

南皮职教中心机械加工专业

课程体系与教学方法改革阶段性总结一

一、背景与总体情况

为积极响应国家职业教育改革号召，紧密对接区域制造业转型升级对技术技能人才的新要求，我校机械加工专业自 2022 年起，全面启动了以“岗位能力为导向、理实融合为核心”的课程体系与教学方法改革。本轮改革周期为三年，目前已完成第一阶段的探索与实践。在校领导的高度重视和全体专业教师的共同努力下，改革工作稳步推进，在人才培养模式、教学资源建设、学生综合能力提升等方面取得了初步成效，同时也暴露出一些亟待解决的问题。现将本阶段工作总结如下。

二、主要举措与成效

（一）课程体系重构：从“学科本位”到“能力本位”

1.模块化整合：打破原有“三段式”学科体系，构建了以“公共基础模块”、“专业能力模块”（含认知基础、核心技能、综合提升三个子模块）和“能力拓展模块”为主的模块化课程结构。

2.内容对接岗位：依据《岗位能力分析报告》，将《机械制图》与《CAD》整合，强化识图与绘图能力；增设《CAD/CAM 技术应用》课程，对接数控编程员岗位；在《机械加工工艺》中引入企业真实案例。

3.强化实践比重：实践课时占比提升至总课时的 60%以上，确保学生有充足时间进行技能训练。

4.成效：课程内容与岗位需求的契合度显著提高，学生学习目标更加明确；学生的技能训练得到系统性加强，2023 年学生中级工职业技能鉴定通过率从之前的 85%提升至 93%；在 2024 年举行的省级技能大赛中，我校学生苏泓睿在“测绘大赛”赛项中获得三等奖，实现了历史性突破。

（二）教学方法创新：从“教师中心”到“学生中心”

1.全面推行理实一体化教学：在《普通车/铣加工技术》、《数控编程与操作》等核心课程中，将课堂搬到实训车间，实行“做中学、学中做”。

2.项目教学法广泛应用：以典型零件（如小锤子、组合件）为项目载体，让学生分组完成从“图纸分析→工艺制定→编程/操作→加工→质量检验”的全过程，培养综合职业能力。

3.引入信息化教学手段：利用数控加工仿真软件进行前期教学，降低成本和风险；利用微课、动画等资源辅助教学，突破重点难点。

4.成效：学生学习兴趣和主动性明显增强，课堂参与度大幅提升；学生解决实际问题的能力和团队协作精神得到有效锻炼。在企业实习反馈中，用人单位普遍评价本届学生“上手快、协作好”。教师的教学设计能力得到提升。

（三）教学条件与师资建设

1.实训条件改善：新建一个“CAD/CAM 理实一体化机房”，升级了部分数控设备，并严格按照企业“6S”标准管理实训车间。

2.“双师型”队伍建设：本学年选派刘金星、金新庆 2 名专业教师赴合作企业科威电子进行为期一个月的顶岗实践；聘请了 1 名企业技师担任兼职教师，承担《特种加工技术》课程教学。

3.成效：教学环境更加贴近生产实际，为学生营造了良好的职业氛围；教师的实践技能和对行业新技术的前瞻性得到增强，“双师型”教师比例由 65%提高至 78%。

三、存在的问题与挑战

1.教学资源建设滞后：虽然进行了课程整合，但与之配套的、真正适用于项目化教学的校本教材、工作页、评价标准等尚未系统成型，部分教师仍依赖传统教材。

2.师资队伍结构性矛盾：部分老教师对新的教学理念和方法接受较慢，转型存在困难；年轻教师虽然理念新，但实践经验和课堂掌控能力有待加强。

3.过程性评价体系尚不完善：虽然提出了要改革评价方式，但在实际操作中，对学生在项目学习过程中的表现进行有效记录和科学评价的机制仍不健全，终结性考核仍占主导。

4.校企合作深度有待加强：目前的合作多停留在学生实习层面，企业在参与课程开发、技术共享、共建研发平台等方面的深度合作机制尚未完全建立。

四、下一步工作计划

针对上述问题，下一阶段改革将聚焦于“深化”与“提质”：

1.加快教学资源标准化建设：成立课程开发小组，利用假期时间，与企业专家共同开发基于工作过程的项目化校本教材和配套资源库，力争在下学期投入使用。

2.实施教师能力精准提升计划：开展“青蓝结对”工程，鼓励新老教师互帮互学；针对性地开展项目教学法、教学评价设计等专题培训。

3.构建多元化学业评价体系：设计《学生项目学习过程评价手册》，融入学生自评、小组互评、教师评价、企业评价等多个维度，逐步加大过程考核权重。

4.深化产教融合机制：积极申报“智能制造产业学院”或“大师工作室”项目，争取与企业建立更稳定的利益共同体，在技术革新、社会培训等方面开展更深层次合作。

五、结论

总体而言，本阶段改革方向正确，措施得力，取得了令人鼓舞的阶段性成果，为后续工作的深入开展奠定了坚实基础。我们清醒地认识到，改革是一个持续改进的动态过程。下一步，专业部将继续坚持问题导向，锐意进取，攻坚克难，确保机械加工专业课程与教学改革目标全面达成，为培养更多高素质技术技能人才而不懈努力。