训室，上课教师：姚朝梅、周明举、陈渝，联系电话：17723943564																							
3	新材2022级	工程技能训练A																	35	徐雪林、李明、官正强	223	64		
4	应急2022级																		35	郭大江、左时伦、武伟		64		
5	储运2022级																		88	张罡、张晓蓉		64		
6	海油2022级																		65	左时伦、武伟、庞恩莱		64		
7	石油2022级	工程技能训练A																	194	廖智勇、杨乙晨、姜占平	194	64		
8	力学2021级	工程技能训练B																	34	马菽聪、蒲国裕、胡林	154	96		
9	储能2022级																		35	李明、周明举、李亮		96		
10	化安2022级																		32	张晓蓉、姚朝梅、廖智勇		96		
11	能动2022级																		53	李亮、胡林		96		
12	安科2022级	工程技能训练B																	30	庞恩莱、马菽聪、张罡	179	96		
13	安全2022级																		149	谭逢友、张罡、钟家森		96		
14	测控（3+2）2021级	工程技能训练C																	83	姜占平、胡林	83	32		
15	能动2021级	产品创新开发实践																	52	周明举、曾绍坤、郭大江、孟明辉	52	64		
16	机设转2022级	工程技能训练I																	32	陈渝、张罡、张晓蓉	188	64		
17	机设2022级																		100	曾绍坤、陈渝、郭大江		64		
18	汽服2022级																		56	周明举、李亮、曾绍坤		64		
19	汽服2021级	工程技能训练II																	41	胡林、李明、杨乙晨	59	64		
20	汽服转2021级																		18	庞恩莱、钟家森、曾绍坤		64		

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

由杨斌、周明举负责，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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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	<ol style="list-style-type: none"> 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习安排表（215人）

专业：新材2022级34人、应急2022级31人、储运2022级87人、海油2022级63人			时间段：2023. 9. 18-2023. 10. 1（3-4周）										实习时间：		上午：08：30—11：50 下午：14：00—17：20				
专业 分组	学生 序号	实习周次、日期及工种																	
		3周									4周								
		周一		周二		周三	周四		周五		周一		周二		周三	周四		周五	
		9.18		9.19		9.20	9.21		9.22		9.25		9.26		9.27	9.28		9.29	
上午		下午		上午	上午		下午		上午		下午		上午	上午		下午		上午	下午
新材1组	01-34	课程简介 安全教育 劳动教育	数铣 李亮		机器人 谭逢友 杨乙晨		数字孪生 李明		普铣 肖峰 阎晓刚		线切割 (陈渝)		钳工 郭大江		铁艺 廖智勇		3D打印 (姚朝梅)		整理报告 提交资料 考核
应急1组	01-31		普铣 肖峰 阎晓刚		数铣 李亮		机器人 谭逢友 杨乙晨		数字孪生 李明		3D打印 (姚朝梅)		线切割 (陈渝)		钳工 曾绍坤		铁艺 廖智勇		
储运1组	01-29		数字孪生 马菽聪		普铣 肖峰 阎晓刚		数铣 李亮		机器人 谭逢友 杨乙晨		铁艺 廖智勇		3D打印 (姚朝梅)		线切割 (陈渝)		钳工 曾绍坤		
储运2组	30-58		机器人 谭逢友 杨乙晨		数字孪生 马菽聪		普铣 肖峰 阎晓刚		数铣 李亮		钳工 曾绍坤		铁艺 廖智勇		3D打印 (姚朝梅)		线切割 (陈渝)		
储运3组	59-87		线切割 (陈渝)		钳工 曾绍坤		铁艺 蒲国裕		3D打印 (姚朝梅)		普铣 肖峰 阎晓刚		数铣 周明举		机器人 谭逢友		数字孪生 李明		
海油1组	01-32		3D打印 (姚朝梅)		线切割 (陈渝)		钳工 郭大江		铁艺 蒲国裕		数字孪生 李明		普铣 肖峰 阎晓刚		数铣 周明举		机器人 谭逢友		
海油2组	33-63		铁艺 廖智勇		3D打印 (姚朝梅)		线切割 (陈渝)		钳工 郭大江		机器人 谭逢友		数字孪生 李明		普铣 肖峰 阎晓刚		数铣 周明举		

- 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. 答辩、整理及提交资料及考核阶段所有老师需在岗。
 3. 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习安排表（190人）

专业：石油2022级190人				时间段：2023.10.9-2023.10.22（6-7周）								实习时间：		上午：08:30—11:50		下午：14:00—17:20					
专业 分组	学生 序号	实习周次、日期及工种																			
		6周									7周										
		周一		周二		周三		周四		周五		周一		周二		周三		周四		周五	
		10.9		10.10		10.11		10.12		10.13		10.16		10.17		10.18		10.19		10.20	
上午		下午		上午		下午		上午		下午		上午		下午		上午		下午			
石油1组	01-27	课程简介 安全教育 劳动教育	数铣 胡林		机器人 谭逢友		数字孪生 马菽聪		普铣 肖峰		线切割 张晓蓉		钳工 郭大江		铁艺 廖智勇		3D打印 姜占平		整理报告 提交资料 考核		
石油2组	28-54		普铣 阎晓刚		数铣 胡林		机器人 谭逢友		数字孪生 马菽聪		3D打印 姜占平		线切割 张晓蓉		钳工 曾绍坤		铁艺 廖智勇				
石油3组	55-81		数字孪生 马菽聪		普铣 阎晓刚		数铣 胡林		机器人 谭逢友		铁艺 廖智勇		3D打印 姜占平		线切割 张晓蓉		钳工 郭大江				
石油4组	82-108		机器人 谭逢友		数字孪生 马菽聪		普铣 肖峰		数铣 胡林		钳工 庞恩莱		铁艺 廖智勇		3D打印 姜占平		线切割 张晓蓉				
石油5组	109-135		线切割 张晓蓉		钳工 曾绍坤		铁艺 廖智勇		3D打印 姜占平		普铣 肖峰		数铣 左时伦		机器人 谭逢友 杨乙晨		数字孪生 王伟				
石油6组	136-163		3D打印 姜占平		线切割 张晓蓉		钳工 庞恩莱		铁艺 廖智勇		数字孪生 王伟		普铣 肖峰		数铣 左时伦		机器人 谭逢友 杨乙晨				
石油7组	164-190		铁艺 廖智勇		3D打印 姜占平		线切割 张晓蓉		钳工 郭大江		机器人 谭逢友 杨乙晨		数字孪生 王伟		普铣 阎晓刚		数铣 左时伦				

- 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. 答辩、整理及提交资料及考核阶段所有老师需在岗。
 3. 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习安排表（152人）

专业：力学2021级33人、化安2022级32人、储能2022级34人、能动2022级53人										时间段：2023.10.23-2023.11.12（8-10周）										实习时间：					上午：08:30—11:50 下午：14:00—17:20										
专业 分组	学生 序号	实习周次、日期及工种																																	
		8周														9周										10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					
		10.23		10.24		10.25		10.26		10.27		10.30		10.31		11.1		11.2		11.3		11.6		11.7		11.8		11.9		11.10					
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	
力学1组	01-33	普车 李明 陈 宪庆		数车 李亮				数字孪 生 马菽聪		机器人 谭逢友		铁艺 钟家森		线切割 (张罡)		3D打印 (姚朝梅)		铸造 徐雪林 武伟		焊接 杨乙晨		钳工 郭大江		钳工 曾绍 坤		钳工 郭大江									
化安1组	01-32	钳工 庞恩莱		钳工 曾绍 坤		普车 李明 陈 宪庆		数车 李亮		数字孪 生 马菽聪		机器人 谭逢友		铁艺 钟家森		线切割 (张罡)		3D打印 (姚朝梅)		铸造 徐雪林 武伟		焊接 杨乙晨													
储能1组	01-34	铸造 徐雪林 杨乙晨		焊接 武伟		钳工 庞恩莱				普车 李明 陈宪庆		数车 胡林		数字孪 生 马菽聪		机器人 谭逢友		铁艺 钟家森		线切割 (陈渝)		3D打印 (姚朝梅)													
能动1组	01-27	线切割 (张晓蓉)		3D打印 (姚朝梅)		铸造 徐雪林 杨乙晨		焊接 武伟		钳工 庞恩莱		普车 李明 陈宪庆		数车 胡林				数字孪生 马菽聪		机器人 谭逢友		铁艺 钟家森													
能动2组	28-53	机器人 谭逢友		铁艺 廖智勇		线切割 (陈渝)		3D打印 (姚朝梅)		铸造 徐雪林 杨乙晨		焊接 武伟		钳工 曾绍 坤		钳工 庞恩莱		普车 李明 陈 宪庆		数车 左时伦				数字孪 生 马菽聪											

劳动教育
整理报告
提交资料
考核

- 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. 答辩、整理及提交资料及考核阶段所有老师需在岗。
 3. 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习安排表（146人）

专业：安科2022级30人、安全2022级116人		时间段：2023.11.13-2023.12.3（11-13周）														实习时间：		上午：08：30—11：50 下午：14：00—17：20																																
专业 分组	学生 序号	实习周次、日期及工种																																																
		11周														12周							13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																			
		11.13		11.14		11.15		11.16		11.17		11.20		11.21		11.22			11.23		11.24		11.27		11.28		11.29		11.30		12.1																			
		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	上午	下午	上午	下午																			
安科1组	01-30	课程简介、安全教育、劳动教育																												普车 李明	数车 李亮				数字孪生 马菽聪		机器人 谭逢友	铁艺 钟家森	线切割 (张晓蓉)		激光 (张罡)		铸造 徐雪林 杨乙晨		焊接 王伟		钳工 郭大江	钳工 曾绍坤	钳工 郭大江	
安全1组	01-29																													钳工 庞恩莱		钳工 曾绍坤	普车 李明	数车 李亮				数字孪生 马菽聪	机器人 谭逢友	铁艺 钟家森	线切割 (张晓蓉)		激光 (张罡)		铸造 徐雪林 杨乙晨		焊接 王伟			
安全2组	30-58																													铸造 徐雪林 王伟		焊接 杨乙晨		钳工 庞恩莱				普车 陈宪庆	数车 胡林		数字孪生 马菽聪	机器人 谭逢友	铁艺 钟家森	线切割 (张晓蓉)		激光 (张罡)				
安全3组	59-87																													线切割 (张晓蓉)		激光 (张罡)		铸造 徐雪林 王伟		焊接 杨乙晨		钳工 庞恩莱			普车 陈宪庆	数车 周明举			数字孪生 马菽聪		机器人 谭逢友	铁艺 钟家森		
安全4组	88-116																													机器人 谭逢友	铁艺 钟家森	线切割 (张晓蓉)		激光 (张罡)		铸造 徐雪林 王伟		焊接 杨乙晨	钳工 曾绍坤	钳工 庞恩莱		普车 陈宪庆	数车 胡林			数字孪生 马菽聪				

劳动教育
整理报告
提交资料
考核

- 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. 答辩、整理及提交资料及考核阶段所有老师需在岗。
 3. 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。

工程技能训练第五批次分组实习安排表（83人）

专业：测控（3+2）2021级83人		时间段：2023.12.4-2023.12.10（14周）				实习时间：		上午：08：30—11：50 下午：14：00—17：20		
专业 分组	学生 序号	实习周次、日期及工种								
		14周								
		周一		周二		周三	周四		周五	
		12.4		12.5		12.6	12.7		12.8	
		上午	下午	上午	下午	上午	上午	下午	上午	下午
测控1组	01-30	课程简介 安全教育 劳动教育	普铣 肖峰	铁艺 钟家森	铸造 杨乙晨	激光（陈渝）		劳动教育 整理报告 提交资料 考核		
测控2组	01-29		激光（陈渝）	普铣 肖峰	铁艺 钟家森	铸造 杨乙晨				
测控3组	30-58		铸造 王伟	激光（陈渝）	普铣 阎晓刚	铁艺 钟家森				
测控4组	59-87		铁艺 钟家森	铸造 王伟	激光（陈渝）	普铣 阎晓刚				

- 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. 答辩、整理及提交资料及考核阶段所有老师需在岗。
 3. 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。

工程技能训练分组第六批次实习安排表（173人）

专业：机设2022级88人、机设转2022级30人、汽服2022级55人					时间段：2023. 12. 25-2024. 1. 7（17-18周）					实习时间：		上午：08：30—11：50 下午：14：00—17：20									
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	
		12.25		12.26		12.27		12.28		12.29		1.1		1.2		1.3		1.4		1.5	
上午		下午		上午		下午		上午		下午		上午		下午		上午		下午			
机设转1组	01-30	普车 李明		普铣 阎晓刚		数铣 李亮		线切割 (张罡)		铸造 徐雪林		3D打印 (姜占平)		焊接 杨乙晨		钳工 郭大江		劳动教育 整理报告 提交资料 考核			
机设1组	01-30	钳工 曾绍坤		普车 李明		普铣 阎晓刚		数铣 李亮		线切割 (张罡)		铸造 徐雪林		3D打印 (姜占平)		焊接 杨乙晨					
机设2组	31-59	焊接 武伟		钳工 曾绍坤		普车 李明		普铣 肖峰		数铣 胡林		线切割 (张罡)		铸造 徐雪林		3D打印 (姜占平)					
机设3组	60-88	3D打印 (姜占平)		焊接 武伟		钳工 郭大江		普车 陈宪庆		普铣 肖峰		数铣 胡林		线切割 (张罡)		铸造 徐雪林					
汽服1组	01-28	线切割 (张罡)		3D打印 (姜占平)		焊接 武伟		钳工 郭大江		普车 陈宪庆		普铣 阎晓刚		数车 左时伦							
汽服2组	29-55	普铣 阎晓刚		线切割 (张罡)		3D打印 (姜占平)		焊接 杨乙晨		数车 左时伦				钳工 曾绍坤		普车 陈宪庆					

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. 答辩、整理及提交资料及考核阶段所有老师需在岗。

3. 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（52人）

专业：汽服2021级39人、汽服转2021级18人				时间段：2023. 12. 25-2024. 1. 7（17-18周）					实习时间：		上午：08：30—11：50				下午：14：00—17：20														
专业 分组	指导老 师	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. 25		12. 26		12. 27		12. 28		12. 29		1. 1		1. 2		1. 3		1. 4		1. 5								
上午		下午		上午		下午		上午		下午		上午		下午		上午		下午											
汽服1组	曾绍坤	01-10	人员分组 负责人确 定 作品分析	产品分析、逆向设计、零部件出图、运动仿 真									线切割培训及加工 3D打印培训及加工 激光培训及加工 钳工加工									装配调试				答辩、整 理及提交 资料			
汽服2组	王伟	11-20																											
汽服3组	郭大江	21-30																											
汽服4组	杨乙晨	31-39																											
汽服转1组	周明举	01-09																											
汽服转2组	李明	10-18																											

- 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. 答辩、整理及提交资料及考核阶段所有老师需在岗。
 3. 课程考核标准：任课教师根据课程学习情况、课堂任务及答辩完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。

产品创新开发实践第一批次分组实习安排表（52人）

专业：能动2021级52人				时间段：2023.12.11-2023.12.24（15-16周）				实习时间：				上午：08：30—11：50 下午：14：00—17：20										
专业 分组	指导老 师	学生 序号	实习周次、日期及工种																			
			15周								16周											
			周一		周二		周三		周四		周五		周一		周二		周三		周四		周五	
			12.11		12.12		12.13		12.14		12.15		12.18		12.19		12.20		12.21		12.22	
上午		下午		上午		下午		上午		下午		上午		下午		上午		下午				
能动1组	曾绍坤 王伟	01-13	人员分组 负责人确 定 产品分析（无碳动力小车）、逆向设计、零 部件出图、运动仿真								线切割培训及加工 3D打印培训及加工 激光培训及加工 钳工加工				装配调试				答辩、整 理及提交 资料			
能动2组	郭大江 杨乙晨	14-26																				
能动3组	周明举	27-39																				
能动4组	李明 姚朝梅	40-53																				

- 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. 答辩、整理及提交资料及考核阶段所有老师需在岗。
 3. 课程考核标准：任课教师根据课程学习情况、课堂任务及答辩完成情况分别进行评分，按比例计入总评成绩。