

2018 年上期机械工程系中高职衔接项目

宁远职业中专金工实习工作计划

湖南省中高职衔接项目中职合作学校宁远职业中专定于 2018 年 5 月 28 日~6 月 8 日在我系机加工车间进行金工实习，实习内容包括：车削加工模块、铣削加工模块等。

一、领导小组及其工作职责

1、组长：罗辉、秦润华

2、成员：邓子林、张超鹏、艾萍英、吕迪杰

3、职责：组织协调金工实习工作的开展，金工实习课程的安排，金工实习教学检查，学生日常管理及住宿管理。

二、各实训项目培训教师及实验员安排

实训项目	培训教师	实训地点	实验员	培训时间
车削加工	唐忠平、陈晓辉	机加工车间	吴海波	5 天/组
铣削加工	蒋文华、何玉山、罗松涛	机加工车间	罗松涛	5 天/组

三、学生分组

1、学生人数：52 人

2、学生分组：

第 1 组：26 人；

第 2 组：26 人。

四、培训课程安排表

时间 周次		星期一	星期二	星期三	星期四	星期五
		1~6 课时	1~6 课时	1~6 课时	1~6 课时	1~6 课时
第一周	第 1 组	车削加工 (唐忠平)	车削加工 (唐忠平 1~4) (陈晓辉 5~6)	车削加工 (唐忠平)	车削加工 (陈晓辉 1~4) (唐忠平 5~6)	车削加工 (陈晓辉)
	第 2 组	铣削加工 (蒋文华)	铣削加工 (何玉山)	铣削加工 (蒋文华)	铣削加工 (蒋文华)	铣削加工 (罗松涛)
第二周	第 1 组	铣削加工 (蒋文华)	铣削加工 (何玉山)	铣削加工 (蒋文华)	铣削加工 (蒋文华)	铣削加工 (罗松涛)
	第 2 组	车削加工 (唐忠平)	车削加工 (唐忠平 1~4) (陈晓辉 5~6)	车削加工 (唐忠平)	车削加工 (陈晓辉 1~4) (唐忠平 5~6)	车削加工 (陈晓辉)

说明：课程冲突调课安排如下。时间：2018 年 5 月 28 日~6 月 8 日。

①何玉山：星期二的 1、2 节课（14（5）机电）→星期五的 5、6 节

②蒋文华：星期一的 1、2 节课（16 自动化）→星期二的 5~6 节

星期四的 3~4 节课（16 机电）→星期五的 5~6 节

五、金工实习工作任务分配

1、联络宁远职业中专、实习计划编制及实习组织：罗辉、邓子林、张超鹏。

2、学生思政教育（安全教育）和日常管理（考勤、教室及寝室安排等）：

秦润华、张超鹏、吕迪杰

3、课程安排及教学检查：邓子林、艾萍英

4、实训耗材准备：罗辉、邓子林、罗松涛、吴海波

5、实习手册编写：

①车工：唐忠平；②铣工：蒋文华

实习手册编写的内容：课题名称、实训目的、实训要求、实训内容、注意事项、评分标准。

6、实习手册印制：艾萍英。

说明：所有工作人员工作量按实习训练课时的 0.5 倍计算。

六、实训耗材计划

序号	项目	规格	单位	数量	单价	总价	备注
1	机加刀架	45°	把	20	30	600	
2	机加刀架	90°	把	20	30	600	
3	机加刀片	90°	片	208	8	1664	
4	机加刀片	45°	片	208	8	1664	
5	车槽刀		把	104	10	1040	
6	内孔刀		把	208	12	2496	
7	45 圆钢棒	$\phi 50 \text{ mm} \times 6\text{m}$	根	3	500	1500	6m/根, 下料尺寸 $\phi 50 \times 75 \text{ mm}$
8	A3 钢	90×80×60mm	块	156	30	4680	
9	硬质合金刀片	YG8	片	208	6	1248	
10	立铣刀	直径 25mm	把	104	40	4160	
11	立铣刀	直径 20 mm	把	104	25	2600	
12	快换铣夹头	JXT25-50	盒	5	850	4250	
13	游标卡尺	0~125mm	把	10	120	1200	车、铣各 5 把
14	千分尺	25~50 mm	把	10	120	1200	车工用
15	实训手册		本	104	40	4160	
合计						33062	

七、课时费用

序号	项目	金额	备注
1	教师课时费	4200	总课时: $5 \times 2 \times 6 \times 2 = 120$ 课时标准: 35 元/节
2	实验员课时费	2100	总课时: $5 \times 2 \times 6 \times 2 \times 0.5 = 60$ 课时标准: 35 元/节, 实验员 2 人
3	工作人员课时费	6300	总课时: $5 \times 2 \times 6 \times 2 \times 0.5 = 60$ 课时标准: 35 元/节, 工作人员 6 人
合计		12600	

八、项目总费用: 45662 元。