

重庆科技学院工程训练中心

2018-2019 学年第二学期全校工程技能训练、工程认知实习

教学计划任务书

二〇一九年一月十日制定

目 录

说 明.....	1
重庆科技学院 2018—2019 学年校历.....	2
2018-2019 学年第二学期工程技能训练、工程认知分散实习教学进程表.....	3
实习教学任务要求.....	4
车 工 实习学时和内容.....	5
钳 工 实习学时和内容.....	6
铣 工 实习学时和内容.....	7
刨 工 实习学时和内容.....	8
铸 工 实习学时和内容.....	9
焊 工 实习学时和内容.....	10
2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表（第一批次 222 人）.....	11
2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表（第二批次 291 人）.....	12
2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表（第三批次 168 人）.....	13
2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表（第四批次 187 人）.....	14
2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表（第五批次 181 人）.....	15
2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表（第六批次 234 人）.....	16
2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表（第七批次 249 人）.....	17
2018—2019 学年第二学期认知实习实习安排表.....	18

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“2018/2019 学年第二学期教学任务通知书”，并由两教研室调整，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习，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“实习教学任务要求”中的要求，负责指定班组学生集中上课，实习报告要求学生在本工种实习期间独立完成；

3、指导老师负责“安排表”中指定序号的学生实习，按“实习教学任务要求”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习的准备、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、实习地点

1、车 工——上课：基地教室 4，实习：基地 2 楼；

2、钳 工——上课：基地教室 5，实习：基地 2 楼；

3、铣\刨——上课：基地教室 2，实习：基地 1 楼；

4、铸、焊——上课：基地教室 1，实习：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，工程训练中心实习基地。

5、数控加工——石油科技大楼底楼数控加工实习区。

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习区。

四、实习时间

上午 8：30-11：30 下午 14：00-17：00。

星期六、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）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。

2018-2019 学年第二学期工程技能训练、工程认知分散实习教学进程表

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				
		2.25-3.1	3.4-8	3.11-15	3.18-22	3.25-29	4.1-5	4.8-12	4.15-19	4.22-26	4.29-5.3	5.5-10	5.13-17	5.20-24	5.27-31	6.3-7	6.10-14	6.17-21	6.24-28					7.1-15				
1	17级化工	周一上午、周三上午																		153	马菽聪	219	64					
2	17级能化	(技能训练)																	66	马菽聪	64							
3	18级材料类	周一下午、周二下午 (技能训练)																	311	周明举	311	64						
4	17级冶金			周二上午、周四上午 (技能训练)																125	孟明辉	170	96					
5	17级矿加																		45	孟明辉	96							
6	17级力学		周四下午、周五上午 (技能训练)																	68	徐雪林	185	96					
7	17级过控																									55	徐雪林	96
8	16级安全升																									62	徐雪林	96
9	17级焊接								周一上午、周三上午 (技能训练)													61	李蓬	175	64			
10	17级功材																									39	李蓬	64
11	17级功材BIC																									25	李蓬	64
12	17级复材																									50	李蓬	64
13	18级自动								周二下午、周四下午 (技能训练)													110	郭大江	243	64			
14	18级电自																									92	曾绍坤	64
15	18级电自转																									23	曾绍坤	64
16	18级电自英留																									18	曾绍坤	64
17	16级机设																		专周实习	249	张罡	249	64					
18	17级营销	周五下午 (认知实习)																	43	陈渝	80	32						
19	17级营销航																									37	姜占平	32
20	18级物流								周五下午 (认知实习)												69	左时伦	69	32				

实习教学任务要求

一、教学环节要求

1、实习动员

由李蓬负责本学期，在学生进入实习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、实习安排、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、实习内容（详见“工种实习学时和内容”）、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、实习指导

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、实习内容等，各施其职。学生来实习，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习。

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习。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

（1）工程技能训练：《实习报告》占总成绩的 20%，操作技能占总成绩的 60%，综合评定占总成绩的 20%。

（2）工程认知：《实习报告》占总成绩的 50%，操作技能占总成绩的 30%，

综合评定占总成绩的 20%。

以上成绩按百分制评定。主讲老师依据“工程训练**工种实习学时和内容”确定，《实习报告》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；

《实习报告》务必在本工种结束前批阅完成，以便交其他工种使用，实习结束后 2 天内，由主讲老师将“实习报告”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、实习结束

每天实习结束，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。

实习结束最后一天下午，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、保养设备和工量具等工作。

二、实习管理

1、严格实施教学计划，注意控制实习进程、教学内容、实习安排等各个环节。实习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。

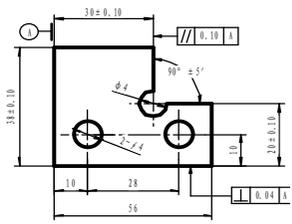
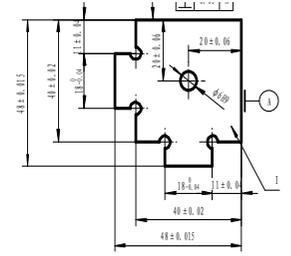
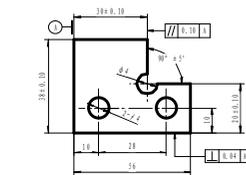
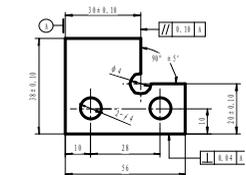
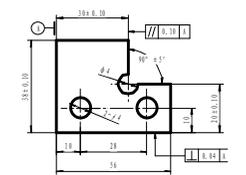
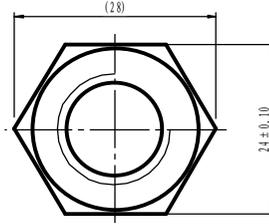
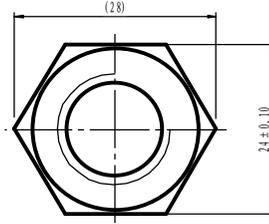
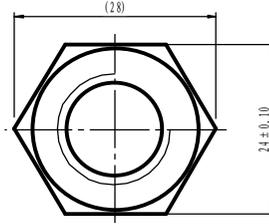
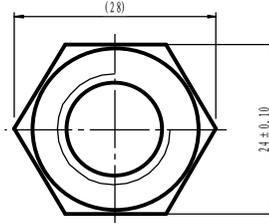
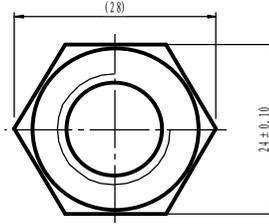
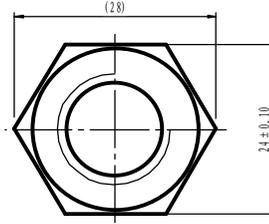
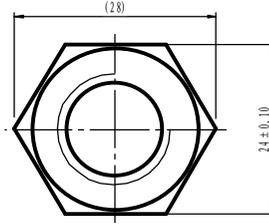
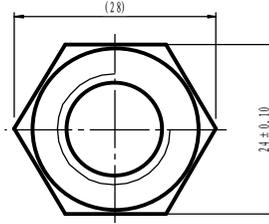
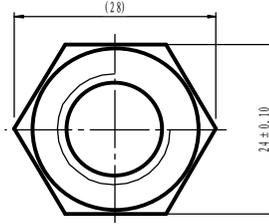
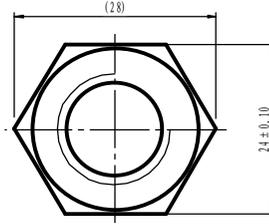
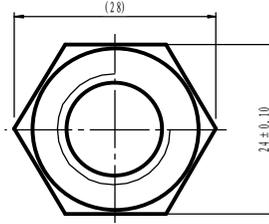
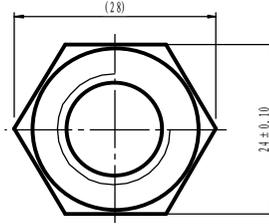
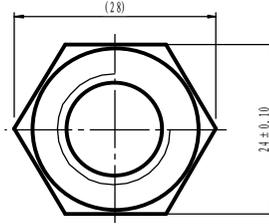
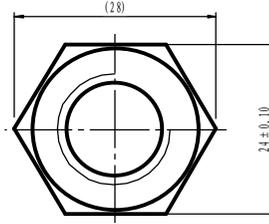
3、规范管理实习档案。

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、实习指导、劳动纪律等管理。如有问题，采取口头或书面方式及时报告。

车 工 实 习 学 时 和 内 容

实习天数	4 学时		8 学时		12 学时		16 学时		20-22 学时		
实习时间与内容	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）											

钳 工 实习学时和内容

实习天数	4 学时		8 学时		12 学时		16 学时		20-22 学时	
实习时间与内容	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
	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。

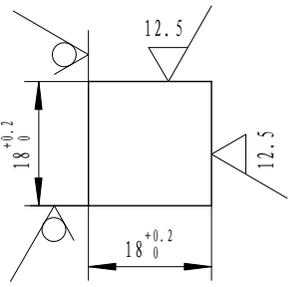
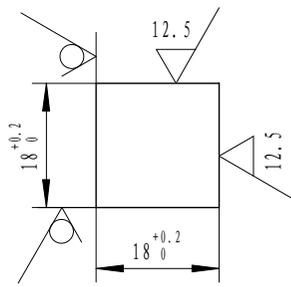
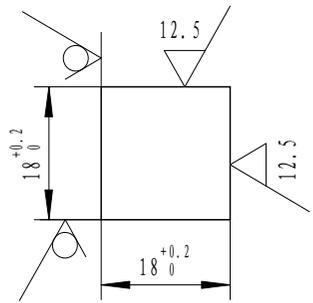
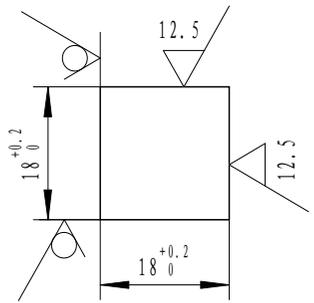
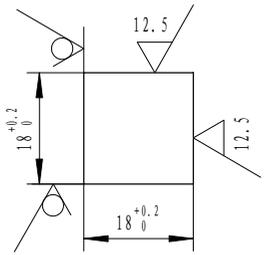
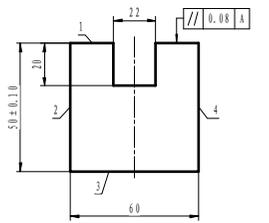
铣 工 实习学时和内容

实习天数	2 学时		4 学时		6 学时		8 学时		10-12 学时	
实习时间与内容	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>老师演示榔头坯料 铣两平面</p>		<p>榔头坯料 5 人 1 件</p>		<p>榔头坯料 6 人 1 件</p>		<p>榔头坯料 4 人 1 件</p>		<p>榔头坯料 2 人 1 件</p>	
	<p>6 人 1 件</p>		<p>4 人 1 件</p>		<p>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。

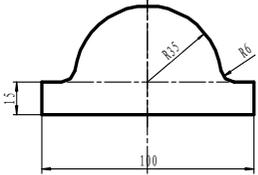
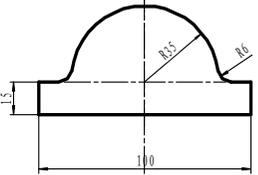
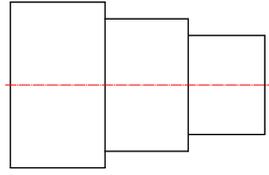
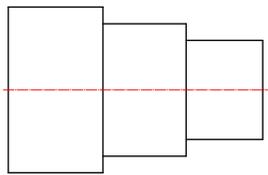
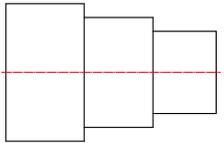
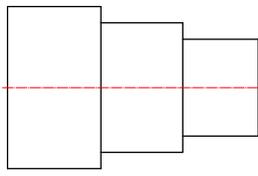
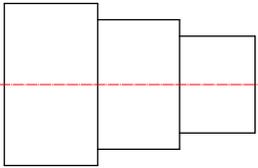
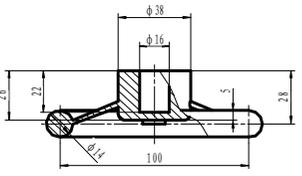
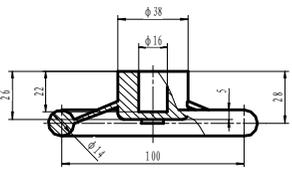
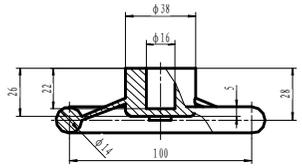
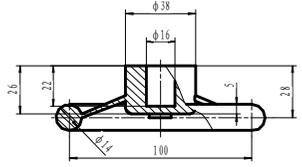
创 工 实习学时和内容

实习天数	2 学时		4 学时		6 学时		8 学时		10-12 学时	
实习时间与内容	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、刨两平面	3.5	3、刨两平面	5.2	3、刨两平面	7	3、刨两平面	8-9
									4、刨直槽演示	1-2
	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 刨两平面</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;">榔头坯料 1 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。

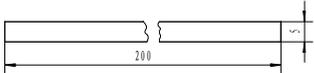
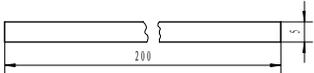
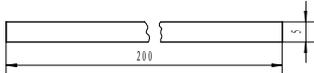
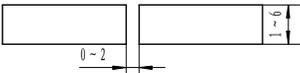
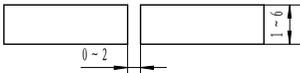
铸 工 实 习 学 时 和 内 容

实习天数	2 学时		4 学时		6 学时		8 学时		10-12 学时	
实习时 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 习 学 时 和 内 容

实习天数	2 学时		4 学时		6 学时		8 学时		10-12 学时	
实习时间与内容	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。

2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表（第一批 222 人）

专业：17级化工157人、17级能化65人			实习时间段：2019. 2. 25-2019. 4. 19（1周至8周）								实习时间：		周一上午（08：30—11：30）				周三上午（08：30—11：30）						
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																				
			第一周		第二周		第三周		第四周		第五周		第六周		第七周		第八周						
			周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3					
			2. 25	2. 27	3. 4	3. 6	3. 11	3. 13	3. 18	3. 20	3. 25	3. 27	4. 1	4. 3	4. 8	4. 10	4. 15	4. 17					
17级化工 第一大组 52人	1小组	1-14	综合 健、锋 、勇	车工主讲李明				钳工主讲曾				焊接		铸造		铣削		刨削					
	2小组	15-28		何01-09 陈10-18 李19-27 周28-36				曾01-14 郭15-28 陈29-42 胡43-52				1-14 15-28		1-14 15-28		1-14 15-28		1-14 15-28					
	3小组	29-42	综合 蓉、平	李明37-45 马46-52								铸造		焊接		刨削		铣削					
	4小组	43-52										29-42 43-52		29-42 43-52		29-42 43-52		29-42 43-52					
17级化工 第二大组 52人	1小组	53-65	钳工主讲郭		综合 健、锋	车工主讲周				铣削		刨削		焊接		铸造		复习	考试				
	2小组	66-79	曾53-65 郭66-79			何53-60 陈61-69 李70-78 李明79-87				53-65 66-79		53-65 66-79		53-65 66-79		53-65 66-79							
	3小组	80-93	陈80-93 胡94-104		综合 蓉、平 、裕	周88-96 马97-104				刨削		铣削		铸造		焊接							
	4小组	94-104								80-93 94-104		80-93 94-104		80-93 94-104		80-93 94-104							
17级化工 第三大组 53人	1小组	105-116	焊接		综合 健、勇、 锋	铸造		综合 健、勇、 锋		铣削		刨削		车工主讲李						钳工主讲陈			
	2小组	117-130	105-116 117-130			105-116 117-130		105-116 117-130		105-116 117-130		105-116 117-130		何105-111 陈112-120 李121-129 周130-138 李明139-147 马148-157						曾105-116 郭117-130 陈131-144 胡145-157			
	3小组	131-144	铸造		综合 蓉、裕	焊接		综合 蓉、裕		刨削		铣削											
	4小组	145-157	131-144 145-157			131-144 145-157		131-144 145-157		131-144 145-157		131-144 145-157											
17级能化 第四大组 65人	1小组	1-16	铣削		综合 健、勇、 锋	刨削		焊接		铸造		钳工主讲胡				车工主讲马							
	2小组	17-32	1-16 17-32			1-16 17-32		1-16 17-32		1-16 17-32		1-16 17-32		曾01-16 郭17-32 陈33-49 胡50-65				何01-11 陈12-22 李23-33 李明34-44 周45-55 马56-65					
	3小组	33-49	刨削		综合 蓉、裕、 平	铣削		铸造		焊接													
	4小组	50-65	33-49 50-65			33-49 50-65		33-49 50-65		33-49 50-65		33-49 50-65											

2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表 (第二批次 291 人)

专业：18级材料类291人			实习时间段：2019.2.25-2019.4.19 (1周至8周)										实习时间：		周一下午(14:00—17:00) 周二下午(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																	
			第一周		第二周		第三周		第四周		第五周		第六周		第七周		第八周			
			周1	周2	周1	周2	周1	周2	周1	周2	周1	周2	周1	周2	周1	周2	周1	周2	周1	周2
			2.25	2.26	3.4	3.5	3.11	3.12	3.18	3.19	3.25	3.26	4.1	4.2	4.8	4.9	4.15	4.16		
18级材料 第一大组 72人	1小组	01-18	综合 健、锋 、勇、 左	车工主讲李明				钳工主讲曾				焊接		铸造		铣削		刨削		
	2小组	19-36		何01-12 陈13-24 李25-36 周37-48 李明49-60 马61-72				曾01-18 郭19-36 陈37-54 胡55-72				01-18 19-36		01-18 19-36		01-18 19-36		01-18 19-36		
	3小组	37-54	综合 蓉、平 、裕									铸造		焊接		刨削		铣削		
	4小组	55-72										37-54 55-72		37-54 55-72		37-54 55-72		37-54 55-72		
18级材料 第二大组 73人	1小组	73-90	钳工主讲郭			综合 健、锋 、勇	车工主讲周				铣削		刨削		焊接		铸造			
	2小组	91-108	曾73-90 郭91-108 陈109-126 胡127-145				何73-84 陈85-96 李97-108 李明109-120 周121-132 马133-145				73-90 91-108		73-90 91-108		73-90 91-108		73-90 91-108			
	3小组	109-126				综合 蓉、平 、裕、 林					刨削		铣削		铸造		焊接			
	4小组	127-145									109-126 127-145		109-126 127-145		109-126 127-145		109-126 127-145			
18级材料 第三大组 73人	1小组	146-163	焊接		铸造		综合 健、勇、 锋、森	铣削		刨削		车工主讲李				钳工主讲陈				
	2小组	164-181	146-163 164-181		146-163 164-181			146-163 164-181		146-163 164-181		何146-158 陈159-170 李171-182 周183-194 李明195-206 马207-217				曾146-163 郭164-181 陈182-199 胡200-217				
	3小组	182-199	铸造		焊接		综合 蓉、裕、 平	刨削		铣削										
	4小组	200-217	182-199 200-217		182-199 200-217			182-199 200-217		182-199 200-217										
18级材料 第四大组 73人	1小组	218-235	铣削		刨削		焊接		铸造		综合 健、勇、 锋	钳工主讲胡				车工主马				
	2小组	236-253	218-235 236-253		218-235 236-253		218-235 236-253		218-235 236-253			曾218-235 郭236-253 陈254-271 胡272-291				何218-229 陈230-241 李242-253 李明254-265 周266-277 马278-291				
	3小组	254-271	刨削		铣削		铸造		焊接		综合 蓉、裕、 平、智									
	4小组	272-291	254-271 272-291		254-271 272-291		254-271 272-291		254-271 272-291											

复习 考试

2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表 (第三批 168 人)

专业：17级冶金123人、17级矿加45人				时间段		2019. 3. 11—2019. 5. 31 (3周至14周)										实习时间		周二上午(08:30—11:30) 周四上午(08:30—11:30)								
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																							
			第三周		第四周		第五周		第六周		第七周		第八周		第九周		第十周		第十一周		第十二周		第十三周		第十四周	
			周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4
			3.12	3.14	3.19	3.21	3.26	3.28	4.2	4.4	4.9	4.11	4.16	4.18	4.23	4.25	4.30	5.4	5.7	5.9	5.14	5.16	5.21	5.23	5.28	5.30
17级冶金 第一大组 41人	1小组	01-10	钳工主讲陈				车工主讲何				数控技术		特种加工		产品分析		焊主讲蒋		铸主讲徐		铣主讲阎		创主讲肖			
	2小组	11-20	曾01-10 郭11-20 陈21-30 胡31-41				何01-06 陈07-12 李13-19 周20-27 李明28-34 马35-41				左、林、健		特种加工		产品分析		01-05		01-05		01-05		01-05			
	3小组	21-30															06-10		06-10		06-10		06-10			
	4小组	31-41															11-15		11-15		11-15		11-15			
		16-20															16-20		16-20		16-20					
17级冶金 第二大组 41人	1小组	42-51	车工主讲陈				钳工主讲胡				焊主讲蒋		铸主讲徐		铣主讲阎		创主讲肖		数控技术		特种加工		产品分析			
	2小组	52-61	何42-47 陈48-53 李54-60 李明61-67 周68-75 马76-82				曾42-51 郭52-61 陈62-71 胡72-82				左、林、健		特种加工		产品分析		42-46		42-46		42-46		42-46			
	3小组	62-71															47-51		47-51		47-51		47-51			
	4小组	72-82															52-56		52-56		52-56		52-56			
		57-61															57-61		57-61		57-61					
17级冶金 第三大组 41人	1小组	83-92	焊主讲陈		铸主讲徐		铣主讲褚		创主讲肖		产品分析		数控技术		特种加工		车工主讲李				钳工主讲曾					
	2小组	93-102	83-87		83-87		83-87		83-87		森、智		左、林、锋		罡、渝、平											
	3小组	103-112	88-92		88-92		88-92		88-92																	
	4小组	113-123	93-97		93-97		93-97		93-97																	
		98-102		98-102		98-102		98-102																		
17级矿加 第四大组 45人	1小组	01-11	数控技术		产品分析		特种加工		焊主讲陈		铸主讲徐		铣主讲褚		创主讲肖		钳工主讲郭				车工主讲马					
	2小组	12-22	左、林、裕		森、健		罡、渝、勇		01-05		01-05		01-05		01-05											
	3小组	23-33							06-11		06-11		06-11		06-11											
	4小组	34-45							12-16		12-16		12-16		12-16											
		17-22							17-22		17-22		17-22													

复习 (左林森智罡渝健蓉)

考试 (左林森智罡渝健蓉)

2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表（第四批次 187 人）

专业：17级力学68人、16级安全升62人、17级过控57人			时间段		2019. 3. 4—2019. 5. 24(2周至13周)												实习时间		周四下午(14:00—17:00) 周五上午(08:30—11:30)											
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																											
			第二周		第三周		第四周		第五周		第六周		第七周		第八周		第九周		第十周		第十一周		第十二周		第十三周					
			周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5	周4	周5		
17级力学 第一大组 46人	1小组	1-11	钳工主讲陈						车工主讲何						数控技术		特种加工		产品分析		焊主讲蒋 01-05 06-11		铸主讲徐 01-05 06-11		铣主讲阎 01-05 06-11		刨主讲肖 01-05 06-11			
	2小组	12-22	曾01-11 郭12-22 陈23-34 胡35-46						何01-08 陈09-16 李17-24 周25-32 李明33-39 马40-46						林、左、健		渝、罡、蓉		智、森		铸主讲邹 12-17 18-22		焊主讲陈 12-17 18-22		刨主讲肖 12-17 18-22		铣主讲阎 12-17 18-22			
	3小组	23-34													产品分析		数控技术		特种加工		铸主讲阎 23-28 29-34		刨主讲肖 23-28 29-34		焊主讲蒋 23-28 29-34		铸主讲邹 23-28 29-34			
	4小组	35-46													智、森		林、左、健		渝、罡、蓉		刨主讲肖 35-40 41-46		铸主讲褚 35-40 41-46		铸主讲邹 35-40 41-46		焊主讲蒋 35-40 41-46			
17级力学 16级安全 升 第二大组 47人	1小组	47-57	车工主讲陈						钳工主讲胡						焊主讲蒋 47-51 52-57		铸主讲徐 47-51 52-57		铣主讲阎 47-51 52-57		刨主讲肖 47-51 52-57		数控技术		特种加工		产品分析			
	2小组	58-69	何47-54 陈55-62 李63-70 李明71-78 周79-86 马87-93						曾47-57 郭58-69 陈70-81 胡82-93						铸主讲邹 58-63 64-69		焊主讲陈 58-63 64-69		刨主讲肖 58-63 64-69		铣主讲阎 58-63 64-69		林、左、平		渝、罡、裕		智、森			
	3小组	70-81													产品分析		数控技术		特种加工		铸主讲邹 70-75 76-81		刨主讲肖 70-75 76-81		焊主讲蒋 70-75 76-81		铸主讲邹 70-75 76-81			
	4小组	82-93													智、森		林、左、健		渝、罡、平		刨主讲肖 82-87 88-93		铸主讲褚 82-87 88-93		铸主讲邹 82-87 88-93		焊主讲蒋 82-87 88-93			
16级安全 升 17级过控 第三大组 47人	1小组	94-104	焊主讲陈 94-99 100-104		铸邹主讲 94-99 100-104		铣主讲褚 94-99 100-104		刨主讲肖 94-99 100-104		产品分析		特种加工		数控技术		车工主讲李				钳工主讲曾									
	2小组	105-116	铸主讲徐 105-110 111-116		焊蒋主讲 105-110 111-116		刨主讲肖 105-110 111-116		铣主讲阎 105-110 111-116		智、森		渝、罡、平		林、左、勇		何94-101 陈102-109 李110-117 李明118-125 周126-133 马134-140				曾94-104 郭105-116 陈117-128 胡129-140									
	3小组	117-128	铣主讲褚 117-122 123-128		刨主讲肖 117-122 123-128		焊主讲陈 117-122 123-128		铸主讲邹 117-122 123-128		特种加工		数控技术		产品分析															
	4小组	129-140	刨主讲肖 129-134 135-140		铸主讲阎 129-134 135-140		铸主讲徐 129-134 135-140		焊主讲蒋 129-134 135-140		渝、罡、锋		林、左、勇		智、森															
17级过控 第四大组 47人	1小组	141-152	数控技术		产品分析		特种加工		焊主讲陈 141-146 147-152		铸邹主讲 141-146 147-152		铣主讲褚 141-146 147-152		刨主讲肖 141-146 147-152		钳工主讲郭				车工主讲马									
	2小组	153-164	林、左、勇		智、森		渝、罡、平		铸主讲徐 153-158 159-164		焊蒋主讲 153-158 159-164		刨主讲肖 153-158 159-164		铣主讲阎 153-158 159-164		曾141-152 郭153-164 陈165-176 胡177-187				何141-148 陈149-156 李157-164 周165-172 李明173-180 马181-187									
	3小组	165-176	产品分析		特种加工		数控技术		铣主讲褚 165-170 171-176		刨主讲肖 165-170 171-176		焊主讲陈 165-170 171-176		铸主讲邹 165-170 171-176															
	4小组	177-187	智、森		渝、罡、锋		林、左、勇		刨主讲肖 177-181 182-187		铸主讲阎 177-181 182-187		铸主讲徐 177-181 182-187		焊主讲蒋 177-181 182-187															

复习（左林森智罡渝健蓉）

考试（左林森智罡渝健蓉）

2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表 （第五批次 181 人）

专业：17级焊接64人、17级功材BIC25人、17级功材42人、17级复材50人				实习时间段：2019. 4. 22-2019. 6. 14（9周至16周）								实习时间：		周一上午(08：30—11：30) 周三上午(08：30—11：30)				
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															
			第九周		第十周		第十一周		第十二周		第十三周		第十四周		第十五周		第十六周	
			周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3	周1	周3
			4. 22	4. 24	4. 29	5. 1	5. 6	5. 8	5. 13	5. 15	5. 20	5. 22	5. 27	5. 29	6. 3	6. 5	6. 1	6. 12
17级焊接 第一大组 44人	1小组	01-11	车工主讲李明				钳工主讲郭				综合 健、锋	焊接	铸造	铣削	刨削	复习	考试	
	2小组	12-22	何01-08 陈09-16				郭1-14 陈15-30 胡31-44					01-11	01-11	01-11	01-11			
	3小组	23-33	李17-25 李明26-34								周1		周3		12-22			12-22
	4小组	34-44	马35-44				周1		周3		铸造	焊接	刨削	铣削				
17级焊接 17级功材 BIC 第二大组 45人	1小组	45-55	钳工主讲郭				综合 健、锋	车工主讲马				铣削	刨削	焊接	铸造			
	2小组	56-66	郭45-58 陈59-73 胡74-89					何45-51 陈52-58				45-55	45-55	45-55	45-55			
	3小组	67-77					周1		周3		李明66-78		马79-89		56-66			56-66
	4小组	78-89	周1		周3		马79-89				刨削	铣削	铸造	焊接				
17级功材 第三大组 42人	1小组	01-10	焊接	铸造	铣削	综合 健、勇	刨削		车工主讲李			钳工主讲陈						
	2小组	11-20	01-10 11-20	01-10 11-20	01-10 11-20		01-10 11-20		何01-07 陈08-14			郭01-14 陈15-28 胡29-42						
	3小组	21-31	铸造	焊接	刨削	综合 蓉、裕	铣削		李明22-33									
	4小组	32-42	21-31 32-42	21-31 32-42	21-31 32-42		21-31 32-42		马34-42									
17级复材 第四大组 50人	1小组	01-12	铣削	刨削	焊接		综合 健、勇	铸造	钳工主讲胡			车工主马						
	2小组	13-24	01-12 13-24	01-12 13-24	01-12 13-24			01-12 13-24		郭01-15 陈16-34			何01-08 陈09-16					
	3小组	25-37	刨削	铣削	铸造		综合 蓉、裕	焊接	胡35-50			李17-24						
	4小组	38-50	25-37 38-50	25-37 38-50	25-37 38-50			25-37 38-50					李明25-38 马39-50					

2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表 (第六批次 234 人)

专业：18级自动99人、18级电自91人、18级电自转23人、18级电自英留21人			实习时间段：2019.4.22-2019.6.14 (9周至16周)						实习时间：		周二下午(14:00—17:00)				周四下午(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																
			第九周		第十周		第十一周		第十二周		第十三周		第十四周		第十五周		第十六周		
			周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	周2	周4	
			4.23	4.25	4.30	5.2	5.7	5.9	5.14	5.16	5.21	5.23	5.28	5.3	6.4	6.6	6.11	6.13	
18级自动 第一大组 61人	1小组	01-15	钳工主讲郭				车工主讲周				综合 健、锋、勇	焊接		铸造		铣削		刨削	
	2小组	16-30	曾62-76 郭77-91 陈92-106 胡107-122				何62-71 陈72-81 李82-91 李明92-101 周102-111 马112-122					01-15		01-15		01-15		01-15	
	3小组	31-45									16-30		16-30		16-30		16-30		16-30
	4小组	46-61	铸造		焊接		刨削		铣削		31-45		31-45		31-45		31-45		
18级自动 18级电自 转 第二大组 61人	1小组	62-76	车工主讲李明				综合 健、锋、 勇	钳工主讲曾				铣削		刨削		焊接		铸造	
	2小组	77-91	何01-10 陈11-20 李21-30 周31-40 李明41-50 马51-61					曾01-15 郭16-30 陈31-45 胡46-61				62-76		62-76		62-76		62-76	
	3小组	92-106					刨削					铣削		铸造		焊接		92-106	
	4小组	107-122	107-122		107-122		107-122		107-122		107-122		107-122		107-122		107-122		
18级电自 第三大组 56人	1小组	01-14	焊接		铸造		铣削		综合 健、勇、 锋	刨削		车工主讲李				钳工主讲陈			
	2小组	15-28	01-14		01-14		01-14			01-14		01-14		01-14		01-14		01-14	
	3小组	29-42	铸造		焊接		刨削		综合 蓉、裕、 平	铣削		29-42		29-42		29-42		29-42	
	4小组	43-56	29-42		29-42		29-42			29-42		43-56		43-56		43-56		43-56	
18级电自 18级电自 英留 第四大组 56人	1小组	57-70	铣削		刨削		焊接		综合 健、勇、 锋	铸造		钳工主讲胡				车工主马			
	2小组	71-84	57-70		57-70		57-70			57-70		57-70		57-70		57-70		57-70	
	3小组	85-98	刨削		铣削		铸造		综合 蓉、裕、 平	焊接		曾57-70		郭71-84		陈85-98		李明84-92	
	4小组	99-112	85-98		85-98		85-98			85-98		85-98		85-98		85-98		85-98	
			99-112		99-112		99-112		99-112		99-112		99-112		99-112		99-112		

复习 考试

2018—2019 学年第二学期工程技能训练分散实习安排表 （第七批次 249 人）

大组	小组	序号	队号	责任教师	教室	11周	12周	6.17/上	6.17/下	6.18/上	6.18/下	6.19/上	6.20/上	6.20/下	6.21/上	6.24/上	6.24/下	6.25/上	6.25/下	6.26/上	6.27/上														
一大组	1	01~19	S1-S3	陈渝	教室1	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																			
	2	20~38	S4-S6	廖勇																															
	3	39~57	S7-S9	羊健																															
	4	58~76	S10-S12	胡林																															
	5	77~95	S13-S15	蒲国裕																															
二大组	6	95~114	S16-S18	左时伦	教室2			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							钳工装配调试 所有指导教师													
	7	115~133	S19-S21	钟家森																															
	8	134~152	S22-S24	姜占平																															
	9	153~171	S25-S27	曾绍坤																															
三大组	10	172~190	S28-S30	王峰	K119				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	钳工装配调试 所有指导教师					
	11	191~209	S31-S33	张晓容																															
	12	210~229	S34-S36	周明举																															
	13	230~249	S37-S39	廖智勇																															

备注：1. 钳工加工1/2区在基础部2楼，3区在综合部一楼；

2. 17/18周要求所有指导教师全体到岗。

2018—2019 学年第二学期认知实习实习安排表

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	17 级营销 17 级营销航	01~21	1~8 周 周五下午	K120	王峰	工程车模型设计制作	自行构思设计并利用合理材料制作工程车辆模型
2		22~43		K120	姜占平	工程车模型设计制作	自行构思设计并利用合理材料制作工程车辆模型
3		01~18		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
4		19~37		K127	蒲国裕	铁艺产品创新设计制作	自行构思设计并利用铁艺制作创意产品模型
1	18 级物流	01~17	9~16 周 周五下午	K120	王峰	工程车模型设计制作	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	工程车模型设计制作	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
4		53~69		K127	蒲国裕	铁艺产品创新设计制作	自行构思设计并利用铁艺制作创意产品模型