

山东水利职业学院

机 技术 专 专业

人才培养方案

学 : 工
执 人 : _____
审 人 : _____
制 : 2021 年 8
修 : 2024 年 8

教

二〇二 年

一、专业名称和代码	3
二、入学	3
三、修业年限	3
四、就业方向	3
五、培养目标和培养	4
六、就业岗位与职业能力	7
七、职业能力与学习领域	8
八、课程体系及人才培养模式	9
九、课程总体安排	16
十、专业证书	27
十一、实训	32
十二、专业	41
十三、制团	41
十四、专业学习建议	41

机 技术专业人才培养方案

:

一、专业名 和代

名 : ()

: 460301

二、入学

三、修业年

三年



6年

三年

四、业 向

A	46
B	4603
C	34) 38
D	2-02-07 工 人 2-02-11 工 人
岗 业 向 E	工 、 、 目
F	1. * 2.1+X 工 3.1+X 工 人 4.1+X 三 5. 工 *6. 7.工 人

	8.工 人 9.10KV
--	-----------------

: *

五、培养 和培养

目标

二

1. 目标

Q1

Q1.1

践 核

Q1.2

Q1.3

、人 、 任
人 、工 师

Q2

Q2.1

标 、 、 、

Q2.2 岗 、 、

Q2.3

工

Q3

Q3.1 、 人

Q3.2 、 践

Q3.3 人 1-2

2. 目标

K1

K1.1 、

K1.2

K2

K2.1 、 工 工 工
工 工 工

K2.2 标 、 标 CAD
、 工

K2.3 工

K2.4 工 工 工

K2.5

标 、
K2.6 工 工 、

工 工

K2.7

K2.8

K2.9

工

K2.10

工

工

K2.11

内容

K2.12

工

工

K3

K3.1

时

工

工

工

K3.2

工

工 工

工

工 师

K3.3

K3.4

标

工 践

人

3. 目标

S1

S1.1

人

、工

工

工

S1.2

工

工

S1.3

S1.4

工工

工

工

S2

S2.1

工

S2.2

单 PLC

S2.3

、 、 工 人 工 人工
见

S2.4

、 工
工 、单 部 工

S2.5

、 工

工

S2.6

工 工 工 实践 、
工

S3

S3.1

、

S3.2

S3.3

门 、 、

六、 业岗位与 业 力分

	岗	工 任	
1		A-1 工 A-2 A-3	1-1 、 工 1-2 1-3 1-4
2	、	B-1 B-2	2-1 2-2

		B-3	2-3 2-4
3		C-1 C-2 C-3	3-1 3-2 3-3 3-4
4		D-1 D-2 D-3	4-1 4-2 4-3 4-4
5		E-1 E-2 E-3	5-1 5-2 5-3 5-4
6		F-1 F-2 F-3	6-1 6-2 6-3 6-4

七、 业 力与学习 域

	名		
1-1、3-1、5-2	CAD		
1-4、2-3、3-2			
1-2、3-1、3-4			
1-1、3-1、5-2		PLC	
1-1、5-1、5-2			
1-4、2-3、3-2	PLC		
1-4、2-3、3-2			
1-1、3-1、5-3			核

二	二

2. 核 6 门

核 1	4	时	80	时	40	践 时	40
目标: 1. 目标: 、 2. 目标: 单 核 CAD 标 、 、 3. 目标: 践 目标、 岗 任 、 工							
内容: 目 目二 目三 目 目 : 目 目 目 目							
教 : 1. 教 目教 教 目 2. 教 3. 教 4. 核 : 核 、							
2-3 : 、							
教 目、 :							

核 2	4	时	80	时	40	践 时	40
-----	---	---	----	---	----	-----	----

<p>目标:</p> <p>1. 目标:</p> <p>三 三 三 见</p> <p>三 工</p> <p>2. 目标:</p> <p>工工 三 见 三 见</p> <p>见 见 三</p> <p>3. 目标: 践 核 工 工 任</p> <p>标 岗</p> <p>工</p>
<p>内容:</p>
<p>教 目教 教 目</p> <p>1. 教</p> <p>2. 教</p> <p>3. 教</p> <p>4. 核 : 核</p>
<p>2-3 :</p>
<p>教 目、 :</p>

核	3	CAD/CAM	5	时	64	时	32	践 时	32
目标:	目标、	目标、	目标						
1. 目标:	践								
2. 目标:	目标、	、 标							
3. 目标:	工	三							

三	工
内容： 1. 2. 3. 4. 5.工 三 、 标 、 标 6.	
教 目 教 1. 目 教 2. CAD/CAM 教 教 教 3. 教 4. 核 : 核	
2-3 : 工	
教 目、 : 三	

核 4	PLC						
	5	时	72	时	36	践 时	36
目标： 目标、 目标、 目标 1. 目标： 2. 目标： 3. 目标： 单							
内容： 1. PLC 2. 3.							
教 目 教 1.教 目 教 2. 教 目 3. 教 4. 核 : 核							
2-3 :							

教 目、	:	工
工	:	工

核 5	5	时	72	时	36	实践时	36
目标: 目标、 目标、 目标 1. 目标 工 2. 目标 工 标 工 工 3. G、M 工 目标 标、 工工 工工 部 工							
内容: 1. 工 2. 工 3. 工 4. 工 5. UGNX 工 6. 工							
教 : 1. 教 目教、 教 2. 教 目 3. 教 4. 核 : 核、							
2-3 : 、 、 工							
教 目、 : 工							

核 6	工 人	5	时	64	时	32	实践时	32
目标: 目标: 目标、 目标、 目标 1. 目标: 工 工 岗 任工 岗、 、								

<p>2. 目标: 工人 工人 工人</p> <p>3. 目标: 工人 工人</p>
<p>内容:</p> <p>1.</p> <p>2.</p> <p>3. 目 教</p> <p>4. 内单 目: FMS 、 FMS 、 工</p>
<p>工人</p> <p>教 :</p> <p>1. 教 目教 教</p> <p>2. 教 目</p> <p>3. 教</p> <p>4. 核 : 核</p>
<p>2-3 :</p>
<p>教 目、 :</p> <p>目 工 人</p>

二 人

、 、 、

、 人

人 工

核 、 教 任

教 工 践

工 标 、 标 、 标 岗

岗 工 任 核 、 教

、 工 内容

任 教 工

教 教

教

三

工 目 师 目 师 教师 教师 教师 目

工 目 师 目 师 教师 教师 目

教 、 目、 二 、

人 人、 人 、 、工 三 人 教 、 工 教 人 教 、 工 教

工 教 工 任 时 人 教

教 教 教 、 内容 16 时 教

	名	教 内容	教 内容	时 时
1	I II	1. 工 2. 工		4
2		1. 工	工	4

		工 2.		
3	教 践	1. 2.		2
4		1. 工 2. 三 3.		4
5		岗 教 工、		2
				16










九、学 总体安排

教 时间

年			教	教					
	教	教		教	教	教	教	教	
	1	5	19	13	2	1	1	1	
	2	7	20	15	3	1	1	0	0
二	3	5	20	15	3	1	1	0	0
	4	7	20	15	3	1	1	0	0
三	5	5	20	15	8	1	1	0	0
	6		18	10	8	0	0	0	0
		29	117	83	27	5	5	1	2

二 教

		名			时	时		年 时						
							践	年		二 年		三 年		
	GB2200B001		士	3	48	32	16	3/ 11W						
	GB1310B018		士	1.5	24	16	8	1						
	GB1310B019		士	1.5	24	16	8		1					
	GB2200B005		士	0.2	8	8	0	8 时						
	GB2200B006		士	0.2	8	8	0		8 时					
	GB2200B007		士	0.2	8	8	0			8 时				
	GB2200B008		士	0.2	8	8	0				8 时			
	GB2200B009		士	0.2	8	8	0					8 时		
	GB1310B001		士	3	48	32	16		3					

	GB1310B002			3	48	32	16			3			
	GB0500A015			2	32	18	18		1				
	GB1310B003			1	36	2	34	2					
	GB1310B004			1	36	2	34		2				
	GB1310B005			1	36	2	34			2			
	GB1310B006			1	36	2	34				2		
	GB1310A020	教		0.25	8	8	0			8 时			
	GB1310A021	教		0.25	8	8	0				8 时		
	GB0800B016			1	16	16	0	1					
	GB0500B018			2	32	32	0		2				
	GB0500B019	 践		1	16	16	0			1			
	GB1310A007			2	32	32	0	3					
	GB1310A008			2.5	48	48	0		3				
	GB1310A009			4.5	80	80	0	6					

GB1310A010			4.5	80	80	0		5				
GB1310B011		土	3.5	64	40	24		4				
GB1310A012			2.5	48	48	0			3			
GB1310A013			2.5	48	48	0				3		
GB1310A014	工		2	32	32	0			2			
GB1310A015	工		2	32	32	0				2		
GB1310A016	工		2	32	32	0					2	
GB1310A017	工		4.5	80	80	0						10
GD1400B028	人工	土	2	26	12	14	2					
GD0500B029	教		0.5	8	8	0	8 时					
GD0500B030	教		0.5	8	8	0		8 时				
GD0500B031	教		0.5	8	8	0			8 时			
GD0500B032	教		0.5	8	8	0				8 时		

GD2200A033			1	16	16	0		1				
GD1900A034			1	16	16	0	1					
GD2241A035			1.0	18	18	0			2	2	1 门	
GD2242A035			1.0	18	18	0			2	2		
GD2243A035			1.0	18	18	0			2	2		
GD2244A035			1.0	18	18	0			2	2		
GD1981B036		+ 践	1.0	18	14	4	2	2	8 门		1 门	
GD1982B036		+ 践	1.0	18	14	4	2	2				
GD1983B036		+ 践	1.0	18	14	4	2	2				
GD1984B036		+ 践	1.0	18	14	4	2	2				
GD1985B036		+ 践	1.0	18	14	4	2	2				
GD1986B036		+ 践	1.0	18	14	4	2	2				

GD1987B036	+	1.0	18	14	4	2	2
	— 践						
GD1988B036	+	1.0	18	14	4	2	2
	— 践						
GX0499B020	+	1.0	18	14	4	2	2
	— 践						
GX1199B001	+	1.0	18	14	4	2	2
	— 践						
GX1199B002	+	1.0	18	14	4	L	
	— 践						

任

2 门

GX1699B011	+ — 踐	1.0	18	14	4	2	2
GX1899B003	+ — 踐	1.0	18	14	4	2	2
GX1999B012	+ — 踐	1.0	18	14	4	-ý	













010001 ↓

↓ 0

	ZJ1310B002		±	4.5	80	50	30		5				
	ZJ1310B003		±	2.5	48	30	18			3			
	ZJ1310B004		±	2.5	48	30	18			3			
	ZJ1310B005		±	4.5	80	50	30			5			
	ZJ1310B006	C	±	3.5	64	32	32			4			
	ZJ1310B007	单	±	3.5	64	32	32				4		
				25.5	462	262	200	6	5	15	4	0	0
核	ZH1310B008		±	4.5	80	40	40				5		
	ZH1310B009		±	4.5	80	40	40				5		
	ZH1310B010	CAD/CAM	±	3.5	64	32	32					4	
	ZH1310B011	PLC	±	4	72	36	36					5	
	ZH1310B012		±	4	72	36	36					5	
	ZH1310B013	工 人	±	3.5	64	32	32					4	

ZH1310B014	人工	±	4.5	80	40	40							10
			28.5	512	256	256	0	0	0	10	18	10	
ZX1310B015		±	1	20	12	8			2 门				
ZX1310B016	教	±	1	20	12	8							
ZX1310B017	工	±	1	20	12	8							
ZX1310B018		±	1	20	12	8							
ZX1310B019		±	1	20	12	8							
ZX1310B020		±	1	20	12	8							
ZX1310B021	SolidWorks	±	1	20	12	8			2 门				
ZX1310B022		±	1	20	12	8							
ZX1310B023	工	±	1	20	12	8							
ZX1310B024		±	1	20	12	8							
ZX1310B025		±	1	20	12	8							

ZX1310B026

	SJ1310C036		践	1	24	0	24			1w			
	SJ1310C037		践	2	48	0	48			2w			
	SJ1310C038	单 	践	1	24	0	24				1w		
	SJ1310C039		践	2	48	0	48				2w		
	SJ1310C040	PLC 	践	1	24	0	24					1w	
	SJ1310C041		践	1	24	0	24					1w	
	SJ1310C042	工 人 	践	1	24	0	24					1w	
	SJ1310C043		践	8	192	0	192						8w
				24	576	0	576	4w	3w	3w	3w	3w	8w
				150	2896	1570	1326	29	29	30	27	24	20
二				5	120			二 					
				0	16								
				0	16								

三 时

		时		时			
					实践		实践
	20	492	23.5	258	234	52.44	47.56
	20	702	40.5	660	42	94.02	5.98
任	2	36	2.0	28	8	77.78	22.22
	7	462	25.5	262	200	56.71	43.29
核	7	512	28.5	256	256	50.0	50.0
	6	108	6.0	60	48	55.56	44.44
实践	13	576	24.0	0	576	0.0	100.0
	75	2888	150.0	1524	1364	52.77	47.23

实践目

	实践目			内容
1	工	1	1	内容: 1. 工工 2. 3. 工 4. 、 、 、 、 、 教 : 1. 教 教 2. 3. 人 工 工
2	工	2	1	内容: 1. 、 、

				<p>3. 目教、人 工</p>
5		3	2	<p>内容:</p> <ol style="list-style-type: none"> 任 工、 工 任 三 、 、 、 、 工 <p>教 :</p> <ol style="list-style-type: none"> 工 教 <p>3. 目教、人 工</p>
5	单	4	1	<p>内容:</p> <ol style="list-style-type: none"> : : 、 、 : 、工 工 : 、 、 、 、 : <p>教 :</p> <ol style="list-style-type: none"> 目教、 <p>3. 人</p>
6		4	2	<p>内容:</p> <ol style="list-style-type: none">

2. 、

3.三 单

4.三

5.三 -

6.C620

7.

8.工

教 :

1. 目教 、

2.

人

3.

7 PLC 5 1



				<p>3.人 工 人</p> <p>4.工 人</p> <p>教 师 :</p> <p>1. 工 人 目教 、</p> <p>、</p> <p>2.</p> <p>人</p> <p>3. 教师 践</p>
10		6	8	<p>内容:</p> <p>1. : 教师 目</p> <p>教师 目</p> <p>2. :</p> <p>目</p> <p>教 师 :</p> <p>1.教师 目 部</p> <p>2. 教师</p> <p>3 教师 教</p>

十、业书

			单		
1	工*	、	工	CAD、	1-5
2	工*	、	工	工 、	2-5
3	工*	、	工	CAD、 、 工	1-5
4	*		工	CAD、	2-5
5	1+X 工			CAD、 CAD/CAM	3-5
6	1+X 工 人		任 教	工 、工 人	3-5
7	1+X 三			CAD 、 CAD/CAM	3-5

: *

十一、实 保

师 、教 、教 、教 、
目标、人 教

师

1.

人 目标 师 、 、
、 、 、 、 时 师
教师 人、 任教师、 教师 教
师 :
任教师 25:1 教
师 30 人 任教师 20 人 任教师 50%
3 年 工 任教师 16 人 师 教师
任教师 80% 年教师 100% 教师
、 、 年

2. 人

1 师 师 教 教

2

3 工 、 工 、

4 教 践 教师

、 教 教 工

3. 教师

1 师 师

2 人 标 工

3 教 目
 1 门 2 门 教 任
 4
 4. 教师
 1 教师 师 师
 2 教 践 教
 3 教 教
 4 岗 工 工 35
 年教师 5 年 6 践 教
 5 教 教
 教
 5. 教师
 教师 任
 工 工
 5 年 践 工
 工
 : 工 、 、
 人 3 年 工
 任 部门 岗 教 教
 教 教 任 教 教
 二 教
 教 教 教 教
 教 人 教 教
 、 教 教 教
 、 教 教

1. 教

教
WiFi

、标、

2. 内

工

	名		工		
1	CAD/CAM	60 NX12.CAXA 工 师 、 三 三 工	60	200	CAD/CAM
2		QSCGQ-NZT2 16 目 :	60	200	
3		20 8 三 、 、 、 工工 目 : 工	60	200	
4		20 、 目 、 、 工工 目 : 工 工	60	200	工
5		12 SMT 工 、 、 、 目 :			工

		、 工 教 工 工 工 核、 工岗			
13		60 CAXA 工 师、CAXA 目： 工 工 工 工、	60	200	
14	工	10 、 GSK980T 4 工 2 2 SIEMENS802C 2 SIEMENS802C 工、 工、 工、 工	60	1000	工 工
15	门 PLC	门 PLC 20 、 1 目： 门 任	40	200	PLC 工 PLC
16		4 12 4 1 工 目： 、 、 、	30	150	
17		教 16 60 20 20 教	60	150	CAD

3. 教师 工 、 实践教

	名	名		内容
1			ABDEF	单 岗
2			ABCDE	单 工 I 教
3			ABDEF	单 岗
4			ABCG	工 师 岗
5	工	工工	ABEF	岗
6			ABEF	岗
7			ABEF	岗
8	日	日	ABEF	岗 教
9	二	二	ABEF	岗
10	日	日	ACDE	PLC 岗 教
11	门	门	ABEF	岗
12			ABEF	岗
13			ABCHI	岗
14	日	日	ACDE	单 工 I 岗 教
15			ABEF	岗

合作类型说明：A.提供学生就业岗位，B.提供学生实习岗位，C.提供兼职教师，D.提供教师锻炼岗位，E.合作开发课程，F.指导专业建设，G.开展现代学徒制合作，H.合作开发产品，I.采纳技术服务。

三 教

教 、 教 教 、 教师 教 、 教

1.教

教 教 教 教 教

	名	教			教、教
1	工 CAD	AutoCAD 教			教教
2			工		教
3		目 教	工		教
4			工		教
5		工			教
6		C 教	任		教
7		单			教
8					教
9					教
10	CAD/CAM	UG NX12.0 教	工		教
11	PLC	S7-1200/1500 PLC	工		教
12		工	工		教
13	工 人	工 人	工		教
14			师		教

2.

、教
、教 教 教
、教
、教、 教 内

CAD、PLC、工、
 教 CAXA
 工 师、CAXA、CAPP NX12.0, 3D、CAD、
 教

3.

人、教 工
 师、：
 标、工 标、工
 工、工 师
 工、工
 工
 教

1.教 教

教 目标、目标、教、教
 教 教 目标 教、
 人 践
 工

2.教

三教、教 教 教
 教、教、目教、教、教
 教 教、教师 教
 教 工

1.教师教

教、教、教、教
 教 工 教师、

教 人

十二、 业

目					二	1. 1 三 2. 3. 2
				任		
					5 教	

： 教 部 标 2014
年 教 2014 5 50

十三、 制团

序号	姓名	工作单位	专业	/ 务
1				教
2				教
3				工 师
4			工	教
5			工	师
6				教
7	时		工	教
8			工	教
9			工	教
10			工工	教
11			工	教
12			工	教

十四、 专业学习 建

1.

: 工

2.

年

师、 工 师

3.