

江苏联合职业技术学院扬州分院

实施性人才培养方案

学 制：五年制

专业名称：模具设计与制造

专业代码：560113

年 级：2020 级

制订/修订：☐ 制订 ☒ 修订

二〇二三年八月

一、专业名称及代码

专业名称：模具设计与制造（专业代码 560113）

专业方向：型腔模制造技术方向

二、入学要求

应届初中毕业生

三、修业年限

修业年限 5 年

四、职业面向

所属专业 大类 (代码)	所属专业类 (代码)	对应行业 (代码)	主要职业类别 (代码)	主要岗位群或技 术领域举例	职业资格证书和职业 技能等级证书举例
装备制造 大类 (56)	机械设计制 造类 (5601)	通用设备制 造业 (34) 专用设备制 造业 (35)	机械工程技术人 员 (2-02-07) 机械冷加工人员 (6-18-01) 机械设备装配人 员 (6-05-02) 工装工具制造人 员 (6-18-04)	模具设计员 模具设备操作 模具加工工艺编 制与实施 数控编程、质量 检验	模具设计师 模具制造工 铣工 (数控铣工) 多轴数控加工 (1+X) 模具钳工

五、培养目标与培养规格

(一) 培养目标

本专业面向通用设备制造业、专用设备制造业的机械工程技术人员、机械冷加工人员等职业群，培养理想信念坚定，德、智、体、美、劳全面发展，具有一定的科学文化水平，良好的人文素养、职业道德和创新意识，精益求精的工匠精神，掌握本专业必备的基本知识和相关技能，了解模具制造的生产过程和技术管理，熟悉模具制造主要加工设备和相应软件的性能与使用技术，具备模具的制造装配、检测调整、试模整修及应用等综合职业能力，经企业再培养也可从事模具的开发设计、制造工艺员及模具测

绘、修理、销售服务等工作的高素质技术技能人才。

（二）培养规格

本专业毕业生应具备的素质、知识和能力等方面的要求。

1. 素质

（1）坚决拥护中国共产党领导和我国社会主义制度，在习近平新时代中国特色社会主义思想指引下，践行社会主义核心价值观，具有深厚的爱国情感和中华民族自豪感；

（2）崇尚宪法、遵法守纪、崇德向善、诚实守信、尊重生命、热爱劳动，履行道德准则和行为规范，具有社会责任感和社会参与意识；

（3）具有质量意识、环保意识、安全意识、信息素养、工匠精神、创新思维；

（4）勇于奋斗、乐观向上，具有自我管理能力、职业生涯规划的意识，有较强的集体意识和团队合作精神；

（5）具有健康的体魄、心理和健全的人格，掌握基本运动知识和一两项目运动技能，养成良好的健身与卫生习惯，良好的行为习惯；

（6）具有一定的审美和人文素养，能够形成一两项目艺术特长或爱好。

2. 知识

（1）掌握必备的思想政理论、科学文化基础知识和中华优秀传统文化知识；

（2）熟悉与本专业相关的法律法规以及环境保护、安全消防、文明生产等相关知识；

（3）掌握专业技术工作所必需的模具制图、机械设计基础、公差配合与测量技术等基础知识；

（4）掌握常用产品材料和模具材料的性能及选用的基本知识；

（5）了解电工电子技术、设备控制技术等专业知知识；

（6）掌握金属或非金属材料制品成形（型）工艺、模具设计、模具制造、模具专业软件应用的专业知识；

（7）了解 3D 扫描、3D 打印、智能制造等前沿技术在模具设计与制

造领域的应用；

(8) 了解模具设计与制造相关国家标准和国际标准。

3.能力

(1) 具有探究学习、终身学习、分析问题和解决问题的能力；

(2) 具有良好的语言、文字表达能力和沟通能力；

(3) 具备本专业必需的信息技术应用和维护能力；

(4) 具备机械制图、识读和绘制模具零件图和装配图的能力；

(5) 具备依据产品要求对产品及其模具选择材料的能力；

(6) 具备产品工艺性分析与成形（型）工艺编制的能力；

(7) 具备模具零件加工工艺编制和普通机械加工、数控加工、电切削加工的能力；

(8) 能够使用通用量具和检测仪器按照技术要求实施检测；

(9) 具备模具装配、调试、维护能力；

(10) 具备冲压与塑料成形（型）设备使用能力；

(11) 具备依据模具生产工艺、编制模具生产计划并进行协调与管理的基本能力。

六、课程设置及要求

主要包括公共基础课程和专业（技能）课程。

根据五年制高职课程设置的“五年一贯、总体设计”原则，采用“三平台+三模块”课程结构，充分体现对专业培养规格的支撑，突出专业教育，加强职业能力培养。“平台”为人才全面发展和今后的可持续发展提供扎实的基础；“模块”为更好的适应社会需求和学生自主构建知识、能力体系，提供较大选择空间。

(一)“三平台”指：公共基础课程平台、专业群课程平台、专业核心课程平台。

1.公共基础课程平台：包括思想政治、语文、数学、英语、信息技术（人工智能）、体育与健康、历史、美育（艺术）等课程。

2.专业群课程平台：主要指面向专业群开设的通用课程,是为了学好群

内专业课程所必须开设的基础理论或实践课程，以“必须、够用”为度，共 11 门。包括：机械制图与 CAD 技术基础、机械制图与 CAD 综合训练、机械制造技术基础、机械加工技术训练、机械测量技术、电工电子技术训练、电工电子技术基础、数控加工工艺与编程技术基础、CAD/CAM 软件应用技术、数控设备管理和维护技术基础、质量管理与控制技术基础等。

3.专业核心课程平台:包括核心岗位所需的专业方面的必修课程（包括集中实践课程），共 10 门。包括：钳工工艺与技能训练、模具设计基础(课程设计)、机械拆装技能训练、数控车削技术训练、数控铣削（加工中心）技术训练、模具制造技术基础、气动与液压技术、毕业设计（论文）、岗位实习等。

(二)“三模块”主要是：专业方向课模块、选修课模块，素质拓展模块。

1.专业方向课模块：为增强学生专业适应性和个性培养而设置的课程，主要为型腔模制造技术方向，包含 3 门课程。

2.选修课模块：该模块主要由两部分组成：公共选修、专业拓展选修。专业拓展选修是为提高学生专业素质而设立的具有专业特色、行业特点的课程。公共选修包括人文科学、社会科学、自然科学、中国文化等课程。

3.素质拓展模块：以培养学生创新精神、创业意识和创新创业能力为目标，面向全体学生开设的课程。学生参加技能大赛、社团活动、社会实践活动等也以学分形式计入该部分。

(三)专业核心课程主要教学内容与要求

1.专业群课程平台

序号	课程名称 (课时)	主要教学内容及要求	教学实施建议
----	--------------	-----------	--------

1	机械制图与 CAD 技术 (116)	(1) 熟悉机械制图国家标准; (2) 掌握机械制图一般技巧与方法; (3) 具备识读较复杂程度机械零件图和简单装配图的能力; (4) 具备机械零件测绘的初步能力; (5) 具备识读第三角投影机械图样的初步能力; (6) 具备熟练运用一种 CAD 软件绘中等复杂程度机械图样的能力	(1) 以国家最新机械制图标准实施教学; (2) 机械制图技巧训练与 CAD 软件运用结合,在机房实施教学; (3) 特别重视机械图样识读能力的培养; (4) 第三角投影机械图样的识读,宜采用对比教学法; (5) 有条件的学校可通过社会认证鉴定,使学生取得 CAD 绘图技术相应等级证书
2	机械测绘与 CAD 综合训练 (2W)	(1) 了解机械测绘技术的相关知识; (2) 能使用常见的测量工具对常见机械零件的一般几何量进行技术测量; (3) 会绘制装配件的装配示意图; (4) 能徒手画出零件、装配件草图; (5) 能操作 CAD 软件正确绘制机械零件图、装配图。	(1) 本课程宜采用项目教学法实施教学; (2) 选用齿轮泵、一级直齿圆柱齿轮减速器等典型产品作为项目载体; (3) 结合学校已有的 CAD 软件进行计算机绘图综合训练。
3	机械制造技术基础 (112)	(1) 了解机械产品生产过程与机械加工主要工种分类及其特点; (2) 了解环境保护、节能增效、安全生产等相关知识; (3) 熟悉常用金属材料的名称、牌号、一般机械性能及使用特点等知识; (4) 熟悉公差配合相关知识,掌握机械测量相关技能; (5) 熟悉机械切削加工主要工种的设备、工量刀具、夹具和工艺知识,初步掌握其加工技术; (6) 熟练掌握与专业相关的机械加工工种工艺分析技术,具备相应工种初级技能以上操作水平与能力	(1) 工种加工技术的知识,建议采用理实一体或项目教学法实施教学; (2) 热加工、装配等工种的教学可让学生参观相应企业; (3) 可采用图片、动画、数字影像、网络资源等进行辅助教学,增加感性认识; (4) 与专门化方向相适应的机加工工种是教学的重点,应通过技能鉴定取得初级技能等级证书。
4	机械加工技术训练 (2W)	(1) 了解机械加工行业的现状及机械加工技术的发展趋势; (2) 熟悉常用普通机加工机床的种类、结构、功能及主要技术参数; (3) 了解车刀、铣刀、磨具的种类及其应用;能合理选用刀具并能按要求刃磨; (4) 熟悉车削、铣削、磨削的工艺内容;并能按照零件图的要求加工出合格产品; (5) 熟悉机床的日常维护保养常识,能进行机床的日常维护保养。	(1) 本课程是一门实践性很强的技术训练类课程,建议采用理实一体化教学法或项目教学法进行教学; (2) 理论知识可采用企业参观、现场观摩、图片视频展示等多种形式辅助教学。
5	机械测量技术 (2W)	(1) 掌握相关机械测量技术的基础常识; (2) 掌握互换性的相关基本术语和定义; (3) 掌握常用测量器具的种类、应用范围、检测方法,能正确选用与维护常用量具量仪; (4) 了解几何量公差标准的主要内容及选用;	(1) 建议采用项目化教学法。以典型机械零件为载体进行现场教学,让学生在“做中学”; (2) 采用公差动画、测量视频、教学录象、课程网站、在线测试、QQ 群互动等多种形式辅助教学。

		(5) 能根据工程要求, 胜任一般机械产品的检测工作。	
6	电工电子技术训练 (2W)	(1) 熟悉常用电器元件的名称、规格和使用的基本常识; (2) 熟悉电工常用工具、仪表的类型、型号及使用方法; 会用测量仪器实施简单的电气测量; (3) 能根据工程实际正确选用和装拆常用电器元件; (4) 会安装与维护一般照明电路; (5) 掌握电子元器件的识别、选用与检测方法; (6) 掌握手工焊接的工艺流程和方法, 能熟练使用电烙铁进行各类电子元件的焊接; (7) 掌握电子元器件的装配技术, 能根据图纸装配简单的电子产品。	(1) 本课程教学宜采用理论实践一体化的教学方法; (2) 简化原理阐述和繁冗计算, 以操作认识教学为主; (3) 可采用多媒体教学手段, 帮助学生直观观察相关操作过程和操作规范。
7	电工电子技术基础 (84)	(1) 熟悉电工电子技术的基本工作内容、职业规范、安全用电常识及电路符号; (2) 初步掌握电工电子技术的基础常识, 熟悉电路的构成和工作原理及在实际生产中的典型应用; (3) 能读懂一般常见的电气控制系统图, 初步掌握基本电路的安装连接技术; (4) 掌握三相异步电动机基本控制电路的工作原理; (5) 掌握常用电路元器件的名称、种类、参数、选用及检测基本常识; (6) 能根据工作需要正确制定电工作业单和简单的施工工艺; (7) 掌握常见电气设备故障应急处理技术, 能正确及时处理用电事故; (8) 具备检测、判断常规电路故障并排除故障的初步能力。	(1) 实践性较强的教学内容, 宜采用理实一体化或项目教学法; 可到典型企业参观学习, 也可在校内采用现场教学、观摩教学、实践教学等形式; (2) 灵活采用图片、动画、数字影像、网络资源等进行直观教学, 帮助学生理解和消化理论知识; (3) 简化原理阐述和繁冗计算, 以操作认识教学为主。
8	数控加工工艺与编程技术基础 (104)	(1) 熟悉常用数控机床的加工工艺特点, 具备编制数控加工工艺的初步能力; (2) 掌握常用数控机床的一般操作技能; (3) 具备选用刀具、在线测量、选择加工方式的初步能力; (4) 具备常用数控机床的维护保养能力; (5) 掌握数控编程和仿真软件应用技术, 具备手工编制一般加工程序的初步能力。	(1) 本课程宜用理论实践一体化的教学方法; (2) 每个实习课题需让学生首先编制出正确的工艺方案; (3) 不具备数控电加工设备条件的学校, 可在企业实习时完成教学, 注重实践性教学环节的实效性;

9	C A D / C A M 软件应用技术 (60)	(1) 了解目前企业常用 CAD/CAM 软件的种类和基本特点; (2) 熟练掌握一种常用 CAD/CAM 软件的应用技术; (3) 具备运用一种 CAD/CAM 软件实施数控加工的初步能力; (4) 熟悉自动编程软件的一般概念, 应用范围和与数控机床的通讯接口技术。	(1) 本课程宜采用理实一体化或项目教学法实施教学; (2) 结合学校已有的 CAM 软件选择软件编程教学。
10	数控设备管理和维护技术基础 (48)	(1) 了解企业生产一线设备管理的相关知识; (2) 掌握数控设备维护保养的规范, 具备计划、组织、实施数控设备维护保养的初步能力; (3) 具有数控设备管理的初步能力。	(1) 有条件的学校可实行理实一体化或案例教学; (2) 可聘请有相关实际工作经验的工程技术人员任教; (3) 按企业设备管理制度和设备保养规范组织教材
11	质量管理与控制技术基础 (60)	(1) 熟悉企业生产质量管理体系和相关理论; (2) 熟悉质量管理的一般手段和方法; (3) 熟悉企业目前常用的几种质量控制方法和技术; (4) 具备制造类企业质量管理、质量分析和质量控制的初步能力。	(1) 以案例教学为主; (2) 可聘请有实际工作经验的企业技术人员任教; (3) 按企业质量控制的具体做法编写教材; (4) 学生可在企业生产实习时, 参与企业的生产质量管理活动, 以积累实际工作经验。

2. 专业核心课程平台

序号	课程名称 (课时)	主要教学内容及要求	教学实施建议
1	钳工工艺与技术训练 (4W)	(1) 掌握钳工操作的基本知识和基本技能; (2) 掌握常用钳工工具、量具、设备的使用方法; 能够对钳工常用设备进行日常维护与保养; (3) 能按照零件图样和装配图样的要求完成典型零件的加工和装配; (4) 能够根据进行典型模具配件的制作与修配 (5) 掌握相关的文明生产、节能环保和安全操作规范。	(1) 本课程是一门实践性很强的技术训练类课程, 建议采用理实一体化教学法或项目教学法进行教学; (2) 应按照对应的国家职业标准精选项目。项目选取应以完成常用典型零件的加工和装配为主, 也可以以一个简单的冷冲模或塑料模模型为项目; (3) 实训过程中, 注重相关的文明生产、节能环保和安全操作规范的教育和评价。
2	模具设计基础(课程设计) (96+2W)	(1) 熟悉冲压和型腔模的一般成形工艺; (2) 掌握冷冲模和塑料模的常用结构; (3) 能够制定冷冲模和塑料模的设计方案; (4) 能够按照产品图纸设计冷冲模或塑料模。	(1) 本课程宜采用项目教学法实施教学; (2) 通过实例, 让学生系统性地建立起设计冷冲模和塑料模的概念; (3) 能够指导学生设计模具, 并绘出零件图纸, 为后续的模具制造服务。

3	机械拆装技能训练 (2W)	(1) 掌握拆装的基本知识、技能和技巧； (2) 学会分析部件、机器的结构，并制定拆装顺序； (3) 能够合理选用工具进行拆装，并能对装配器件检验调试； (4) 拆装至少一副模具，了解其结构特点和各零件的功用、装配关系。	(1) 本课程宜采用项目教学法实施教学； (2) 可采用多媒体教学手段，帮助学生直观观察相关操作过程和操作规范； (3) 教学项目可与机械测量、机械测绘训练相结合，并为后续的模具课程设计做基础。
4	数控车削技术训练 (2W)	(1) 掌握数控车床操作面板各个按钮的功能及使用方法，熟练操作数控车床； (2) 能编制数控车加工典型零件的加工工艺，手工编制加工程序； (3) 能正确安装刀具和工件，掌握对刀的步骤及刀补的修改方法； (4) 能在规定时间完成典型零件的加工，达到技术要求。	(1) 本课程是模具制造实训的准备课程； (2) 采用教、学、做一体化的教学方式； (3) 实施时可按项目进行教学，将编程、模拟仿真加工融为一体； (4) 加工零件可采用模柄、圆形台阶式凸模、圆形成型凹模等。
5	数控铣削（加工中心）技术训练 (2W)	(1) 掌握数控铣床（加工中心）操作面板各个按钮的功能及使用方法，熟练操作数控铣床（加工中心）； (2) 能编制数控铣加工（加工中心）典型零件的加工工艺，手工编制加工程序； (3) 能正确安装刀具和工件，掌握对刀的步骤及刀补的修改方法； (4) 能在规定时间完成典型零件的加工，达到技术要求。	(1) 本课程是模具制造实训的准备课程； (2) 采用教、学、做一体化的教学方式； (3) 实施时可按项目进行教学，将编程、模拟仿真加工融为一体； (4) 加工零件可采用型芯、型腔、电极等。
6	模具制造技术基础 (60)	(1) 熟悉模具常用材料及其常用热处理方法； (2) 熟悉模具常见种类及工艺特点； (3) 具备根据模具零件选择刀具、加工设备、进行工艺分析、编制加工工艺的能力； (4) 学会典型模具零件的加工方法	(1) 本课程宜采用理实一体化或项目教学法实施教学； (2) 不具备数控电加工设备条件的学校，可在企业实习时完成本环节教学； (3) 以学生自己在课程设计训练中设计的模具零件为项目进行教学。

7	气动与液压技术（64）	（1）了解气动与液压控制的基础知识； （2）了解气动与液压控制在数控机床中的应用技术； （3）能根据给出的系统回路图，准确的选择元件实物，组装、调试简单的气动、液压回路； （4）能对常用元件及系统进行日常维护保养，进行简单的故障诊断与排除。	（1）本课程宜用理论实践一体化教学法； （2）要简化原理、元件具体结构的阐述，以操作认识教学为主； （3）多运用图片、动画、数字影像、网络资源等进行直观教学，帮助学生理解理论知识。
8	3D 打印技术	（1）了解 3D 打印技术的含义、起源级发展； （2）熟悉 3D 打印工艺成型技术、材料级产品应用； （3）掌握 3D 打印技术原理、打印机类校、工艺规程及建模加工过程。 （4）能够进行 3D 产品打印	（1）本课程宜用理论实践一体化教学法； （2）要简化原理、元件具体结构的阐述，以操作认识教学为主； （3）多运用图片、动画、数字影像、网络资源等进行直观教学，帮助学生理解理论知识。

3.专业方向课程（型腔模制造技术方向）：

序号	课程	教学主要内容及要求	教学实施建议
1	塑料模制造与应用技术（64）	（1）熟悉塑料件的成形工艺； （2）掌握塑料模的常用结构和各零部件； （3）能够加工出典型塑料模的所有非标零件	（1）本课程宜采用理实一体化或项目教学法实施教学； （2）学校可以根据自有设备情况,并切合企业需求来设置项目； （3）可以将课程设计的塑料模作为项目来实施。
2	数控电脉冲加工技术训练（2W）	（1）掌握电脉冲成型机床的操作技能； （2）能根据零件图的要求加工简单形状电极； （3）熟悉电极材料的选择原则； （4）具备电脉冲成型机床的维护和保养基础能力。	（1）按照职业技能等级标准，精选课题； （2）课程宜采用理实一体化或项目教学法实施教学。
3	技能训练与考级（12W）	（1）结合专门化设置方向，第6学期达到中级工技能等级操作水平，经考核取得中级职业技能等级证书； （2）第9学期强化训练后达到高级工技能等级操作水平，经考核取得高级职业技能等级证书。	（1）本课程是具体体现和实现培养目标的重要课程； （2）保证实训时间和岗位条件是重要基础； （3）按相应职业技能等级标准，精选课题，实施教学。

4.实践性教学环节

主要包括实验、实训、实习、毕业设计和思政课实践、社会实践等。

实验实训可在校内实验实训室、校外实训基地等开展完成;社会实践、跟岗

实习、岗位实习可由学校组织在模具制造相关企业开展完成。实训、实习主要应包括金工实习、数控加工实训、模具加工实训、跟岗实习、顶岗实习等。实训、实习既是实践性教学，也是专业课程教学的重要内容，应注重理论与实践一体化教学。要严格执行《职业学校学生实习管理规定》要求。

5、其它要求

学校应结合实际，开设安全教育、社会责任、绿色环保、管理等人文素养、科学素养方面的选修课程、拓展课程或专题讲座(活动)，并将有关内容融入到专业课程教学中;将思想教育、创新创业教育融入到专业课程教学和有关实践性教学环节中;自主开设其他特色课程;组织开展德育活动、志愿服务活动和其他实践活动。

七、教学进程总体安排

(一) 教学进程总体安排表

学期	学期周数	理论教学		实践教学						劳动/机动周
		教学周数	考试周数	技能训练		毕业设计		岗位实习		
				内容	周数	内容	周数	内容	周数	
一	20	15	1	入学教育及军训 机械测量技术	1 2					1
二	20	14	1	机械测绘与 CAD 技术训练 钳工工艺与技术训练	2 2					1
三	20	14	1	机械加工技术训练 电工电子技术训练	2 2					1
四	20	14	1	钳工工艺与技术训练 机械拆装技能训练	2 2					1
五	20	12	1	数控车削技术训练 数控铣削（加工中心）技术训练 数控电脉冲加工技术训练	2 2 2					1
六	20	12	1	模具设计基础(课程设计) 数控铣削（加工中心）技能训练 与考级（中级）	2 4					1

七	20	15	1	专业技能拓展 社会实践	2 1					1
八	20	16	1	数控铣削（加工中心）技能训练 与考级（高级强化）	2					1
九	20	6	1	数控铣削（加工中心）技能训练 与考级（高级）	6	毕业 设计	4			1
十	20	0	0					岗位实习	18	2
总计	200	120	9		38		4		18	11

注：《C A D / C A M软件应用技术》根据实际，选用下列软件中的一种：

MASTERCAM、CIMATRON、PRO-E、UG、CATIA、AutoCAD、POWERMILL、SOLIDWORKS、DELCAM、CAXA。

(二)学时安排说明

1.坚持“4.5+0.5”模式，即第一学期到第九学期同时进行理论教学和实践教学，第十学期安排岗位实习，岗位实习按每周 30 学时计算。

2.每学年教学时间不少于 40 周，前三年周学时为 28 课时，后两年周学时为 26 课时，本方案的总学时为 5072。

3.公共基础课程学时为 1776，约占总学时的 35.02%。学生必须修完公共基础必修课程的内容，保证获得相应学时数。专业（技能）课程（含岗位实习、毕业设计）学时为 2458，约占总学时的 48.46%，（其中专业群平台课程 818 学时，专业核心平台课程 1248 学时，专业方向课程 392 学时）。

4.选修课程学时为 778，约占总学时的 15.34%（其中公共选修课程 266 学时，专业拓展选修课程 512 学时）。

5.素质拓展课程为 60 学时学（入教育和军训安排在第一学期初开设，按每周 30 学时，计入实践课时；社会实践活动安排 1 周计 30 学时），约占总学时的 1.18%。

6.理论教学和课程内的实践教学原则上按 16~18 学时计 1 学分（小数点后数字小于 5 则舍去、大于 5 则进一位）；军训、入学教育、社会实践、毕业设计（或毕业论文、毕业教育）等，1 周计 30 学时、1 学分。本方案

总学分为 288 学分。

八、实施保障

(一)师资队伍

1.队伍结构

模具设计与制造专业专任教师 10 名，目前在校学生 185 人，师生比为 1 : 18.5；研究生学历（或硕士以上学位）达到 60%， “双师型”教师人数达到专任专业教师总数的 80%，高级职称达到 30%；老、中、青专任教师队伍在职称、年龄方面，比例合理。同时聘请扬州中集通华专用车股份有限公司、扬州市广陵区永盛精密机械厂等企业人员担任企业导师，组建一支校企合作、专兼结合的教师团队，并定期开展专业教研活动。

2.专任教师

具有高校教师资格和本专业领域有关证书:有理想信念，有道德情操、有扎实学识、有仁爱之心:具有模具相关专业本科及以上学历:具有扎实的模具专业理论功底和实践能力;具有较强信息化教学能力，能够开展课程教学改革和科学研究;每年 10%以上专任专业教师参加市级以上培训、进修；专任专业教师每 5 年累计不少于 6 个月的企业实践经历；青年教师应经过教师岗前培训，并在三年内取得与本专业相关的高级职业资格或 5 年内取得中级技术职称。

3.专业带头人

陈玲玲，具有硕士学位，高校讲师，具有多工序数控机床操作调整工高级技师职业资格、数控车工技师职业资格；从事本专业教学 15 年，主持参与过省级课题研究 5 项，市级课题研究 5 项。熟悉行业产业和本专业发展现状与趋势，能够较好地把握国内外通用设备制造业、专用设备制造业等行业、专业发展，能广泛联系行业企业，了解行业企业对本专业人才的需求实际，具有丰富的专业建设、实训室管理、教科研管理经验。

4.兼职教师

兼职教师主要从模具相关企业聘任，具备良好的思想政治素质、职业道德和工匠精神，具有扎实的模具专业知识和丰富的实际工作经验，具有

模具工程师及以上职称，能承担专业课程教学、实习实训指导和学生职业发展规划指导等教学任务,每学期承担不少于 30 学时的教学任务。兼职教师与专业教师的比例应达到 20%, 兼职教师积极参加学校组织的教学方法培训。

(二)教学设施

主要包括能够满足正常课程教学、实习实训所必需的专业教室、实训室和实训基地。

1.专业教室(含制图教室)基本条件

一般配备黑(白)板、多媒体计算机、投影设备、音响设备，互联网接入或 WiFi 环境，并具有网络安全防护措施。安装应急照明装置并保持良好状态，符合紧急疏散要求、标志明显、保持逃生通道畅通无阻。

2.校内实训室(基地)基本要求

本专业校内实训实习必须具有机械加工实训室、机械拆装实训室、模具加工实训室、数控加工实训室、CAD/CAM 实训室、电加工实训室等，主要实施设备见下表（按每班 40 名学生计算）：

序号	实训室名称	主要功能	主要设备配置建议	
			名称	数量
1	机械加工实训室	典型机械加工设备的认知；机械加工设备的操作；典型机械零件的加工；常用的工具、量具、刀具、夹具的使用；在线检测技术训练；感知机械加工的工种种类及加工过程；提升机械加工工艺能力。	普通车床	40 台
			普通工具铣床	10 台
			平面磨床、工具磨床、万能磨床	6 台
			划线平板、测量平板	3 块
			台式钻床	5 台
			砂轮机	5 台
			工量刀具（每工位）	1 套
2	机械拆装实训室（含钳工实训、模具装配）	钳工设备的操作；常用工具、量具、刀具的使用；钳工基本技能训练；常用模具结构的认知和拆装；机械拆装工具的使用；熟悉模具拆装技术	钳工台及配套工具	40 工位
			台虎钳	40 工位
			划线和测量平板	3 块
			台式钻床	6 台
			钢模具拆装台	2 台
			学生拆装工作台	10 台

		规范和操作规程；提升模具拆装的工艺水平与能力；提升模具检测的能力，能按图装调出合格的简单模具。	模具拆装工、量、刃具及养护工具	20 套
			供拆装的模具（冷冲模、塑料膜）	各 10 套
			可移动差动滑轮	1 个
			运模叉车	1 个
			开模机	1 个
			液压手推车	1 个
			周转箱	20 个
			白板、实物投影仪等	1 套
3	机械测绘实训室(含模具课程设计实训)	零件的测量技术;计算机绘图技能实训;冷冲模的设计实训；塑料模的设计实训。	模具实物或模型	10 套
			计算机及 CAD 软件	40 套
4	电工技术实训室	安全用电技术训练；常用电工仪表的选用；电工工具的使用；低压电气的认知；电气控制线路的安装、调试；电气控制系统的故障分析；维修电工技能实训	触电急救模拟人	4
			万用表、转速表、钳形电流表、功率表、兆欧表	5 套
			压线钳、组套工具、电锤、喷灯、弯管器	40 套
			自动空气开关、断路器、继电器、接触器、主令开关等	40 套
			电工操作台、教学网孔板、低压配电柜、照明控制箱、照明灯具、管件、桥架、槽道、电缆、固定卡件	40 套
			模拟机床电气排故实训装置	6 套
5	电子技术实训室	电子仪表的使用；焊接技术训练；电子产品制作的实训	电子实训台，电烙铁、架	40 套
			直流稳压电源、示波器、信号发生器等	6 套
6	模具加工实训室	数车、数铣加工技术训练；数控电火花加工技能训练；模具零件加工与质量控制技能训练；提升模具零件加工的工艺水平；熟悉模具生产的全过程；提升产量和质量意识、经济核算意识；培养团队合作精神。	数控车床	10 台
			数控铣床	10 台
			快走丝数控线切割	5 台
			电脉冲成型机床	4 台
			电火花（激光）打孔机	2 台
			加工中心	4 台

7	机械测量实训室	提升机械测量技术水平和能力；训练学生会根据工作需要正确选用量具、量仪；掌握机械测量工作规范。	测量件	20 个
			测量平板	20 套
			偏摆仪	5 个
			游标卡尺	20 个
			千分尺	20 个
			百分表	20 个
			正弦规	5 个
			齿轮基节检查仪等	2 个
8	CAD/CAM 实训室	通过训练能熟练掌握一种 CAD/CAM 软件的使用技术；能学会三维建模、自动编程、后置处理、自动加工等技术；能过通过软件学会模具造型、制造及相关分析等	电脑	40 台
			相应软件	40 节点
			模具拆装等虚拟软件	40 节点
			带通讯接口的数控车	1 台
			带通讯接口的数控铣床	1 台
9	数控车实训室	数控车削操作技能实训	数控车床	20 台
			工、夹、量、刃具	20 套
10	数控铣（加工中心）实训室	数控铣削（加工中心）操作技能实训	数控铣床（加工中心）	10 台
			工、夹、量、刃具	10 套
11	电加工实训室	电加工操作技能实训	线切割机床	4 台
			电火花成型机床	4 台
12	金属材料试验实训室	通过材料实验进一步熟悉模具材料的特点，学会正确选用相关模具材料，熟悉模具材料的热处理及效果；学会对模具材料的试验和分析。	万能试验机	1 台
			韧性冲击机	1 台
			超声波探伤仪	5 台
			金相分析仪	1 台
			硬度试验机	5 台
13	模具测量实训室	通过精密测量技术技能训练进一步提升学生机械测量水平和能力；学会外轮廓、内型腔的精密测量技术；学会模具零件特形面的测量方法和技术；能检测和分析鉴定相关模具的质量问题。	三坐标测量仪	1 台
			万能工具显微镜	1 台
			圆度仪	1 台
			数显式高度仪	1 台
			测长仪	1 台
			表面粗糙度测量仪	1 台
			刀具检查仪	1 台
			立式光学比较仪	1 台
			光学分度头	1 台

14	模具现代制造技术实训室	知悉模具制造发展的新动态、新技术；激发自主学习、不断进步的精神。	3D 打印机	20 台
			逆向工程设备	1 台
			电脑	21 台

3.校外实训基地基本要求

本专业应建有不少于 6 家规模较大、比较稳定的校外实训基地。能够开展模具专业相关实训活动，实训设施齐备，实训岗位、实训指导教师确定，实训管理及实施规章制度齐全。

(三)教学资源

主要包括能够满足学生专业学习。教师专业教学研究和教学实施需要的教材、图书及数字化教学资源等。

1.教材选用基本要求

按照国家规定选用优质教材，禁止不合格的教材进入课堂。学校建立由专业教师、行业专家和教研人员等参与的教材选用机构，完善教材选用制度，经过规范程序择优选用教材。

2.图书文献配备基本要求

图书文献配备能满足人才培养、专业建设、教科研等工作的需要，方便师生查询、借阅。专业类图书主要包括:装备制造行业政策法规、行业标准、技术规范以及机械工程手册、机械设计手册、数控加工工艺手册等:模具专业类图书和实务案例类图书;5 种以上模具专业学术期刊，

3.数字资源配备基本要求

建设和配置与本专业有关的音视频素材、教学课件、数字化教学案例库、虚拟仿真软件、数字教材等专业教学资源库，种类丰富、形式多样、使用便捷、动态更新、满足教学。

(四)教学方法

在实施本人才培养方案时，专业（技能）课程建议普及推广项目教学、案例教学、情境教学、模块化教学等教学方式，广泛运用启发式、探究式、讨论式、参与式等教学方法，推广翻转课堂、混合式教学、理实一体教学等新型教学模式，推动课堂教学革命。适应“互联网+职业教育”新要求，

推动大数据、人工智能、虚拟现实等现代信息技术在教育教学中的深入应用。探索构建以“全时空、全要素、全功能、迭代升级”为主要特征的智慧教学模式，积极推进智慧教育与智慧学习。

（五）学习评价

严格落实培养目标和培养规格要求，加大过程考核、实践技能考核成绩在课程总成绩中的比重，构建“一专多能”的学业评价体系。深入推进“教考分离”改革，强化考试纪律建设，严格考试过程管理，深入开展诚信教育，推动形成公平公正、诚实守信的考试风气。严格成绩管理制度，规范成绩登记、修改、提交、锁定、出具工作。完善学生学习过程监测、评价与反馈机制，引导学生自我管理、主动学习，提高学习效率。

（六）质量管理

1.学校和二级院系应建立专业建设和教学质量诊断与改进机制，健全专业教学质量监控管理制度，完善课堂教学、教学评价、实习实训、毕业设计以及专业调研、人才培养方案更新、资源建设等方面质量标准建设，通过教学实施、过程监控、质量评价和持续改进，达成人才培养规格。

2.学校、二级院系应完善教学管理机制，加强日常教学组织运行与管理，定期开展课程建设水平和教学质量诊断与改进，建立健全巡课、听课、评教、评学等制度，建立与企业联动的实践教学环节督导制度，严明教学纪律，强化教学组织功能，定期开展公开课、示范课等教研活动。

3.学校应建立毕业生跟踪反馈机制及社会评价机制，并对生源情况、在校学业水平、毕业生就业情况等进行分析，定期评价人才培养质量和培养目标达成情况。

4.专业教研组织应充分利用评价分析结果有效改进专业教学，持续提高人才培养质量。

九、毕业要求

学生学习期满，经考核、评价，具备下列要求的，予以毕业：

1.在校期间思想政治操行考核合格；

2.完成学校实施性方案所制定的各教学环节活动，各门课程成绩考核合格；

3.取得实施性方案所规定的通用能力证书、铣工（数控铣工）三级职业技能等级证书；

4.修满学校实施性方案所规定的学分要求 286 学分。

十、其他说明

（一）编制依据

1.《国家职业教育改革实施方案的通知》（国发〔2019〕4号）；

2.中共中央办公厅 国务院办公厅《关于实施中华优秀传统文化传承发展工程的意见》；

3.《国务院办公厅关于深化产教融合的若干意见》（国办发〔2017〕95号）；

4.《教育部关于深化职业教育教学改革全面提高人才培养质量的若干意见》（教职成〔2015〕6号）；

5.《教育部关于职业院校专业人才培养方案制定与实施工作的指导意见》（教职成〔2019〕13号）；

6.《教育部职业教育与成人教育司关于组织做好职业院校专业人才培养方案制订与实施工作的通知》（教职成司函〔2019〕61号）；

7.《教育部关于加强新时代高校“形势与政策”课建设的若干意见》（教社科〔2018〕1号）；

8.中共教育部党组关于印发《高等学校学生心理健康教育指导纲要》的通知（教党〔2018〕41号）；

9.《省政府关于加快推进职业教育现代化的若干意见》（苏政发〔2018〕68号）；

10.《省政府办公厅关于深化产教融合的实施意见》（苏政办发〔2018〕48号）；

11.《人社部、财政部关于全面推行企业新型学徒制的意见》（人社部

发〔2018〕66号）；

12.《教育部等四部门关于在院校实施“学历证书+若干职业技能等级证书”制度试点方案》的通知（教职成〔2019〕6号）；

13.《教育部职业教育与成人教育司关于做好首批1+X证书制度试点工作的通知》（教职成司函〔2019〕36号）。

14.《教育部关于发布〈高等职业学校种子生产与经营专业教学标准〉等347项高等职业学校专业教学标准的公告》。

15.《江苏联合职业技术学院关于专业人才培养方案制（修）订与实施工作的指导意见》（苏联院〔2019〕12号）。

16.《教育部关于印发《中等职业学校思想政治、语文、历史课程标准（2020年版）》的通知》（教材〔2020〕2号）。

（二）限定选修课开设

1.思想政治课限选课：在党史、国史、改革开放史、社会主义发展史等课程中，限选1门课程，在第7学期开设；学校也可结合专业实际开设其他有关思想政治课限选课程。

2.文化课限选课：在物理、化学、地理、职业素养、安全教育等课程中限选1门。

3.专业(技能)方向课程按专门化方向设置，各校根据本校专业的特点和教学资源选择其一。

（三）选修课开设

1.选修课程分为公共选修类、专业拓展选修类两类课程。

2.为体现各校的办学特色和教学的规律性，选修课由各校自主课程开发和设置。

3.选修课程设置参考：

（1）公共选修类：习近平新时代中国特色社会主义思想、工程数学、大学语文、实用文写作、演讲与口才、职业生涯规划、线性代数、概率与统计、中国历史概论、中国地理概论、新闻采访、欧美史、中国革命史概论、中国名著欣赏、外国名著欣赏、古诗词赏析、毛泽东诗词赏析、名画

欣赏、戏曲艺术欣赏、论文写作、礼仪规范教程、普通话口语交际、书法、交际英语。安全教育、节能减排、绿色环保、金融知识、社会责任、人口资源、海洋科学等。

（2）专业拓展选修类：

①知识拓展类：计算机网络技术、计算机工业控制、现代物流技术、特种加工技术、机械手与机器人技术、企业管理与营销、管理心理学、多媒体与图形处理、办公自动化软件应用、数控机床电气装调技术、数控机床机械装调技术、高速切削技术、智能制造技术、3D 打印技术。

②技能拓展类：计算机应用技术、现代制造技术、3D 打印技术、精密检测技术、视觉技术及应用、设备数控化改造技术、数控机床装调维修技术训练、特种加工实训、工业机器人编程、智能制造单元维护与检修、制造信息化技术。

（四）其他

本方案是在五年一贯制高等职业教育指导性人才培养方案的基础上，根据区域经济发展和人才需求的差异制定的实施性人才培养方案，根据需要对专业核心平台课程、专业（技能）方向课程、选修课程、素质拓展课程等进行了适当调整。对学有余力的学生经培训和社会化考核取得其他职业技能等级证书的学生，或参加各级各类技能竞赛获奖，或参加社团活动成绩显著的学生，根据学校学分奖励办法，进行学分奖励。

十一、附录

教学进程安排表

课程			4	机械加工技术训练	56	3			2W							√	
			5	机械测量技术	56	3	2W									√	
			6	电工电子技术训练	56	3			2W							√	
			7	电工电子技术基础	84	5			6							√ (3)	
			8	数控加工工艺与编程技术基础	104	7				4	4					√ (5)	
			9	C A D / C A M软件应用技术	52	3						4					√
			10	数控设备管理和维护技术基础	48	3						4				√	
			11	质量管理与控制技术基础	78	4							6			√	
	小 计				818	48	4+2W	4+2W	10+4W	8	4	4	10				
	专业核心 课程平台		1	钳工工艺与技术训练	112	6		2W		2W							√
			2	模具设计基础（含课程设计）	152	8					4	4+2W				√ (6)	√
			3	机械拆装技能训练	56	3				2w							√
			4	数控车削技术训练	56	3					2W					√	
			5	数控铣削（加工中心）技术训练	56	3					2W						√
			6	模具装调与维护技术	52	3							4			√	
			7	气动与液压技术	56	3								4		√	
			8	3D 打印技术	56	3									4		√
			9	岗位实习	540	18										18W	√
			10	毕业设计	112	4									4W		√
	小 计				1248	54		2W		4W	4+4W	4+2W	4	4	4+4W	18W	
	专业方向 模块课程	型腔模制造 技术方向	1	塑料模制造与应用技术	56	3								4		√	
			2	数控电脉冲成型加工技术训练	56	3					2W						√
			3	数控铣削（加工中心）技能训练与考级	280	16							4W	2W	4W		√
	小计				392	22	0	0			2W	4W	2W	4+4W			

选修课程	公共选修类	普通话、汉语言文学	28	2				2							√
		创新意识、创造与发明	28	2				2							√
		节能减排、绿色环保	28	2			2								√
		工程数学、线性代数	26	2							2				√
		应用文写作、中国古代小说	24	2					2						√
		音乐赏析、书画品鉴、摄影艺术	48	3						4					√
		礼仪规范、现代美学	28	2								2			√
		专业论文写作、文献检索与利用	56	3									4		√
	专业拓展选修类	机器人技术、数字驱动技术	48	3						4					√
		工业产品造型设计	84	5								6			√
		办公软件应用、图像处理技术	24	2					2						√
		数控机床装调技术、特种加工	56	3							2W				√
		机床夹具设计、专业软件技术	52	3							4				√
		数控机床故障诊断与维修技术	56	3									4		√
		智能制造单元应用技术	84	5									6		√
		校本特色课程（车铣加工技术）	108	5									6		√
	小计		778	47			2	4	4	8	6+2W	8	20		
素质拓展课程	入学教育及军训		30	1	1W										√
	社会实践		30	1							1W				√
	学生参加技能大赛、创业创新大赛、社团等活动，取得的成绩可折算为一定学分，具体以学分管理办法为准														
	小计		60	2	1W						1W				
合 计			5072	286	28	28	28	28	28	28	25	26	18W		