

机械制造与自动化专业中高职衔接人才培养方案

2018 年修订

一、专业名称

机械制造与自动化/560102

二、招生对象

初中毕业生或同等学力者

三、基本学制

全日制五年（二年中等职业教育 + 三年高等职业教育）

四、培养目标

本专业培养拥护党的基本路线，德、智、体、美等方面全面发展，能适应现代制造业发展的需要，具有良好职业道德和敬业精神的级技术应用型人才。

在中职阶段，学生必须掌握高中层次的文化基础知识和一定的数控技术专业知识，具备从事操作普通机床及数控机床加工中等难度零件等工作的能力，能达到相关工种国家职业资格中级工的水平。

在高职阶段，学生必须进一步掌握大专层次的文化基础知识和机械制造与自动化基础理论知识，具有熟练的机械加工设备操作、机械产品工艺编制和自动化机械加工设备维护能力，具有较强分析和解决问题的能力及创新能力，具备从事机械制造与自动化类产品的设计、生产、质量检验、计划管理、调试维修和销售服务等工作的能力，能达到相关工种国家职业资格高级工的水平。

五、毕业基本要求

学生必须完成人才培养方案所规定的全部学习内容，成绩考核合

格；完成 1 年的顶岗实习和毕业设计并达到合格以上标准；在校期间参与社会实践不少于 2 周，必须完成一次社会调查和一篇调查报告；取得计算机 1 级证书、英语 A 级证书及本专业 1 种或 1 种以上高级国家职业资格证书。

六、职业面向

1、主要就业单位及部门

毕业生主要面向各种大、中型电子、汽车、机械制造类现代化企业的生产车间、机电产品及自动化生产线设计部门、设备管理部门、生产运行管理与维护部门、设备安装与调试部门、机电产品销售部门以及售后服务部门。

2、主要就业工作岗位

面向生产一线的普通机械产品的加工生产；先进加工技术及数控机床的操作工；CAD/CAM 技术员；机械加工工艺技术员；机械制造生产线、安装、调试、技术管理与维护岗；机械类产品的营销、技术服务岗等。职业岗位对应的工作任务及相应职业资格证书见表 1 所示。

表 1 职业岗位-工作任务-职业核心能力-职业资格证书一览表

序号	职业岗位	主要工作任务	职业核心能力	职业资格证书 (名称、等级、 颁证单位)
1	普通机械产品的加工生产	操作普通机床对模具零件进行车削、铣削、磨削加工	1. 具备正确识读零件图及查阅使用技术手册、技术标准等技术资料的能力； 2. 具有独立操作常用普通车床加工零件（单一零件、复合零件、配合零件）的能力； 3. 具体零件检测与误差分析的能力；	铣工、车工（湖南人社厅）
2	先进加工技术及数控机床的操作工	数控机床操作	1. 识读零件图纸； 2. 根据加工工艺文件进行加工准备工作（工件装夹校正、刀具装夹校正及定位等）； 3. 输入加工程序；	数控铣工、数控车工（湖南人社厅）

序号	职业岗位	主要工作任务	职业核心能力	职业资格证书 (名称、等级、 颁证单位)
			4. 检验加工程序; 5. 启动机床实施加工; 6. 根据加工具体情况调整加工参数; 7. 产品质量检验	
3	CAD/CAM 技术员	机械零件识读与绘制能力	1. 具备手工和计算机绘图(零件图、装配图、轴测图等)及拆画零件图的能力; 2. 至少掌握一种主流计算机工程绘图软件; 3. 具备查阅机械国际标准及相关行业标准、手册的能力; 4. 具备与工程图与技术、生产人员交流沟通的能力;	UG 绘图员(湖南人社厅)
4	机械加工工艺技术员	机械零件加工工艺编制、装配工艺编制	1. 具备分析理解能力,以及用参考书、手册、图表技术标准等技术资料的能力; 2. 根据零件或工具的技术要求选择材料的能力; 3. 具备根据生产任务要求,确定机械加工工艺路线、工艺参数,编制工艺文件并指导实施工艺的能力;	工艺员(湖南人社厅)
5	机械制造生产线、安装、调试、技术管理与维护岗	生产线维护管理	1. 能够合理地安排工作计划; 2. 能够控制产品质量; 2. 能够控制班组生产成本; 3. 能够核算班组工时定额; 4. 熟练使用办公软件,具备良好的文字表达能力;	生产线维护维修员(湖南人社厅)
6	机械类产品的营销、技术服务岗	机械类产品的营销、技术服务	1、学习市场营销学; 2、有良好的职业道德精神	

七、培养规格

本专业培养的学生必须具有拥护党的领导、对祖国忠诚、艰苦奋斗、诚实守信、遵纪守法的政治思想素质;具有较强的安全意识、环保意识、质量意识、职业道德与团队协作精神;具有健康的身体和心理素质;具有良好的人文素养和高尚的人文精神。

本专业学生应具备的专业知识与专业能力要求如表 2 所示。

表 2 专业知识与专业能力结构一览表

专业知识与能力结构	中职阶段	高职阶段
基本素质	掌握高中层次的文化知识，具备一定的文化素养，具有健康的体魄和心理素质。	掌握与大学专科相适应的文化基础知识，具备一定的英语阅读、翻译和人际交往能力，具有良好的团队精神、协调能力、组织能力和管理能力。
专业知识	能看懂零件图、装配图及零件加工图，能使用 AutoCAD 绘制简单的零件图，掌握机械加工的基本知识。	具有机械零部件精度设计能力，具有计算机三维设计能力，具有一定的产品质量分析能力，具有中等难度零件的工艺规程编制的能力，掌握自动控制的基本原理。
专业能力	具备中级钳工、车工及铣工的操作技能，能使用普通机床加工中等难度的机械零件。	具备使用普通机床或数控机床加工较复杂零件的能力，具备 PLC 控制系统的分析、接线、调试能力，具备机床控制电路基本环节分析、接线、调试的能力，具备普通机床电气控制线路分析、故障诊断的能力。
专业核心能力	具备中级数控车工、数控铣工的操作技能，能独立进行数控编程并使用数控机床加工中等难度机械零件。	具有机电产品设计的能力，掌握宏程序编程、CAM 编程及多轴数控加工能力，具备数控机床的安装、调试及维修能力，具备自动生产线安装、调试与维护的能力，具备机电产品销售及售后服务能力。

八、课程结构与设置

根据企业需求和职业岗位要求的要求，按照国家职业标准，本专业中高职衔接课程结构由公共课、专业课、顶岗实习与社会实践、拓展课程四部分组成。其中专业课又分为专业基础课、专业技能课、专业核心课与综合实训课。

1、课程结构

(1) 公共课：公共课一共开设 16 门，其中在中职阶段开设 7 门，总课时 782 节；高职阶段开设 9 门，总课时 375 节，两阶段合计课时

共 1157 节。

(2) 专业课：专业课一共开设 27 门，其中在中职阶段开设 10 门，总课时 1258 节；高职阶段开设 17 门，总课时 1320 节，两阶段合计课时 2578 节，分为专业基础课、专业技能课、专业核心课与综合实训课四个类型。具体结构如表 3 所示：

表 3 专业课程课时结构一览表

专业课类型	中职阶段		高职阶段		课程合计	课时合计
	课程数量	课时数量	课程数量	课时数量		
专业基础课	4	272	2	120	6	392
专业技能课	4	646	5	420	9	1066
专业核心课	2	272	6	600	8	872
综合实训课			4	240	4	240
合计	10	1190	17	1380	27	2570

(3) 顶岗实习与社会实践：顶岗实习与社会实践课程包括顶岗实习、毕业设计及社会实践三部分，其中顶岗实习与毕业设计均安排在第五学年进行，顶岗实习企业包括三一集团、湖南元创精密制造有限公司、福建华萱制造有限公司等。社会实践项目可以安排在高职阶段的寒暑假期间进行，学生必须完成社会调研并写出调研报告。

(4) 拓展课程：本专业共设置 3 门拓展课程，安排在高职阶段展开，总课时 180 节，主要拓展方向为：机床夹具设计、机械创新设计及机器人技术。

以上四类课程课时及比例分配见表 4。

表 4 中高职衔接专业课程结构一览表

课程类型		课时数（节）	占总课时比例	比例合计
公共课	理论课	816	16.56%	23.48%

课程类型		课时数（节）	占总课时比例		比例合计
		实践课	341	6.92%	
专业 课	专业基础课	理论课	278	5.64%	7.96%
		实践课	114	2.31%	
	专业技能课	理论课	560	11.37%	21.64%
		实践课	506	10.27%	
	专业核心课	理论课	426	8.65%	17.70%
		实践课	446	9.05%	
	综合实训课	理论课	32	0.65%	4.87%
		实践课	208	4.22%	
顶岗实习与社会实践			1020	20.70%	
拓展课程		理论课	108	2.19%	
		实践课	72	1.46%	
合 计			4927	100%	
理论课合计			2220	45.06%	
实践课合计			2707	54.94%	

2、课程设置

根据技能型人才培养目标的衔接要求，同时依据职业标准确定专业课程衔接的接口标准，如表 5 所示。本专业的课程设置采用纵向延伸和纵横延伸扩展模式：纵向延伸模式可以确保学生在中、高职两个阶段都能获得相同或相近工作领域的职业资格，高职阶段获得职业资格的层次要高于中职阶段；纵横拓展模式则可保证学生在中高职两个阶段分别获得不同工作领域的职业资格，如图 1 所示。

表 5 专业课程衔接的接口标准

专业课类型	中职阶段		高职阶段	
	课程名称	合格标准	课程名称	1+X 职业资格证书
专业基础课	公差配合与测量基础	课程考核合格	公差配合与技术测量	/
专业基础课 专业技能课	电工电子基础	课程考核合格	可编程控制器原理与应用	/

专业课类型	中职阶段		高职阶段	
	课程名称	合格标准	课程名称	1+X 职业资格证书
专业技能课	机加工工艺与技术训练	课程考核合格	金属切削加工技术	中级车工、铣工职业资格证书
专业技能课 专业核心课	数控编程与加工	课程考核合格	数控编程与加工	中级数车、数铣职业资格证书
	机械制图	课程考核合格	机械制图	中级制图员职业资格证书
	AutoCAD (CAD/CAM)	课程考核合格	UG 机械设计 (CAD/CAM)	
			UG 数控加工 (CAD/CAM)	
	机械基础	课程考核合格	机械设计基础	中级维修电工
	机床电气控制	课程考核合格	数控机床装调与维修	

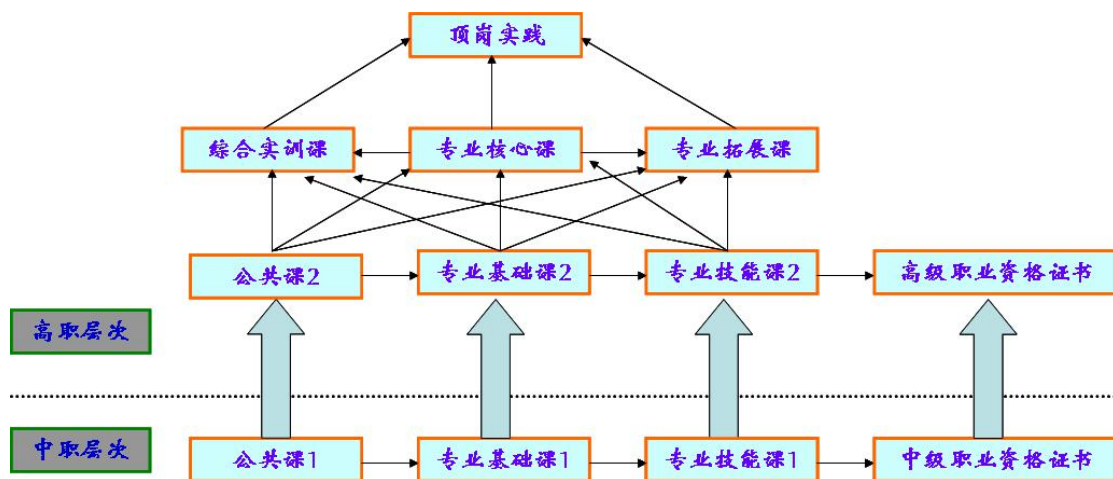


图 1 中高职课程衔接层次结构设置

九、课程教学计划安排

本专业课程教学计划按每学期 18 周进行安排，其中课内教学周次为 17 周，复习考试 1 周；高职阶段每学期安排 2 周的综合实训课程，第五学年为顶岗实习阶段，学生分别按不同的顶岗实习项目到合作企业进行顶岗实习，同时完成毕业设计任务。

本专业课程教学计划安排见表 6 所示。

表6 中高职衔接课程教学计划进程表

[illegible]

课程类型	序号	课程名称	学分值	学时数			按学年、学期、周分配										考核形式		备注
				合计	理论学时	实践学时	第一年		第二年		第三年		第四年		第五年		考试	考查	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
							17周	17周	17周	17周	17周	17周	17周	17周	24周	24周			
基础课	20	电工电子基础	4	68	46	22			4								3		
	21	公差配合与技术测量	4	60	30	30					4						5		
	22	金属工艺学	4	60	30	30					4						5		
	小 计		24	392	278	114	4	4	6	2	8								
专业技能课	23	机床电气控制	6	102	68	34				6							4		
	24	钳工工艺与技术训练	6	136	68	68	4	4										1-2	
	25	机加工工艺与技术训练	10	204	68	136		6	6								2-3		
	26	数控编程与加工	10	204	68	136			6	6							3-4		
	27	金属切削加工技术	6	90	60	30						6					6		
	28	逆向工程与快速成型	4	60	48	12								4			8		
	29	传感器与检测技术	6	90	60	30							6				7		
	30	可编程控制器原理与应用	6	90	60	30							6				7		
	31	液压与气动技术	6	90	60	30								6			8		
	小 计		60	1066	560	506	4	10	12	12		6	12	10					
专业核心课	32	机械制图	10	264	152	112	4	4	2	2	4						1-5		
	33	CAD/CAM（一）	4	68	34	34				4								4	
	34	CAD/CAM（二）	6	90	30	60					6							5	
	35	CAD/CAM（三）	6	90	30	60						6						6	
	36	机械设计基础	6	90	60	30						6					6		
	37	数控编程与加工	6	90	30	60							6				7		
	38	数控机床装调与维修	6	90	30	60							6				7		
	39	自动机与自动生产线	6	90	60	30								6			8		
	小 计		50	872	426	446	4	4	4	8	10	12	12	6					

课程类型	序号	课程名称	学分值	学时数			按学年、学期、周分配										考核形式		备注
				合计	理论学时	实践学时	第一年		第二年		第三年		第四年		第五年		考试	考查	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10			
							17周	17周	17周	17周	17周	17周	17周	17周	24周	24周			
综合实训课	40	机床装调与检测综合实训	4	60	8	52					2周							5	
	41	机械产品设计与制造综合实训	4	60	8	52						2周						6	
	42	数控机床装调与维修综合实训	4	60	8	52							2周					7	
	43	自动化生产线设计与装调综合实训	4	60	8	52								2周				8	
	小 计		16	240	32	208					2周	2周	2周	2周					
拓展课程	44	工业机器人技术	4	60	48	12								4				8	
	45	机床夹具设计	4	60	30	30								4				8	
	46	机械创新设计	4	60	30	30								4				8	
	小 计		12	180	108	72								12					
顶岗实践	47	顶岗实践	12	1020		1020									1 学年				
	48	毕业设计	8																
	49	社会实践	2																
	小 计		22	1020		1020									1020				
学分及每学期周学时合计			255				30	30	28	28	30	26	28	17					
教学总学时及每期总学时合计				4927	2220	2707	510	510	476	476	510	450	480	495	1020				

十、课程标准

本专业共计开设课程 46 门，其中专业核心课程 6 门，其课程标准参见《中高职衔接试点专业课程衔接方案》。

十一、教学实施建议

在中高职衔接教学过程中，中职阶段是为高职阶段的学习打基础，因此在教学中应注重学生文化基础知识的提升，注重专业基础理论及基础操作技能的学习；高职阶段的教学则应遵循“巩固、提高、拓展”的原则，在教学中突出专业理论知识的进一步深化，坚持强化实践教学环节提升学生的实践能力。

1、公共课要重视实效性。公共课是培养学生综合素质的有效平台和载体，是学生学习专业课程的基础，是提升学生就业竞争力的重要途径，是学生可持续发展的有力保障。要使公共课更好地为职业教育服务，必须提高公共课的实效性。因此在教学中应做到：思政课要突出育人功能；文化课要突出育智功能；体育课要突出育身功能；心理健康课要突出育心功能。从而确保学生德、智、体、美全面发展。

2、专业内容的选取与确定。中高职衔接专业内容的选取与确定应注意避免教学内容重叠，提高教学效益。在教学过程中，要大力实施“课证融合”，依据国家职业资格标准来确定课程内容。以数控加工类课程为例，要求中职阶段按中级国家职业标准组织教学内容，高职阶段按高级国家职业标准组织教学内容。将职业技能鉴定内容作为课程考核的重要内容，努力提高学生的实际动手能力，促进教学质量、鉴定质量同步提高。

3、综合实训课程必须采用项目化教学。综合实训课程必须以项目课程的形式开展教学，把机械产品设计、数控加工、CAD/CAM 技术、

机床装调与维护、自动生产线设计与装调等专业知识综合起来划分相应项目课程，学生在完成这些项目的过程中，可以综合应用所学专业知识和技能操作技能，并能正确运用解决实际的生产问题。

4、**校企深度合作共同开发课程。**加大与企业合作力度，按照不同的课程选择不同的实训企业。如自动机与自动线等课程，可与湖南熙可食品有限公司和湖南元创精密制造有限公司紧密合作完善“厂中校”项目，并作为主要的专业实训和顶岗实习单位；与永州旺龙农机制造有限公司合作完成“校中厂”合作项目，作为机电产品设计与制造的专业实训和顶岗实训单位。同时在聘请教师、生产实习、顶岗实习进而到技术合作、委托加工、科研攻关等方面，与企业全面合作，以便学生更全面的了解企业的技术、设备、生产和管理的各个方面。

十二、教学评价

教学评价是教学质量管理工作的重要手段，同时也是一项复杂的系统工程。构建一套科学的、行之有效教学评价系统，对检测教学状态，提高教学质量具有重要的意义。

1、**建立多方参与的“教学质量评价委员会”。**系部与永州旺龙公司、长丰汽车有限公司、跃进机械有限公司、湖南恒远发电公司、湖南建华机械厂、湖南元创公司、湖南省湘南器材厂、湖南熙可公司及福州华萱永州分公司等企业合作，引进了麦可思第三方评价机构，建立了社会、行业、企业等多方共同参与、共同监控的人才培养监控体系，成立了“中高职衔接专业教学质量评价委员会”。

2、**实现评价内容的多元化。**在教学实践中，教师要根据课程所涉及的知识、能力、素质的要求，确定相应的考核内容和评价方式，既要考核课程知识，又要考核能力和素质。建议采用“过程考核与终

结考核相结合，课程考核与技能鉴定相结合”的“多元化”评价模式。充分重视学习过程的考核、重视教学过程中学生创造能力的培养。

课程考核一般包括过程性考核（包括出勤情况、课堂纪律、作业情况、学习态度、项目成绩等）和终结性考核。课程考核应把过程性考核和终结性考核有机地结合起来，综合测量和评价学生的学习行为、学习过程、学习成就，从而为学生学习决策提供信息和依据，为教师教学设计和教学资源建设决策提供信息和依据。

3、建立以能力为本位的中高职转段学习评价方式。在中高职转段学习评价过程中，建立以技能考核为主的中高职转段学习评价方式。评价过程以技能考核为主，推行“面试+技能考核”的评价方式，其中面试内容包含文化基础知识、职业道德素质等内容，所占比重为30%；技能考核内容主要包括专业基本技能操作，所占比重为70%。

十三、实习实训环境

实训基地是实现职业教育培养目标的重要条件，也是学生学习实践技能的主课堂，对培养学生的实践操作技能具有十分重要的作用，直接影响到学生的综合素质和中高职衔接一体化教学体系的实施。

1、共建共享校内实习实训基地。以永州职业技术学院为依托，中高职衔接专业建设指导委员会发挥统筹协调功能，结合各中专学校特点，整合院校间的资源。中高职院校的校内实训基地可统筹建设和使用，建立共享型实习实训基地，实行资源共享。从而实现资金的有效利用，实现资源优化配置，避免重复建设与资源浪费。

表7 中高职衔接共享型实习实训室

序号	实习实训室	主要设施	功能
1	钳工实训室	钳工台、虎钳、台式钻床等	钳工实训与考证
2	车工实训室	车床、各种工、卡、量具等	车工实训与考证
3	铣工实训室	铣床、各种工、卡、量具等	铣工实训与考证

序号	实习实训室	主要设施	功能
4	数控加工实训室	数控车床、数控铣床、加工中心、各种工、卡、量具等	数控加工实训与考证
5	机械零件陈列室	各种机械零件、模型等	机电产品展示与演示
6	绘图室	绘图桌、绘图板、绘图工具等	手工绘图
7	测绘室	减速器、齿轮泵等	机械零件测绘
8	数控机床装调实训室	数控系统综合训练台、数控机床等	数控机床装调与维修
9	普通机床装调实训室	普通机床综合训练台、普通机床等	普通机床装调与维修
10	自动化设备实训室	液压与气动实训台、自动化生产线实训台、机器人等	自动化生产线装调与维护

2、中高职共建实习实训管理机制

为了保证共享型实训基地真正起到院校共享的作用。中高职院校共同建立实习实训管理机制，制定《中高职衔接共享型实训基地管理制度》、《中高职衔接实训教师管理制度》、《中高职衔接专业学生实训管理制度》、《中高职衔接专业实训教学管理制度》、《中高职衔接专业设备仪器管理制度》等管理办法，从而组成一个完整的中高职共享型实训基地管理体系。

十四、师资配备

1、中高职衔接师资配备基本情况。本专业中高职衔接师资共计 51 名，其中高职教师 27 名，中职教师 24 名。师资配置基本情况如表 8 所示，其职称结构如图 2 所示。

表 8 中高职衔接师资配置一览表

序号	姓名	性别	年龄	所属学校	学历学位	职称 (职业资格)	专任/ 兼职	备注
1	杨冬生	男	60	永州职业技术学院	本科	教授 高级工程师	专任	
2	罗辉	男	42	永州职业技术学院	本科/硕士	副教授 工程师	兼职	省级青年骨干教师

序号	姓名	性别	年龄	所属学校	学历学位	职称 (职业资格)	专任/ 兼职	备注
3	邓子林	男	43	永州职业技术学院	本科/学士	副教授 技师	专任	湖南省 优秀教师
4	蒋国生	男	49	永州职业技术学院	本科/学士	副教授 高级技师	专任	院级专 业带头 人
5	周美蓉	女	42	永州职业技术学院	本科/学士	副教授 工程师	专任	
6	莫丽萍	女	48	永州职业技术学院	本科/学士	副教授 高级技师	专任	
7	彭永忠	男	39	永州职业技术学院	本科/学士	副教授 工程师	兼职	省级青 年骨干 教师
8	张义武	男	31	永州职业技术学院	本科/学士	讲师 高级工	专任	
9	唐爱武	男	33	永州职业技术学院	本科/学士	讲师 工程师	专任	
10	谢晓华	男	39	永州职业技术学院	本科/学士	讲师 高级技师	专任	
11	毛硕	男	29	永州职业技术学院	本科/学士	助讲 高级工	专任	
12	文小平	女	31	永州职业技术学院	本科/硕士	讲师 工程师	专任	
13	吕海英	女	32	永州职业技术学院	本科/学士	助讲 高级工	专任	
14	向国玲	女	42	永州职业技术学院	本科/学士	讲师 工程师	专任	
15	何根茂	男	52	永州职业技术学院	本科/学士	副教授 工程师	专任	
16	陈晓辉	男	30	永州职业技术学院	本科/学士	助讲 高级工	专任	
17	卿利军	男	42	永州职业技术学院	本科/硕士	副教授 副研究员	专任	
18	张顺	男	29	永州职业技术学院	研究生/ 硕士	初级	专任	
19	蒋太波	男	29	永州职业技术学院	研究生/ 硕士	初级	专任	
20	崔亚飞	男	26	永州职业技术学院	研究生/ 硕士	初级	专任	
2	蒋智蓓	女	23	永州职业技术	本科/学	初级	专任	

序号	姓名	性别	年龄	所属学校	学历学位	职称 (职业资格)	专任/ 兼职	备注
1				学院	士			
22	谢利军	男	41	永州职业技术学院	本科	高级工程师	校外兼职	跃进机电有限公司
23	孙松林	男	60	永州职业技术学院	本科	教授	校外兼职	湖南农业大学
24	全腊金	女	50	永州职业技术学院	本科/学士	教授	校外兼职	湖南农业大学
25	蒋华权	男	45	永州职业技术学院	本科/学士	高级工程师	校外兼职	永州市农机局
26	周炳坤	男	67	永州职业技术学院	本科	高级工程师	校外兼职	长丰汽车
27	孙志林	男	67	永州职业技术学院	本科	高级工程师	校外兼职	107 客车厂
28	睦光明	男	41	永州市工商职业中专	本科/学士	中学高级技师	专任	
29	周伶俐	女	34	永州市工商职业中专	本科/学士	中学二级技师	专任	
30	李新琼	男	36	永州市工商职业中专	本科/学士	中学二级技师	专任	青年骨干教师
31	杨 凡	女	44	永州市工商职业中专	本科/学士	中学高级技师	专任	
32	聂小林	男	45	永州市工商职业中专	本科/学士	中学高级技师	专任	
33	黄晓林	男	57	永州市工商职业中专	本科/学士	高级工程师 高级技师	专任	
34	周建胜	男	38	永州市工商职业中专	本科/学士	中学高级 高级技师	专任	青年骨干教师
35	伍河建	男	30	永州市工商职业中专	大专	中级 高级工	专任	
36	华 武	男	31	永州市工商职业中专	大专	初级 高级工	专任	
37	潘 晶	女	27	永州市工商职业中专	本科/学士	中学二级 高级工	专任	
38	邓文扬	男	42	永州工贸学校	本科/学士	讲师 高级技师	专任	
39	孙玉俊	男	38	永州工贸学校	本科/学士	讲师 高级技师	专任	
4	唐正春	男	37	永州工贸学校	本科/学	讲师	专任	

序号	姓名	性别	年龄	所属学校	学历学位	职称 (职业资格)	专任/ 兼职	备注
0					士	技师		
41	胡少伟	男	38	永州工贸学校	本科/学士	讲师 技师	专任	青年骨干教师
42	义志国	男	30	永州工贸学校	本科/学士	讲师 技师	专任	
43	李祥	男	28	永州工贸学校	本科/学士	讲师 技师	专任	
44	王静	女	26	永州工贸学校	本科/学士	助讲 高级工	专任	
45	张波	男	27	永州工贸学校	本科/学士	助讲 高级工	专任	
46	周军	男	44	宁远县职业中专	本科/学士	讲师 技师	专任	
47	王小平	男	34	宁远县职业中专	本科/学士	讲师 技师	专任	青年骨干教师
48	唐勇生	男	42	宁远县职业中专	本科/学士	讲师 技师	专任	
49	刘松元	男	52	宁远县职业中专	本科/学士	讲师 高级技师	专任	
50	黄金	男	38	宁远县职业中专	本科/学士	讲师 技师	专任	
51	柏春旺	男	34	宁远县职业中专	本科/学士	助讲 高级工	专任	

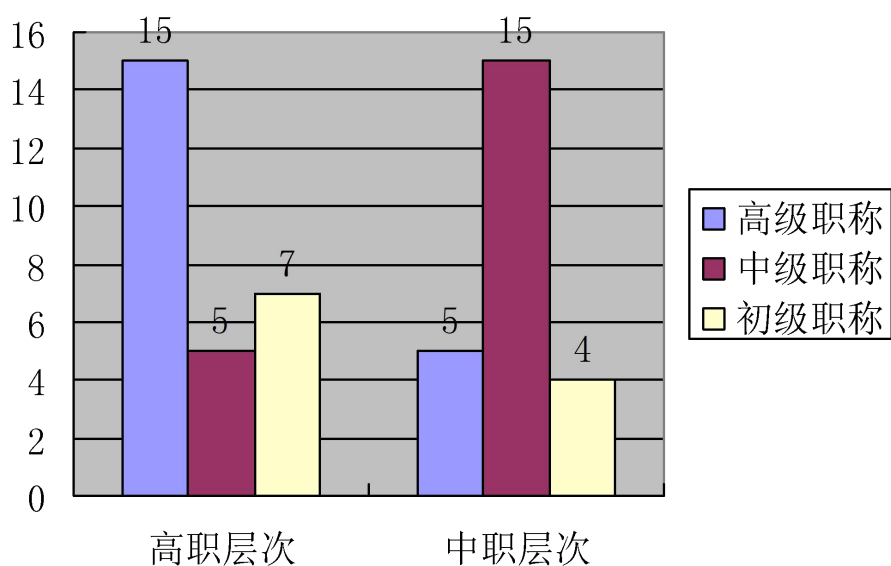


图2 中高职衔接师资职称结构图

2、中高职衔接师资共建共享。每学期由永州职业技术学院向 3 所中职学校分别派出 1~2 名专业教师，提高中职学校的师资力量。每学期 3 所中职学校向永州职业技术学院派出 1~2 名专业教师担任实习指导教师，切实加强实训课程的教学。每学年由 4 所中高职院校各派 1~2 名专业教师到企业进行顶岗实践，大力提高专业教师的实践能力。建立健全《中高职衔接师资互派制度》、《中高职衔接专业带头人选拔与培养制度》、《中高职衔接专业骨干教师选拔与培养制度》、《中高职衔接专业教师下企业顶岗实习管理办法》等管理制度。

十五、教学管理制度

实施中高职衔接项目的 4 所中高职院校均有完善的教学和学生管理制度，管理制度严谨规范。此外，针对中高职衔接专业，学院进一步修订和规范了《学生学籍管理办法》，建立健全了中高职衔接专业的教学管理制度。

1、成立中高职衔接专业建设指导委员会。成立由中高职专业教师、企业专家、行业协会参与的中高职衔接专业建设指导委员会，聘请彭开霖、施义钟等 11 人为专业建设指导委员会委员。

2、建立健全中高职衔接专业教学管理制度。为了保证中高职衔接专业一体化教学的实施，4 所中高职院校进一步加强了教学管理制度的建设工作，制定并完善了《中高职衔接专业教学管理办法》、《中高职衔接专业教学检查制度》、《中高职衔接专业学生评教反馈制度》、《中高职衔接专业教学工作考核办法》等教学管理制度。

3、执行职业资格证书衔接制度。建立中高职职业资格衔接制度，针对中高职衔接专业学生分段完成职业技能培训，要求学生前 2 年在对口中职学校学习，必须取得本专业至少 1 项中级国家职业资格证书

书；后 3 年升入高职阶段学习，毕业时获得本专业至少 1 项高级国家职业资格证书。