

重庆科技大学工程训练中心 2025~2026 学年第二学期

# 教学计划任务书

工程训练中心

2026年3月1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 - 12:10 下午 14:00 - 17:40。

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 学年第二学期校历

月份	周次	星期						
		一	二	三	四	五	六	日
二月	0	23	24	25	26	27	28	
三月	1	2	3	4	5	6	7	8
	2	9	10	11	12	13	14	15
	3	16	17	18	19	20	21	22
	4	23	24	25	26	27	28	29
	5	30	31					
四月	6			1	2	3	4	清明节
	7	6	7	8	9	10	11	12
	8	13	14	15	16	17	18	19
	9	20	21	22	23	24	25	26
五月	10	27	28	29	30			
	11					劳动节	2	3
	12	4	5	6	7	8	9	10
	13	11	12	13	14	15	16	17
	14	18	19	20	21	22	23	24
六月	15	25	26	27	28	29	30	31
	16	1	2	3	4	5	6	7
	17	8	9	10	11	12	13	14
	18	15	16	17	18	端午节	20	21
七月	19	22	23	24	25	26	27	28
	20	29	30					
			1	2	3	4	5	
八月	暑假	6	7	8	9	10	11	12
		13	14	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
九月		10	11	12	13	14	15	16
		17	18	19	20	21	22	23
		24	25	26	27	28	29	30
		31						
		1	2	3	4	5	6	

重要纪事
1. 学生 3 月 1 日报到、注册, 3 月 2 日行课; 3 月 3 日办理补考手续, 3 月 7 日至 8 日补考。
2. 节假日: 4 月 5 日清明节; 5 月 1 日劳动节; 6 月 19 日端午节。
3. 暑假: 2026 年 7 月 20 日至 9 月 5 日放暑假 7 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学年第二学期工程训练中心教学进程表（分散排课）

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
																					1643			
7	冶金2024级	工程技能训练B 1-12周一上午、周四上午																			160	夏青	253	96
8	能动(3+2)2023级																				38	聂云飞、何高法		
9	安全升2023级																				54	庞恩莱		
10	冶金留2024级																				1	周明举、邱杨		
1	电自2025级	工程技能训练A 1-16周周一下午																		92	姜占平	242	64	
2	消防2025级																			90	马菽聪、蒋德平			
3	智网2025级																			60	杨乙晨、胡林			
18	建环2024级	工程技能训练C 1-8周周二上午																		52	姚朝梅	52	32	
17	机设2023级	工程技能训练II 1-16周周二上午																		102	傅欣、邹建军	102	64	
4	石油2025级	工程技能训练A 1-16周周二下午																		210	刘元新、徐雪林	210	64	
5	机电2024级	工程技能训练B 1-12周周三上午、周五上午																			131	张罡、聂云飞	226	96
6	材控2024级																				95	周明举、李明		
11	功材2025级	工程技能训练A 1-16周周四下午																		61	郭大江	231	64	
12	金材2025级																			80	李明、官正强			
13	无机2025级																			90	王伟、陈渝			
14	化工2024级	工程技能训练A 1-16周周五下午																		119	谭逢友	237	64	
15	能化2024级																			58	左时伦			
16	焊接2025级																			60	谭勇虎			
19	全校	产品创新开发实践（星期三9-10节，2-17周，工程训练中心K128）																		90	曾绍坤、傅欣、姚朝梅	90	32	

# 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	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 特种加工基础知识；</li> <li>2. 激光加工基础知识；</li> <li>3. 激光加工安全操作规程及相关要求；</li> <li>4. 非金属激光雕刻机的加工工艺；</li> <li>5. 选用合理的加工参数进行零件的加工。</li> </ol>	
第 21 次	激光加工/第 2 次	4/8	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 中等难度零件的处理方法；</li> <li>2. 选用合理的加工参数进行零件的加工。</li> </ol>	
第 22 次	线切割加工/第 1 次	4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 线切割加工原理；</li> <li>2. 线切割加工特点；</li> <li>3. 快走丝机床结构介绍；</li> <li>4. 快走丝 CAXA 绘图软件讲解；</li> <li>5. 线切割加工示范操作；</li> <li>6. 学生分组练习；</li> <li>7. 检查加工产品是否符合尺寸要求。</li> </ol>	
第 23 次	线切割加工/第 2 次	4/8	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 进一步熟练掌握线切割加工方法；</li> <li>2. 创新设计产品，修改有关加工参数；</li> <li>3. 加工创意产品；</li> <li>4. 检查是否符合规定尺寸；</li> <li>5. 修改并重新加工。</li> </ol>	
第 24 次	铁艺（产品分析）/第 1 次	4	<ol style="list-style-type: none"> <li>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；</li> <li>2. 铁艺创作的的典型加工工艺、典型加工设备和工具；</li> <li>3. 如何避免铁艺创作中的常见危险状况；</li> <li>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；</li> <li>5. 完成边长为 100mm 的正方体框架的制作。</li> </ol>	
第 25 次	铁艺（产品分析）/第 2 次	4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 完成像框支架的分析与仿制；</li> <li>2. 完成可折叠护颈手机支架的分析与仿制。</li> </ol>	
第 26 次	铁艺（产品分析）/第 3 次	4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 完成收纳篮的分析与仿制。</li> <li>2. 完成厨房用挂钩架的分析与仿制（视时间选做）。</li> </ol>	

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（253人）

实训任务：S型电驱曲柄摇杆转向车																								
专业：冶金2024级160人、能动(3+2)2023级38人、安全升2023级54人、冶金留2024级1人												时间段：1-12周一上午、周四上午						实训时间：		上午：08：30—12：10 下午：14：00—17：40				
专业 分组	学生 序号	实习日期及工种																						
		1周一 上午	1周四 上午	2周一 上午	2周四 上午	3周一 上午	3周四 上午	4周一 上午	4周四 上午	5周一 上午	5周四 上午	6周一 上午	6周四 上午	7周一 上午	7周四 上午	8周一 上午	8周四 上午	9周一 上午	9周四 上午	10周一 上午	10周四 上午	11周一 上午	11周四 上午	12周一 上午
		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 和评审报 告
1大组	01-21	周明举 李明 (1-4节) 1周四上 午上课 教师 (第4节)	机加工 A: 车-陈宪庆 B: 铣-胡林 C: 钳-肖峰						特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激光-陈渝 C: 线切割-武伟						机器人1: 夏青		产线数字孪生1: 马菽聪		产线实操1: 聂云飞		傅欣		傅欣 姚朝梅 谭逢友	
2大组	22-42														机器人2: 杨乙晨		产线数字孪生2: 谭勇虎		产线实操2: 邹建军		姚朝梅			
3大组	43-63														铸 造: 武伟		产线数字孪生3: 周明举		焊接: 曾绍坤		陈宪庆			
4大组	64-84		特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激光-陈渝 C: 线切割-张 罡						机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱						产线实操1: 聂云飞		机器人1: 夏青		产线数字孪生1: 马菽聪		胡林		陈宪庆 胡林 武伟	
5大组	85-105														产线实操2: 邹建军		机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 谭勇虎		肖峰			
6大组	106-126														焊接: 曾绍坤		铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 周明举		郭大江			
7大组	127-147		机器人1: 夏青		产线数字孪生1: 马菽聪		产线实操1: 聂云飞		特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-陈渝 C: 线切割-张 罡				机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱				张罡		张罡 姜占平 谭勇虎					
8大组	148-168		机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 谭勇虎		产线实操2: 邹建军										姜占平							
9大组	169-189		铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 李明		焊接: 曾绍坤										陈渝							
10大组	190-210		产线实操1: 聂云飞		机器人1: 夏青		产线数字孪生1: 马菽聪		机加工 A: 车-陈宪庆 B: 铣-胡林 C: 钳-肖峰				特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-武伟 C: 线切割-杨乙晨				官正强		陈渝 官正强 周明举					
11大组	211-232		产线实操2: 邹建军		机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 谭勇虎										左时伦							
12大组	233-253		焊接: 曾绍坤		铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 李明										庞恩莱							

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（242人）

实训任务：两足行走车																
专业：电自2025级92人、智网2025级60人、消防2025级90人										时间段：1-16周周一下午			实训时间：		上午：08：30—12：10 下午：14：00—17：40	
专业 分组	学生 序号	实习日期及工种														
		1周周一下午	2周周一下午	3周周一下午	4周周一下午	5周周一下午	6周周一下午	7周周一下午	8周周一下午	9周周一下午	10周周一下午	11周周一下午	12周周一下午	13周周一下午	14周周一下午	15周周一下午
		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	
1大组	01-20	周明举 李明 (1-4节) 1周四上午上课 教师(第4节))	机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱	特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-陈渝 C: 线切割-武伟	机器人1: 杨乙晨		产线数字孪生1: 马菽聪 K119		周明举		周明举 李明 徐雪林					
2大组	21-40				机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 李明 K120		李明							
3大组	41-60				铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 周明举 KF05		陈宪庆							
4大组	61-80		特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激光-陈渝 C: 线切割-张罡	机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-胡林 C: 钳-肖峰	产线数字孪生1: 李明 K120		机器人1: 夏青		左时伦		陈宪庆 左时伦 谭逢友					
5大组	81-100				产线数字孪生2: 谭勇虎 K119		机器人2: 谭逢友		庞恩莱							
6大组	101-120				产线数字孪生3: 周明举 KF05		铸 造: 徐雪林		姜占平							
7大组	121-140		机器人1: 夏青		产线数字孪生1: 马菽聪 K119		机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-胡林 C: 钳-庞恩莱		特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激光-陈渝 C: 线切割-武伟		傅欣		傅欣 郭大江 陈渝			
8大组	141-160		机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 谭勇虎 K120				郭大江							
9大组	161-180		铸 造: 武伟		产线数字孪生3: 周明举 KF05				姚朝梅							
10大组	181-201		产线数字孪生1: 马菽聪 K119		机器人1: 夏青		特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-武伟 C: 线切割-张罡		机加工 A: 车-陈宪庆 B: 铣-左时伦 C: 钳-刘元新		刘元新		姚朝梅 刘元新 马菽聪			
11大组	202-221		产线数字孪生2: 谭勇虎 K120		机器人2: 杨乙晨				胡林							
12大组	222-242		产线数字孪生3: 李明 KF05		铸 造: 徐雪林				肖峰							

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习安排表（52人）

专业：建环2024级52人			时间段：1-8周二上午		实训时间：		上午：08：30—12：10 下午：14：00—17：40			
专业分组	序号	项目名称	实习周次 日期及工种							
			1周周二上午	2周周二上午	3周周二上午	4周周二上午	5周周二上午	6周周二上午	7周周二上午	8周周二上午
			课程环节安排							
建环1组	01-26	流光溢彩——传统手工铁丝布艺彩灯制作	项目认知与安全教育	核心技能教学与专项练习	主体制作与迭代调试			表面处理、总装与美化	成果展示、反思与提交资料	
建环2组	27-52	金属的诗篇——手工金属浮雕雕塑制作								
专业分组	序号	项目名称	上课教师安排							
建环1组	01-26	流光溢彩——传统手工铁丝布艺彩灯制作	李明		左时伦		胡林		刘元新	
建环2组	27-52	金属的诗篇——手工金属浮雕雕塑制作	周明举		陈宪庆		肖峰		庞恩莱	

### 工程技能训练第四批次分组实习安排表（102人）

专业：机设2023级102人				时间段：1-16周周二上午						实训时间：		上午：08：30—12：10 下午：14：00—17：40					
专业 分组	序号	1周周 二上午	2周周 二上 午	3周周 二上 午	4周周 二上 午	5周周 二上 午	6周周 二上 午	7周周 二上 午	8周周 二上 午	9周周 二上 午	10周周 二上午	11周周 二上午	12周周 二上午	13周周 二上午	14周周 二上午	15周周 二上午	16周周 二上午
		课程简介、作品分析、软件安装	非标零件图纸与装配图绘制及制图指导					生产资料要求讲解	作品虚拟仿真拆装与视频制作			作品实 物装配 讲解	作品实 物装配 指导	视频剪辑制作		展演竞 赛	整理整 改及提 交资料
									3D打印零件培训与加工					小车运行视频录			
									激光切割零件培训与加工					编写报告			
									线切割零件培训与加工					作品调试优化			
		图纸审查与修订															
<b>指导与加工教师安排</b>																	
机设1组	01-20	曾绍坤					教室审图：曾绍坤、傅欣 3D打印实验室：姚朝梅 激光切割实验室：邹建军 线切割实验室：聂云飞					曾绍坤					
机设2组	21-40	傅欣										傅欣					
机设3组	41-60	姚朝梅										姚朝梅					
机设4组	61-81	聂云飞										聂云飞					
机设5组	82-102	邹建军										邹建军					

## 工程技能训练第五批次分组实训安排表（210人）

实训任务：两足行走车																	
专业：石油2025级210人										时间段：1-16周周二下午			实训时间：		上午：08：30—12：10 下午：14：00—17：40		
专业 分组	学生 序号	实习日期及工种															
		1周周二 下午	2周周二 下午	3周周二 下午	4周周二 下午	5周周二 下午	6周周二 下午	7周周二 下午	8周周二 下午	9周周二 下午	10周周 二下午	11周周 二下午	12周周 二下午	13周周 二下午	14周周 二下午	15周周 二下午	16周周二下午
		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		
1大组	01-18	周明举 李明 (1-4节) 1周四上 午上课 教师 (第4节)	机加工 A: 车-陈宪庆 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱	特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激 光-杨乙晨 C: 线切割-张 罡	机器人1: 谭逢友	产线数字孪生1: 马菽聪 K119	傅欣	傅欣 姚朝梅 谭勇虎									
2大组	19-35				机器人2: 夏 青	产线数字孪生2: 李 明 K120	姚朝梅										
3大组	36-52				铸 造: 徐雪林	产线数字孪生3: 周明举 KF05	陈宪庆										
4大组	53-70		特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激 光-武 伟 C: 线切割-张 罡	机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-胡 林 C: 钳-肖 峰	产线数字孪生1: 李 明 K120	机器人1: 夏 青	左时伦	陈宪庆 左时伦 马菽聪									
5大组	71-88				产线数字孪生2: 谭勇虎 K119	机器人2: 谭逢友	庞恩莱										
6大组	89-105				产线数字孪生3: 周明举 KF05	铸 造: 武 伟	姜占平										
7大组	106-123		机器人1: 夏 青	产线数字孪生1: 马菽聪 K119	机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-胡 林 C: 钳-肖 峰	特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激 光-杨乙晨 C: 线切割-张 罡	陈渝	张罡 郭大江 周明举									
8大组	124-140		机器人2: 谭逢友	产线数字孪生2: 谭勇虎 K120			郭大江										
9大组	141-157		铸 造: 徐雪林	产线数字孪生3: 周明举 KF05			武伟										
10大组	158-175		产线数字孪生1: 马菽聪 K119	机器人1: 夏 青	特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激 光-杨乙晨 C: 线切割-武 伟	机加工 A: 车-陈宪庆 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱	刘元新	王伟 刘元新 李明									
11大组	176-193		产线数字孪生2: 谭勇虎 K120	机器人2: 谭逢友			胡林										
12大组	194-210		产线数字孪生3: 李 明 KF05	铸 造: 徐雪林			肖峰		胡林 肖峰 夏青								

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（226人）

实训任务：S型电驱曲柄摇杆转向车																									
专业：机电2024级131人、材控2024级95人												时间段：1-12周周三上午、周五上午						实训时间：		上午：08:30—12:10 下午：14:00—17:40					
专业 分组	学生 序号	实习日期及工种																							
		1周三 上午	1周五 上午	2周三 上午	2周五 上午	3周三 上午	3周五 上午	4周三 上午	4周五 上午	5周三 上午	5周五 上午	6周三 上午	6周五 上午	7周三 上午	7周五 上午	8周三 上午	8周五 上午	9周三 上午	9周五 上午	10周三 上午	10周五 上午	11周三 上午	11周五 上午	12周三 上午	12周五 上午
		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	
1大组	01-19	周明举 李明 (1-4节) 1周四上 午上课 教师 (第4节)	机加工 A: 车-陈宪庆 B: 铣-胡林 C: 钳-肖峰				特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-杨乙晨 C: 线切割-武伟				机器人1: 杨乙晨		产线数字孪生1: 马菽聪		产线实操1: 聂云飞		傅欣		傅欣 姚朝梅 刘元新						
2大组	20-37		机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 谭勇虎		产线实操2: 邹建军		姚朝梅																
3大组	38-56		铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 周明举		焊接: 曾绍坤		陈宪庆		陈宪庆 胡林 周明举														
4大组	57-75		特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-陈渝 C: 线切割-张罡				机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱					产线实操1: 聂云飞		机器人1: 谭逢友		产线数字孪生1: 马菽聪		胡林							
5大组	76-94		产线实操2: 邹建军		机器人2: 夏青		产线数字孪生2: 谭勇虎		肖峰		肖峰 郭大江 李明														
6大组	95-113		焊接: 曾绍坤		铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 周明举		郭大江																
7大组	114-132		机器人1: 夏青		产线数字孪生1: 马菽聪		产线实操1: 聂云飞		特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激光-陈渝 C: 线切割-张罡		机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱		张罡		张罡 姜占平 夏青										
8大组	133-150		机器人2: 杨乙晨		产线数字孪生2: 谭勇虎		产线实操2: 邹建军						姜占平												
9大组	151-169		铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 李明		焊接: 曾绍坤						陈渝		陈渝 官正强 谭勇虎										
10大组	170-188		产线实操1: 聂云飞		机器人1: 夏青		产线数字孪生1: 马菽聪		官正强																
11大组	189-207		产线实操2: 邹建军		机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 谭勇虎		左时伦		左时伦 庞恩莱 武伟														
12大组	208-226		焊接: 曾绍坤		铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 李明		庞恩莱																

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训安排表（231人）

实训任务：两足行走车																
专业：功材2025级61人、金材2025级80人、无机2025级90人										时间段：1-16周周四下午			实训时间：		上午：08：30—12：10 下午：14：00—17：40	
专业 分组	学生 序号	实习日期及工种														
		1周周四 下午	2周周四 下午	3周周四 下午	4周周四 下午	5周周四 下午	6周周四 下午	7周周四 下午	8周周四 下午	9周周四 下午	10周周 四下午	11周周 四下午	12周周 四下午	13周周 四下午	14周周 四下午	15周周 四下午
		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	
1大组	01-20	周明举 李明 (1-4节) 1周周四 上午上课 教师 (第4节)	机加工 A: 车-陈宪庆 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱	特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-陈渝 C: 线切割-张 罡	机器人1: 杨乙晨		产线数字孪生1: 马菽聪 K119		傅欣		傅欣 姚朝梅 周明举					
2大组	21-39				机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 李 明 K120		姚朝梅							
3大组	40-59				铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 周明举 KF05		陈宪庆							
4大组	60-78		特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激光-陈渝 C: 线切割-杨乙晨	机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-胡 林 C: 钳-肖 峰	产线数字孪生1: 李 明 K120		机器人1: 夏 青		左时伦		陈宪庆 左时伦 杨乙晨					
5大组	79-98				产线数字孪生2: 谭勇虎 K119		机器人2: 谭逢友		庞恩莱							
6大组	99-117				产线数字孪生3: 周明举 KF05		铸 造: 徐雪林		姜占平							
7大组	118-137		机器人1: 夏 青		产线数字孪生1: 马菽聪 K119		机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-胡 林 C: 钳-肖 峰		特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-陈渝 C: 线切割-杨乙晨		李明 郭大江 谭逢友					
8大组	138-155		机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 谭勇虎 K120				李明							
9大组	156-174		铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 周明举 KF05				郭大江							
10大组	175-193		产线数字孪生1: 马菽聪 K119		机器人1: 夏 青		特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-武 伟 C: 线切割-张 罡		机加工 A: 车-陈宪庆 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱		张罡 刘元新 夏青					
11大组	194-212		产线数字孪生2: 谭勇虎 K120		机器人2: 杨乙晨				刘元新							
12大组	213-231		产线数字孪生3: 李 明 KF05		铸 造: 徐雪林				胡林							
								肖峰		胡林 肖峰 武伟						

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。

## 工程技能训练第八批次分组实训安排表（237人）

实训任务：两足行走车																	
专业：化工2024级119人、能化2024级58人、焊接2025级60人										时间段：1-16周周五下午			实训时间：		上午：08：30—12：10 下午：14：00—17：40		
专业 分组	学生 序号	实习日期及工种															
		1周周五 下午	2周周五 下午	3周周五 下午	4周周五 下午	5周周五 下午	6周周五 下午	7周周五 下午	8周周五 下午	9周周五 下午	10周周 五下午	11周周 五下午	12周周 五下午	13周周 五下午	14周周 五下午	15周周 五下午	16周周五下午
		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		
1大组	01-20	刘元新 李明 (1-4节) 1周四上 午上课 教师 (第4节)	机加工 A: 车-陈宪庆 B: 铣-左时伦 C: 钳-庞恩莱	特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激光-武伟 C: 线切割-张罡	机器人1: 杨乙晨		产线数字孪生1: 马菽聪 K119		周明举		周明举 郭大江 谭逢友						
2大组	21-40				机器人2: 谭逢友		产线数字孪生2: 李明 K120		郭大江								
3大组	41-60				铸 造: 徐雪林		产线数字孪生3: 周明举 KF05		刘元新								
4大组	61-80		特种加工 A: 3D打印-郭大江 B: 激光-陈渝 C: 线切割-杨乙晨	机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-胡林 C: 钳-肖峰	产线数字孪生1: 李明 K120		机器人1: 夏青		王伟		徐雪林 陈宪庆 左时伦						
5大组	81-100				产线数字孪生2: 谭勇虎 K119		机器人2: 谭逢友		徐雪林								
6大组	101-120				产线数字孪生3: 周明举 KF05		铸 造: 武伟		陈宪庆								
7大组	121-140		机器人1: 夏青	产线数字孪生1: 马菽聪 K119	机加工 A: 车-刘元新 B: 铣-胡林 C: 钳-肖峰		特种加工 A: 3D打印-姜占平 B: 激光-陈渝 C: 线切割-杨乙晨		肖峰		肖峰 姜占平 傅欣						
8大组	141-159								机器人2: 谭逢友				产线数字孪生2: 谭勇虎 K120		傅欣		
9大组	160-179								铸 造: 徐雪林				产线数字孪生3: 周明举 KF05		姚朝梅		
10大组	180-198		产线数字孪生1: 马菽聪 K119		机器人1: 谭逢友		夏青		姚朝梅 夏青 庞恩莱								
11大组	199-218		产线数字孪生2: 谭勇虎 K120		机器人2: 杨乙晨		张罡										
12大组	219-237		产线数字孪生3: 李明 KF05		铸 造: 徐雪林		陈渝										

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。