



江苏省东海中等专业学校

机电技术应用专业实施性人才培养方案

(2017年06月修订)

一、专业与专门化方向

专业名称：机电技术应用（专业代码 051300）

专门化方向：机电产品维修 机电设备安装与调试

二、入学要求与基本学制

入学要求：初中毕业生或具有同等学力者

基本学制：3年

三、培养目标

本专业培养与我国社会主义现代化建设要求相适应，德、智、体、美全面发展，具有良好的职业道德和职业素养，掌握机电技术应用专业对应就业岗位必备的知识与技能，能从事自动化设备和自动生产线等机电产品的安装、调试、运行、维修和营销等工作，具备职业生涯发展基础和终身学习能力，能胜任生产、服务、管理一线工作的高素质劳动者和技术技能人才。

四、职业（岗位）面向、职业资格及继续学习专业

| 序号 | 专门化方向 | 职业（岗位） | 职业资格要求 |
|----|-----------|--------|----------|
| 1 | 机电产品维修 | 维修电工 | 维修电工（四级） |
| | | 装配钳工 | 装配钳工（四级） |
| 2 | 机电设备安装与调试 | 维修电工 | 维修电工（四级） |
| | | 装配钳工 | 装配钳工（四级） |

五、综合素质及职业能力

（一）综合素质

1. 具有良好的道德品质、职业素养、竞争和创新意识。
2. 具有健康的身体和心理。
3. 具有良好的责任心、进取心和坚强的意志。
4. 具有良好的人际交往、团队协作能力。
5. 具有良好的书面表达和口头表达能力。
6. 具有良好的人文素养和继续学习能力。
7. 具有运用计算机进行技术交流和信息处理的能力。
8. 具有借助工具查阅中、英文技术资料的基础能力。

（二）职业能力（职业能力分析见附录）

1. 行业通用能力：

（1）识读图样能力：具有识读中等复杂机械零件图、装配图，电气原理图、接线图，液压、气动系统图的能力；具有应用计算机绘图软件抄画机械和电气图样的能力。



(2) 工量具及仪表选用能力：具有常用机械加工工具、量具、刀具选用的能力；具有常用电工、电子仪表选用的能力。

(3) 材料及元器件选用能力：具有常用金属材料的选用能力；具有识别和选用导线、低压电器、传感器及常用电工电子元件的能力；具有选用常用液压和气动元件的能力。

(4) 机电设备的使用能力：具有识读常用机电设备技术资料的能力；具有操作常用机电设备的能力；具有维护和保养常用机电设备的能力；具有机电设备常见故障排除的基础能力。

(5) 机电产品的制作能力：具有识读各种工艺卡片的能力；具有手工制作简单机械零件的能力(初级)；具有运用常用机电设备制作简单机械零件的能力；具有制作简单电子产品的能力；具备 PLC 程序编制的基础能力；具有简单机电设备机械装调的基础能力(初级)；具有常用电气控制线路装调的基础能力(初级)；具有常用液压、气动系统装调的基础能力；具有机电产品制作质量控制的能力。

2. 职业特定能力：

机电产品维修:具有编制和实施机电产品机械或电气安装工艺的能力；具有典型机电产品整机调试的能力（中级）；具有典型机电产品机械或电气故障诊断及检测的能力（中级）；具有机电产品机械修复或电气故障排除的能力（中级）。

3. 跨行业职业能力：

(1) 具有适应岗位变化的能力。

(2) 具有企业管理及生产现场管理的基础能力。

(3) 具有创新和创业的基础能力。

六、教学时间分配

| 学期 | 学期周数 | 教学周数 | | 考试周数 | 机动周数 |
|----|------|------|-------------------|------|------|
| | | 周数 | 其中：综合的实践教学及教育活动周数 | | |
| 一 | 20 | 18 | 1（军训） | 1 | 1 |
| | | | 1（专业认识与入学教育） | | |
| | | | 2（钳工工艺与技能训练） | | |
| 二 | 20 | 18 | 2（电工技术与技能） | 1 | 1 |
| | | | 2（液压与气动） | | |
| 三 | 20 | 18 | 2（电工技术与技能） | 1 | 1 |
| | | | 3（电气系统组装与调试） | | |
| 四 | 20 | 18 | 4（PLC 编程与应用技术） | 1 | 1 |
| | | | 2（机电产品故障诊断与检测技术） | | |
| 五 | 20 | 18 | 2（自动生产线调试） | 1 | 1 |
| | | | 4（维修电工考级技能训练） | | |
| | | | 2（机电一体化设备维修工） | | |
| 六 | 20 | 20 | 19（顶岗实习） | / | / |
| | | | 1（毕业教育） | / | / |
| 总计 | 120 | 110 | 47 | 5 | 5 |

七、教学进程安排

| 课程类别 | 序号 | 课程名称 | | 学时数 | | 课程教学各学期周学时 | | | | | | | | | | | | | | | |
|--------|-------|-------------|------|---------|------|------------|-----|-----|----|-----|----|-----|----|-----|----|-----|--|---|--|--|--|
| | | | | 总学时 | 学分 | 一 | | 二 | | 三 | | 四 | | 五 | | 六 | | | | | |
| | | | | | | 18周 | | 18周 | | 18周 | | 18周 | | 18周 | | 20周 | | | | | |
| | | | | | | 14周 | 4周 | 14周 | 4周 | 13周 | 5周 | 12周 | 6周 | 10周 | 8周 | 20周 | | | | | |
| 公共基础课程 | 1 | 德育课 | 必修 | 职业生涯规划 | 28 | 2 | 2 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2 | | | 职业道德与法律 | 28 | 2 | | | 2 | | | | | | | | | | | | |
| | 3 | | | 经济政治与社会 | 26 | 2 | | | | | 2 | | | | | | | | | | |
| | 4 | | | 哲学与人生 | 24 | 2 | | | | | | | 2 | | | | | | | | |
| | 5 | | 选修 | 心理健康 | 50 | 3 | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 6 | | | 职业健康与安全 | | | 3选2 | | | | | 2 | | 2 | | | | | | | |
| | 7 | | | 环保教育 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 8 | 文化课 | 必修 | 语文 | | 217 | 14 | 4 | | 4 | | 3 | | 3 | | 3 | | | | | |
| | 9 | | | 数学 | | 217 | 14 | 4 | | 4 | | 3 | | 3 | | 3 | | | | | |
| | 10 | | | 英语 | | 154 | 10 | 3 | | 3 | | 2 | | 2 | | 2 | | | | | |
| | 11 | | | 计算机应用基础 | | 56 | 4 | 4 | | | | | | | | | | | | | |
| | 12 | | | 体育与健康 | | 126 | 8 | 2 | | 2 | | 2 | | 2 | | 2 | | 2 | | | |
| | 14 | | | 选修 | 物理 | 必选 | 70 | 4 | 5 | | | | | | | | | | | | |
| | 15 | | 书法 | | 2选1 | 14 | 2 | | | 1 | | | | | | | | | | | |
| | 16 | | | | | | | 音乐 | | | | | | | | | | | | | |
| | 17 | | 名著欣赏 | | 2选1 | 20 | 2 | | | | | | | | | | | 2 | | | |
| | 18 | | 文理综合 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 小 计 | | | | 1030 | 69 | 24 | | 16 | | 14 | | 14 | | 12 | | | | | | |
| | 专业技能课 | | 23 | 基础平台课程 | 机械制图 | | 164 | 10 | 4 | | 4 | | 4 | | | | | | | | |
| 24 | | 电工电子技术基础与技能 | | | 135 | 8 | | | 5 | | 5 | | | | | | | | | | |
| 25 | | 钳工工艺与技能训练 | | | 66 | 4 | | 2周 | | | | | | | | | | | | | |
| 26 | | 电工技术与技能 | | | 240 | 14 | | | 4 | 2周 | 4 | 2周 | | | | | | | | | |
| 27 | | 金属材料与热处理 | | | 42 | 4 | | | 3 | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|-------------|------------|-------------------|----------------|-------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|--|
| 程 | 28 | | PLC 编程与应用技术 | 178 | 10 | | | | | | 6 | 2 周 | 4 | | | | |
| | 29 | | 机械基础 | 56 | 4 | 4 | | | | | | | | | | | |
| | 30 | | 传感器技术 | 113 | 7 | | | | 5 | | 4 | | | | | | |
| | 31 | | 电气系统安装与调试 | 99 | 6 | | | | | 3 周 | | | | | | | |
| | 小 计 | | | | 1093 | 70 | 8 | 2 周 | 16 | 2 周 | 18 | 5 周 | 10 | 2 周 | 4 | | |
| | 32 | 技能方 向课程 | 机电设 备安装 与调试 | 机电设备安装与检测技术 | 132 | 8 | | | | | | | 4 周 | | | | |
| | 33 | | | 维修电工考级技能训练 | 132 | 8 | | | | | | | | | 4 周 | | |
| | 34 | | | 机电一体化设备组装与调试 | 88 | 5 | | | | | | 4 | | 4 | | | |
| | 35 | | | 液压与气动系统安装调试 | 66 | 4 | | | 2 周 | | | | | | | | |
| | 36 | | | 自动生产线调试 | 66 | 4 | | | | | | | | | | 2 周 | |
| | 40 | 专业选修课 程 | | 机电一体化设备维修工（必选） | 66 | 4 | | | | | | | | | 2 周 | | |
| | 通用机械设备 | | | 48 | 3 | | | | | | 4 | | | | | | |
| | 41 | | | 普通车床加工 | 3 选 2 | 120 | 6 | | | | | | | | | 12 | |
| 42 | 金属加工与实训 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 43 | 数控机床机械装调与维修 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 顶岗实习 | | | | 627 | 19 | | | | | | | | | | 19 周 | | |
| 合 计 | | | | 1345 | 61 | | | | 2 周 | | 5 周 | 8 | 4 周 | 16 | 8 周 | 19 周 | |
| 其他 教育 活动 | 专业认识与入学教育 | | | 33 | 1 | | 1 周 | | | | | | | | | | |
| | 军训 | | | 33 | 1 | | 1 周 | | | | | | | | | | |
| | 毕业教育 | | | 33 | 1 | | | | | | | | | | 1 周 | | |
| | 班会课 | | | 63 | 5 | 1 | | 1 | | 1 | | 1 | | 1 | | | |
| | 小 计 | | | | 162 | 8 | | 2 周 | | | | | | | | 1 周 | |
| 总 计 | | | | 3630 | 208 | 33 | 4 周 | 33 | 4 周 | 33 | 5 周 | 33 | 6 周 | 33 | 8 周 | 20 周 | |

注：1. 总学时 3630。其中公共基础必修和限选课程（含军训）学时占比约 29.28%；专业技能课（含顶岗实习，专业认识与入学教育、毕业教育）占比约 68.98%；任意选修课 384 学时（其中人文选修课程与专业选修课程课时比约为 4:6。154:234=0.66），占比约 10.6%。总学时中，公共基础课程占 28.37%，基础平台课程占 30.11%，专业方向课程占 37.05%，其他教育活动占 4.46%。

2. 总学分 208。学分计算办法：第 1 至第 5 学期每学期 16-18 学时计 1 学分；专业实践教学、社会实践活动 1 周计 2 学分；顶岗实习、军训、专业认识与入学教育、毕业教育等活动 1 周计 1 学分。

八、主要专业课程教学要求

| 课程名称 (课时) | 主要内容 | 能力要求 |
|--------------------------|---|---|
| 机械制图 (164) | (1) 制图国家标准的基本规定； (2) 常用几何图形画法； (3) 正投影法和视图； (4) 点、直线和平面的投影； (5) 基本体的画法； (6) 组合体的视图； (7) 图样的表达方式； (8) 标准件、常用件及其规定画法； (9) 零件图； (10) 装配图； (11) 计算机绘图； (12) 典型零部件测绘 | (1) 具备一定的空间想象能力和思维能力，养成规范的制图习惯； (2) 能运用投影法的基本原理和作图方法； (3) 能识读中等复杂程度的零件图； (4) 能识读简单的装配图； (5) 能应用一种计算机软件绘制机械图样； (6) 能使用常用的工、量具拆卸和测量零部件 |
| 机械基础 (56) | (1) 机械连接； (2) 机械传动； (3) 常用机构； (4) 支承零部件； (5) 机械的节能环保与安全防护； (6) 典型机械的拆装、调试 | (1) 熟悉机械设备中常用机构的结构与工作过程； (2) 掌握主要机械零部件结构和应用特点，初步掌握其选用方法； (3) 能说出机械润滑、密封的方法和节能环保、安全防护措施； (4) 了解机械连接的方法、特点，会正确拆装螺纹连接、键连接，会正确安装、找正联轴器；会正确安装、张紧、调试和维护V带（或链）传动；会正确拆装减速器； (6) 理解轴系的结构；会正确安装、拆卸轴承； (7) 能合理选择工、量具，对典型机械进行拆装、调试 |
| 电工电子技术基础 与技能 (135) | (1) 安全用电及触电急救； (2) 直流电路； (3) 电容与电感； (4) 单相正弦交流电路； (5) 三相正弦交流电路； (6) 常用电器； (7) 三相异步电动机的基本控制； (8) 常用电工、电子仪器仪表的基本使用方法； (9) 常用半导体器件； (10) 整流及滤波电路； (11) 放大电路与集成运算放大器； (12) 数字电子技术基础； (13) 组合逻辑电路和时序逻辑电路 | (1) 能进行文明生产和安全操作； (2) 熟悉电工电子的操作规程； (3) 能熟练使用电工工具和电工电子仪表； (4) 会查阅电工手册及相关资料，能识读基本的电气符号和简单的电路图； (5) 能正确识别和选用电工电子元件； (6) 熟悉常用低压电器的结构、工作过程及应用场合，会根据工作场所合理选用； (7) 掌握电路分析的方法，能计算交、直流电路中的电压、电流、功率等参数； (8) 能识读简单的电气控制电路原理图； (9) 初步学会按照图纸要求安装照明电路并排除简单故障； (10) 熟悉三相异步电动机的基本结构、类型、工作过程及使用方法，能分析三相异步电动机的控制线路，初步学会安装点动与连续运行控制线路； (11) 掌握模拟电子和数字电子技术的基础知识；能分析常见的放大电路、组合逻辑电路和时序逻辑电路； (12) 掌握电子焊接的基本技能，会安装和调 |

| | | |
|------------------------|---|--|
| | | 试共射基本放大电路、家用调光台灯电路及用 555 时基电路组成的应用电路等 |
| 电气系统安装与调试 (99) | (1) 常用电机及变压器； (2) 动力头控制线路（具有降压启动、位置控制）的安装与调试； (3) 机床电气控制线路的故障检查与排除； (4) 三相交流异步电动机变频调速系统的接线与调试 | (1) 熟悉变压器结构和作用，能正确接线； (2) 熟悉常用电机的结构、工作过程及控制方法； (3) 能执行电气操作安全规程； (4) 能选用常用电工工具和电工仪器仪表； (5) 能读懂电气原理图、接线图及设备安装电气技术标准； (6) 了解变频器的种类、工作过程及应用特点，会进行变频器调试系统的接线、调试，并会设置参数； (7) 能按图施工，完成电气控制线路的安装、调试及常用机床控制线路的故障排除 |
| PLC 编程与应用技术 (178) | (1) 认识 PLC； (2) 认识 PLC 控制系统常用的传感器； (3) PLC 编程软件的使用； (4) 三相交流异步电动机的 PLC 控制； (5) 交通信号灯的控制； (6) 传送带的位置控制线路安装与调试或机械手的动作控制 | (1) 能进行文明生产和安全操作； (2) 能说出 PLC 的结构、工作特点及应用场合； (3) 会合理地分配 PLC 的输入和输出端口； (4) 会正确选用和安装传感器； (5) 会使用一种 PLC 的编程软件； (6) 会根据控制要求，合理使用 PLC 的基本指令和常用的功能指令完成程序的编制，并实现控制系统的正确安装和调试 |
| 液压与气动系统安装调试 (66) | (1) 液压和气压传动系统的组成及工作过程； (2) 液压元件的认识、选用和安装； (3) 液压回路的安装与调试； (4) 液、电控制系统的安装与调试； (5) 气动元件的认识、选用和安装； (6) 气动回路的安装与调试； (7) 气、电控制系统的安装与调试 | (1) 能进行文明生产和安全操作； (2) 掌握液压与气动基本元件的作用、职能符号，了解其结构、工作原理，能正确识别、安装液压与气动基本元件； (3) 熟悉液压和气动基本回路的组成、作用，掌握阅读和分析液压与气动系统图的方法，会分析液压与气动系统的控制功能； (4) 能根据液压与气动系统图，完成系统的安装、调试和简单故障排除； (5) 会识读液压和气动系统的简单控制电路，并能按要求正确完成控制电路的接线； (6) 掌握电、液、气联合调试、检测的基础知识与技能，能对典型的机电设备实施联调 |
| 机电产品故障诊断与检测技术 (132) | (1) 机电产品运行状态的检测； (2) 机电产品的检测与故障诊断； (3) 典型机电产品的故障诊断与分析 | (1) 能正确识读机电产品中各种仪器仪表； (2) 能正确使用机电产品故障诊断常用的工具及仪表； (3) 掌握机电产品故障诊断的技术和方法； (4) 会对典型机电产品常见故障实施分析和诊断 |
| 机电一体化设备组装与调试 (88) | (1) 机电设备的维修管理； (2) 机械零部件的修复； (3) 常用电动机、电器的维修； (4) 典型机电产品的维修 | (1) 能正确识读机电产品的机械和电气图样； (2) 能正确使用机电产品维修常用的工具、量具及各种仪器仪表； (3) 会对机电产品中机械易损件更换及修复； (4) 能对常用电机、电器进行维修； (5) 能对典型的机电产品实施维修 |

| | | |
|-------------------------|------------------------------|--------------|
| 维修电工 考级技能训练 (132) | 维修电工四级职业标准要求的理论知识 and 技能操作内容 | 具备维修电工中级工的水平 |
|-------------------------|------------------------------|--------------|

九、专业教师基本要求

1. 专任专业教师与在籍学生之比不低于 1:36，研究生学历（或硕士以上学位）不低于 5%，高级职称 15%以上，获得与本专业相关的高级工以上职业资格 60%以上，或取得非教师系列专业技术中级以上职称 30%以上；兼职教师占专业教师比例 10%-40%，其中 60%以上具有中级以上技术职称或高级工以上职业资格。

2. 90%以上的专任专业教师应具有机电类专业本科以上学历；3 年以上专任专业教师，应达到“省教育厅办公室关于公布《江苏省中等职业学校“双师型”教师非教师系列专业技术证书目录(试行)》的通知”文件规定的职业资格或专业技术职称要求，如工具钳工高级工、维修电工高级工、可编程序控制系统设计师等。

3. 专业教师具有良好的师德修养、专业能力，能够开展理实一体化教学，具有信息化教学能力。专任专业教师普遍参加“五课”教研工作，教学改革课题研究、教学竞赛、技能竞赛等活动。平均每两年到企业实践不少于 2 个月。兼职教师须经过教学能力专项培训，并取得合格证书，每学期承担不少于 30 学时的教学任务。

十、实训（实验）基本条件

根据本专业人才培养目标的要求及课程设置的需要，按每班 35 名学生为基准，校内实训（实验）教学功能室配置如下：

| 专业名称 | 主要设备基本信息 | | | | | | | |
|---------------|---------------------------------------|----------|----------|----------|------|----------|------------|--------|
| | 实验实习场所名称 ¹ (面积、设备价值) | 主要设备名称 | 设备型号 | 出厂日期 | 设备数量 | 设备单价(万元) | 设备价值小计(万元) | 设备完好情况 |
| 共享实验 实训室 1 | 钳工实训室 (500 平方米 设备价值 23.5965 万元) | 连杆 | 2-P18 | 20130920 | 2 | 0.001 | 0.0021 | 完好 |
| | | 台虎钳 | 125 重型 | 20130920 | 1 | 0.030 | 0.03 | 完好 |
| | | R 规 | 1-6.5 | 20130920 | 2 | 0.001 | 0.002 | 完好 |
| | | 游标卡尺 | 150 | 20130920 | 6 | 0.011 | 0.0648 | 完好 |
| | | 高度卡尺 | 300 | 20130920 | 3 | 0.032 | 0.0974 | 完好 |
| | | 黄山钻床 | Z4116B | 20130920 | 1 | 0.285 | 0.285 | 完好 |
| | | 金虎锯弓 | 金虎 | 20130920 | 23 | 0.002 | 0.038 | 完好 |
| | | 马牌钻夹头 | 3-16 | 20130920 | 2 | 0.005 | 0.0104 | 完好 |
| | | 万能角度尺 | 0-320 上量 | 20130920 | 5 | 0.028 | 0.1416 | 完好 |
| | | 外径千分尺 | 25-50 | 20130920 | 3 | 0.011 | 0.0322 | 完好 |
| | | 游标卡尺 | HL01 | 20081201 | 60 | 0.030 | 1.8 | 完好 |
| | | 台虎钳 | 125 | 19980121 | 58 | 0.020 | 1.16 | 完好 |
| | | 刀口角尺 | 125 | 19980121 | 5 | 0.008 | 0.04 | 完好 |
| | | 锉刀 | 125 | 19980121 | 56 | 0.001 | 0.06 | 完好 |
| | | 三角锉 | 125 | 19980121 | 47 | 0.001 | 0.05 | 完好 |
| | | 游标卡尺 | 150 | 19980121 | 15 | 0.010 | 0.15 | 完好 |
| 锉刀 | 200 | 19980121 | 25 | 0.001 | 0.03 | 完好 | | |

| | | | | | | | |
|--|-----------|--------|----------|----|-------|------|----|
| | 钳工工作台 | 自制 | 20030301 | 20 | 0.200 | 4 | 完好 |
| | 台虎钳 | TH54 | 20021101 | 48 | 0.030 | 1.44 | 完好 |
| | 划线平台 | HX642 | 20021201 | 2 | 0.400 | 0.8 | 完好 |
| | 锉刀 | 250 | 19980121 | 55 | 0.001 | 0.06 | 完好 |
| | 钳工工作台 | 350 | 19980121 | 13 | 0.030 | 0.39 | 完好 |
| | 划线方铁 | 400 | 19980121 | 2 | 0.005 | 0.01 | 完好 |
| | 划线V型铁 | 0-25 | 19980121 | 2 | 0.010 | 0.02 | 完好 |
| | 游标高度卡尺 | 350 | 19980121 | 4 | 0.025 | 0.1 | 完好 |
| | 台钻 | LT—24J | 20021201 | 2 | 0.760 | 1.52 | 完好 |
| | 游标高度尺 | HL011 | 20081101 | 10 | 0.046 | 0.46 | 完好 |
| | 划线方铁划线V型铁 | HB21 | 20021101 | 4 | 0.125 | 0.5 | 完好 |
| | 划线平板 | 400 | 19980121 | 2 | 0.100 | 0.2 | 完好 |
| | 千分尺 | 0-25 | 19980121 | 14 | 0.010 | 0.14 | 完好 |
| | 千分尺 | 25-50 | 19980121 | 9 | 0.010 | 0.09 | 完好 |
| | 千分尺 | 50-75 | 19980121 | 10 | 0.010 | 0.1 | 完好 |
| | 台钻 | Z512 | 19980121 | 2 | 0.100 | 0.2 | 完好 |
| | 正弦规 | mm | 19980121 | 1 | 0.020 | 0.02 | 完好 |
| | 手锤 | 350 | 19980121 | 45 | 0.010 | 0.45 | 完好 |
| | 锯弓 | 400 | 19980121 | 66 | 0.001 | 0.07 | 完好 |
| | 机用平口钳 | 125 | 19980121 | 4 | 0.020 | 0.08 | 完好 |

| | | | | | | | | |
|---------------|------------------------------------|--------------------|----------------------|----------|----|-------|-------|----|
| | | 万能角度尺 | 25-50 | 19980121 | 5 | 0.024 | 0.12 | 完好 |
| | | 磁性表座 | 50-75 | 19980121 | 4 | 0.005 | 0.02 | 完好 |
| | | 内径百分表 | 18-35mm | 19980121 | 2 | 0.010 | 0.02 | 完好 |
| | | 数控电火花打孔机 | DD703 200mm*400mm | 20160626 | 1 | 2.500 | 2.5 | 完好 |
| | | 回转平口钳 | 125mm | 20160626 | 5 | 0.065 | 0.325 | 完好 |
| | | 划线方箱 | 200mm*200mm*200mm | 20160626 | 2 | 0.045 | 0.09 | 完好 |
| | | 落地式砂轮机 | M250 | 20160626 | 3 | 0.085 | 0.255 | 完好 |
| | | 磁性 V 型铁 | 100mm*80mm*50mm | 20160626 | 2 | 0.123 | 0.246 | 完好 |
| | | 游标高度尺 | 0—200mm | 20160626 | 50 | 0.032 | 1.6 | 完好 |
| | | 进口带表高度值 | 0—300mm | 20160626 | 1 | 0.197 | 0.197 | 完好 |
| | | 万能分度头 | F11-100A | 20160626 | 2 | 0.500 | 1 | 完好 |
| | | 万能角度尺 | 0-320° | 20160626 | 30 | 0.041 | 1.224 | 完好 |
| | | 深度千分尺 | 0-25mm | 20160626 | 50 | 0.020 | 1.02 | 完好 |
| | | 固定式锯弓 | 12 寸 | 20160626 | 60 | 0.003 | 0.168 | 完好 |
| | | 固定式锯弓 | 12 寸 | 20160727 | 60 | 0.003 | 0.168 | 完好 |
| 共享实验 实训室 2 | PLC/单片机实训室 (240 平方米 设备价值 67.05 万元) | 亚龙单片机考核设备 | YL-236 | 20090601 | 2 | 9 | 18 | 完好 |
| | | 电脑及推车 | DN54 | 20090101 | 2 | 0.45 | 0.9 | 完好 |
| | | 通用电学实验台及单片机/PLC 模块 | DPD569 | 20091201 | 24 | 1.5 | 36 | 完好 |
| | | 台式计算机 | 方正文祥 | 20120908 | 27 | 0.45 | 12.15 | 完好 |
| 共享实验 实训室 3 | 机械运行模拟室 (100 平方米 设备价值 | 电脑控制机械原理示教陈列柜 | LL10-79 | 20110902 | 1 | 4.2 | 4.2 | 完好 |

| | | | | | | | | |
|---------------|--|------------|-----------------|----------|----|--------|--------|----|
| | | 机械模拟柜 | 1.50m*0.8m*1.0m | 20110902 | 10 | 0.56 | 5.6 | 完好 |
| 共享实验 实训室 4 | 维修电工实训室 (240 平方米 设备价值 14.001 万元) | 直流调速器 | SK-800AH V10 | 20160720 | 1 | 0.075 | 0.075 | 完好 |
| | | 电机控制板 | 中天 | 20160720 | 60 | 0.083 | 4.996 | 完好 |
| | | 电工拖动仿真教学软件 | 专用 | 20160720 | 2 | 2.250 | 4.5 | 完好 |
| | | 电气设备套件 | ZZH-1 | 20070603 | 40 | 0.020 | 0.8 | 完好 |
| | | 万用表 | MF47 | 20070602 | 50 | 0.015 | 0.75 | 完好 |
| | | 螺丝刀 | W | 20070601 | 60 | 0.000 | 0.02 | 完好 |
| | | 钢丝钳 | W | 20070601 | 30 | 0.001 | 0.02 | 完好 |
| | | 电工刀 | W | 20070601 | 30 | 0.001 | 0.02 | 完好 |
| | | 小课桌 | 200*180 | 20070601 | 20 | 0.005 | 0.1 | 完好 |
| | | 电工板 | 200*175 | 20070601 | 40 | 0.068 | 2.7 | 完好 |
| | | 尖嘴钳 | W | 20070601 | 35 | 0.001 | 0.02 | 完好 |
| 共享实验 实训室 5 | 普车实训室 (240 平方米 设备价值 68.579 万元) | 普通车床 | CA6140A/750 | 20150120 | 4 | 4.1135 | 16.454 | 完好 |
| | | 三相电泵 | AB-25 | 20131001 | 18 | 0.025 | 0.45 | 完好 |
| | | 三点内径套尺 | 自制 | 20131001 | 2 | 0.38 | 0.76 | 完好 |
| | | 普车 | CA6140 | 20040301 | 2 | 5.3 | 10.6 | 完好 |
| | | 普车 | C6140E | 20070401 | 3 | 3 | 9 | 完好 |
| | | 砂轮机 | 自制 | 20140520 | 4 | 0.075 | 0.3 | 完好 |
| | | 普通车床 | CA6140A | 20160620 | 4 | 4.9 | 19.6 | 完好 |
| | | 普通车床 | 大连 CDE6140 | 20160621 | 2 | 4.6 | 9.2 | 完好 |

| | | | | | | | | |
|------------|--|-------------------|-------------------|-----------------|----------|-------------|-------------|-----------|
| | | 台钻 | 鲁南 LT-16B | 20160621 | 5 | 0.248 | 1.24 | 完好 |
| | | 活动顶尖 5# | 5# | 20160621 | 20 | 0.012 | 0.24 | 完好 |
| | | 三点内径千分尺 20-50 青量 | 20-50 | 20160621 | 2 | 0.32 | 0.64 | 完好 |
| | | 切割机 | 浩博 J3GFLD-400A | 20160621 | 1 | 0.095 | 0.095 | 完好 |
| 机电技术 应用 | 机电一体化实训室（120 平方米 设备价值 85.343 万元） | 电气安装与维修实训装置 | YL-156A | 20160621 | 4 | 5 | 20 | 完好 |
| | | 自动生产拆装与调试实训装置 | 天煌 | 20150104 | 1 | 9.98 | 9.98 | 完好 |
| | | 空气压缩机 | 自制 | 20130926 | 1 | 0.078 | 0.078 | 完好 |
| | | 光机电一体化 | YL-235A | 20100402 | 2 | 8.36 | 16.72 | 完好 |
| | | 电机装配与运行检测实训装置 | 亚龙 YL-163A | 20160625 | 1 | 9.8 | 9.8 | 完好 |
| | | 光机电一体化实训考核装置 | 亚龙 YL-235A | 20160625 | 2 | 4.5 | 9 | 完好 |
| | | 智能温度控制装置 | 亚龙 YL-G005 | 20160625 | 1 | 3.5 | 3.5 | 完好 |
| | | 自动生产实训考核装置 | 亚龙 YL-335B | 20160625 | 1 | 13.8 | 13.8 | 完好 |
| | | 机电一体化设备辅材 | 亚龙 | 20131101 | 1 | 0.185 | 0.185 | 完好 |
| | | 电脑 | 方正 | 20090101 | 4 | 0.45 | 1.8 | 完好 |
| | | 空气压缩机 静音 | WY-5.2B | 20090101 | 3 | 0.11 | 0.33 | 完好 |
| | | 空气压缩机 | 2B-0.12/7 | 20090101 | 3 | 0.05 | 0.15 | 完好 |
| | 中高级电工考核实训室 (240 平方米 设备价值 88.78 万元) | 亚龙 158G 电工考核装置 | 亚龙 158G | 20130905 | 2 | 4.3 | 8.6 | 完好 |
| | | 亚龙 291 电工考核装置 | 亚龙 291 | 20130906 | 1 | 0.98 | 0.98 | 完好 |
| | | 亚龙电气安装与维修实训考核装置 | YL-156A | 20130907 | 1 | 10.8 | 10.8 | 完好 |
| | | 电工通用考核装置 | GK-135A | 20050201 | 17 | 3 | 51 | 完好 |

| | | | | | | | | |
|--|--|-----------|-----------|----------|----|--------|------|----|
| | | 万用表 | MF-47 | 20070601 | 20 | 0.04 | 0.8 | 完好 |
| | | 剥线钳 | W | 20070601 | 40 | 0.0005 | 0.02 | 完好 |
| | | 变压器 | W | 20070601 | 20 | 0.1 | 2 | 完好 |
| | | 电动机 | W | 20070601 | 25 | 0.1792 | 4.48 | 完好 |
| | | 速度继电器 | W | 20070601 | 20 | 0.005 | 0.1 | 完好 |
| | | 日光灯 | W | 20070601 | 35 | 0.0028 | 0.1 | 完好 |
| | | 电度表 | W | 20070601 | 30 | 0.03 | 0.9 | 完好 |
| | | 晶闸管直流变频装置 | 亚龙 TL-202 | 20090701 | 2 | 4.5 | 9 | 完好 |

十一、编制说明

1. 本方案依据《省政府办公厅转发省教育厅〈关于进一步提高职业教育教学质量的意见〉的通知》（苏政办发[2012]194号）和《省教育厅关于制定中等职业教育和五年制高等职业教育人才培养方案的指导意见》（苏教职[2012]36号）编制。

2. 本方案充分体现构建以能力为本位、以职业实践为主线、以项目课程为主体的模块化专业课程体系的课程改革理念。并突出以下几点：

（1）主动对接经济社会发展需求。围绕江苏经济社会发展和职业岗位要求，确定专业培养目标、课程设置和教学内容，推进专业与产业对接、课程内容与职业标准对接、教学过程与生产过程对接、学历证书与职业资格证书对接、职业教育与终身学习对接。

（2）服务学生全面发展。尊重学生特点，发展学生潜能，强化学生综合素质和关键能力培养，促进学生德、智、体、美全面发展，满足学生阶段发展需要，奠定学生终身发展的良好基础。

（3）注重中高等职业教育课程衔接。统筹安排公共基础、专业理论和专业实践课程，科学编排课程顺序，精心选择课程内容，强化与后续高等职业教育课程衔接。

（4）坚持理论与实践的有机结合。注重学思结合、知行统一，坚持“做中学、做中教”，加强理论课程与实践课程的整合融合，推行项目教学、场

景教学、主题教学和岗位教学，强化学生实践能力和职业技能培养。

3. 中等职业学校依据本方案制定实施性人才培养方案。

(1) 落实“2.5+0.5”人才培养模式，学生校内学习5个学期，校外顶岗实习不超过1学期。每学年为52周，其中教学时间40周（含复习考试），假期12周。第1至第5学期，每学期教学周18周，考试、机动各1周，按30学时每周计算；第6学期顶岗实习18，按30学时每周计算。

(2) 各校可根据专业的专门化方向和职业（岗位）的实际需求，任选机修钳工、维修电工、装配钳工、工具钳工的一种工种实施国家职业资格四级（中级）鉴定。

(3) 任意选修课程可结合学生个性发展需求和学校办学特色针对性开设。以下课程仅供参考：

①公共基础任选课程：礼仪、古典文学、中国名著欣赏、外国名著、人口资源等；或语文、数学、英语课程的拓展内容。

②专业技能任选课程：电子技能训练、家电维修、电梯安装调试、传感器应用技术、单片机应用技术、机械手与机器人技术、电气CAD技术、数控加工技术等；或技能拓展考级的强化课程，如制图员训练与考级等。

江苏省东海中等专业学校机械专业教研组

附录

附录：

机电技术应用专业职业能力分析

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|---------|-------------|---------------|---|--|---|
| 机电设备的制造 | 机电产品的机械零件制造 | 作业前的环境准备和安全检查 | (1) 能对作业环境进行选择 and 整理； (2) 能对常用设备、工具进行安全检查； (3) 能正确使用劳动保护用品 | 机械制图、机械基础、金属加工与实训、电工电子技术基础与技能、钳工考试技能训练、液压与气动系统安装调试 | 一、行业通用能力 1. 识读图样能力： (1) 具有识读中等复杂机械零件图、装配图，电气原理图、接线图，液压、气动系统图的能力； (2) 具有应用计算机绘图软件 |
| | | 作业前的技术准备 | 1. 能读懂中等复杂程度的零件图； 2. 能读懂常用机床、设备的使用说明书或操作手册等； 3. 能读懂中等复杂程度的加工工艺文件及相关技术标准； 4. 能编制简单零件的加工工艺文件 | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------|----------------|-----------------|--|------------------|--|
| | | 作业前的物质准备 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 能正确选用加工设备； 2. 能正确选用零件的材料； 3. 能正确选择、合理使用工具、夹具、量具； 4. 能正确选择和刃磨常用刀具； | | 抄画机械和电气图样的能力。 2. 工量具及仪表选用能力： （1）具有常用机械加工工具、量具、刀具选用的能力；（2）具有常用电工、电子仪表选用的能力。 3. 材料及元器件选用能力： （1）具有常用金属材料的选用能力； （2）具有识别和选用导线、低压电器、传感器及常用电工电子元件的能力； （3）具有选用常用液压和气动元件的能力。 4. 机电设备的使用能力： （1）具有识读常用机电设备技术资料的能力； （2）具有操作常用机电设备的能力； （3）具有维护和保养常用机电设备的能力； （4）具有机电设备常见故障排 |
| | | 零件的加工与检测 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 能进行一般零件的平面划线及立体划线，并能合理借料； 2. 能正确使用钳工常用的刀具； 3. 能进行锯、锉、钻、绞、攻螺纹、套螺纹等钳工操作，按图完成简单零件与制作； 4. 能正确安装、调整和使用常用的机加工刀具； 5. 能熟练操作常用的机床； 6. 能按图完成外圆、端面、台阶、内孔、槽等简单零件的机械加工； 7. 能进行零件长度、内外径、角度、螺纹等的在线检测 | | |
| | | （五）机械加工设备的维护和保养 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 能根据说明书完成常用机械加工设备机械、电、液压部分的检查、日常维护及保养； 2. 能发现常用机械加工设备的一般机械和电气故障 | | |
| | 二、机电产品的电子线路的制作 | （一）识读技术文件 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 能识别常用电子元件的图形符号和文字符号； 2. 能识读印刷电路板装配图； 3. 能识读工艺文件配套明细表 4. 能识读工艺文件装配工艺卡 | 机械制图、电工电子技术基础与技能 | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|---------|-------------|------------------|--|---|---|
| | | (二)物质准备 | 1.能选用电子产品常用五金工具; 2.能选用焊接工具 3.能对浸锡设备进行维护保养 | | 除的基础能力。 5. 机电产品的制作能力: (1)具有识读各种工艺卡片的能力; (2)具有手工制作简单机械零件的能力(初级); (3)具有运用常用机电设备制作简单机械零件的能力; (4)具有制作简单电子产品的能力; (5)具备 PLC 程序编制的基础能力; (6)具有简单机电设备机械装调的基础能力(初级); (7)具有常用电气控制线路装调的基础能力(初级) (8)具有常用液压、气动系统装调的基础能力; (9)具有机电产品制作质量控制的能力。 二、职业特定能力 1. 机电设备安装与调试: |
| | | (三)准备电子材料与元器件 | 1.能正确选用常用电子材料; 2.能正确识别和选用电子元器件; 3.能正确选用电工电子仪表测量常用电子元器件; 4.能制作短连线及电子元件的引线; | | |
| | | (四)装接与焊接 | 1.能手工插接印制电路板电子元器件及短连线; 2.能装配简单的功能单元; 3.能使用焊接工具实施手工焊接; 4.能对电子元器件引线浸锡; | | |
| | | (五)检验与检修 | 1.能检查印制电路板元件插接工艺质量; 2.能检查印制电路板元件焊接工艺质量; 3.能检测和检验简单功能单元; 4.能修正焊接、插接缺陷; 5.能拆焊电子元件; | | |
| 机电设备的安装 | 一、机电设备的机械安装 | (一)作业前的环境准备和安全检查 | 1.能对作业环境进行选择 and 整理; 2.能准备安装的各项安全措施 | 机械制图、机械基础、金属加工与实训、机电设备安装与检测技术、机电一体化设备组装与调试技术、自动化设备及生产线运行维护技 | |
| | | (二)作业前的技术准备 | 1.能读懂设备资料并掌握主要安装精度要求; 2.会阅读电子技术文件(如 office,CAD); 3.会熟练查阅常用手册(使用手册)、机床或设备的使用说明书或操作手册等; 4.能读懂设备安装工艺; 5.会查阅机电设备的国家标准,了解一些 | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|---------|-------------------|--------------------------------------|--|-------------------------|---|
| | | | 常用的非国际标准（如英制） | 术、自动生产线组装与调试技术、钳工考试技能训练 | <p>(1) 具有编制和实施机电设备机械或电气安装工艺的能力（中级）；</p> <p>(2) 具有典型机电设备整机调试的能力（中级）；</p> <p>(3) 具有机电设备机械修复或电气故障排除的能力（中级）；</p> <p>(4) 具有运用 PLC 及变频技术对机电设备实施电气控制改造的基础能力。</p> <p>2. 自动化生产线运行：</p> <p>(1) 具有编制和实施自动化设备及生产线机械或电气安装工艺的能力（中级）；(2) 具有自动化设备及生产线运行和维护的能力；</p> <p>(3) 具有自动化设备及生产线整机调试的能力（中级）；</p> <p>(4) 具有运用 PLC 及变频技术对自动化设备及生产线实施简单改造的能力。</p> |
| | | (三) 作业前的物质准备 | 1. 能正确选择起重工具与设备； 2. 能正确选用工具、量具、量仪（如板手、游标卡尺、百分表、千分表、水平仪等）； 3. 能正确核对机械零部件的规格、数量； 4. 会刃磨钻头； 5. 能正确维护常用工具； 6. 能复核地脚螺栓规格； 7. 能复核基础尺寸； 8. 能正确填写并处理测量数据 | | |
| | | (四) 机电设备的机械拆装 | 1. 能正确清洗零部件； 2. 能进行零部件的防锈处理； 3. 能识别各种常用润滑件； 4. 能正确润滑零部件； 5. 能正确执行安全操作规程； 6. 能读懂零部件的装配图、机械传动系统图、设备总装图； 7. 能正确使用常用工具、量具、夹具； 8. 能正确使用常用起重工具、设备； 9. 能正确装配零部件、传动部件等机电设备的机械部分； 10. 能正确使用相关量具校验机械精度(位置精度)； 11. 能操作典型的通用机电设备 | | |
| 二、机电设备的 | (一) 作业前的环境准备和安全检查 | 1. 能对作业环境进行选择和整理； 2. 能准备安装的各项安全措施 | 机械制图、电工电子技术基 | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------------|----------------|--|--|---|
| 气液电控制系统的安装 | (二)作业前的技术准备 | 1. 能识读常用电气元件的图形符号和文字符号; 2. 能识读液压和气动元件的图形符号; 3. 会阅读电子技术文件(如 office、CAD); 4. 会查阅各种技术资料和国家标准 | 础与技能、液压与气动系统安装调试、电气系统安装与调试 维修电工考试技能训练 | 3. 机电产品维修: (1) 具有编制和实施机电产品机械或电气安装工艺的能力; (2) 具有典型机电产品整机调试的能力(中级); (3) 具有典型机电产品机械或电气故障诊断及检测的能力(中级); (4) 具有机电产品机械修复或电气故障排除的能力(中级)。 4. 机电产品营销: (1) 具有典型机电产品成本核算的基础能力; (2) 具有典型机电产品营销的能力; (3) 具有典型机电产品装调、运行的能力(中级); (4) 具有机电产品售后服务的能力。 三、跨行业职业能力 1. 具有适应岗位变化的能力。 2. 具有企业管理及生产现场管 |
| | (三)作业前的物质准备 | 1. 能正确选用常用电工工具和电工仪器仪表(如验电笔、钢丝钳、万用表、摇表等); 2. 能正确核对液压、气动及电器元件,材料的规格、数量; 3. 能正确使用相关工具 | | |
| | (四)电气安装 | 1. 能正确执行电气操作安全规程; 2. 能读懂电气原理图与装配图; 3. 能正确识别元器件及电气材料(如按钮、接触器、导线等); 4. 能正确使用相关工具(如各种螺丝刀、万用表等); 5. 能正确安装元器件及电气线路(有关电柜、控制按钮箱、各种限位开关、压力开关、安全报警装置等 | | |
| | (五)液压传动与控制系统安装 | 1. 能正确执行操作安全规程; 2. 能读懂液压回路的工作原理图; 3. 能正确识别各种液压元件、管件、连接器件、连接附件、密封垫料; 4. 能正确安装液压回路 | | |
| | (六)气动系统安装 | 1. 能正确执行操作安全规程; 2. 能读懂气动回路的工作原理图; 3. 能正确识别各种气动元件、气动管件、 | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------------|-----------|----------------|--|--|-----------------------------|
| 机电设备的现场总装 | | | 连接器件、连接附件、密封垫料； 4 能正确安装气动回路 | | 理的基础能力。 3. 具有创新和创业的基础能力。 |
| | | (一) 机电设备各系统间联接 | 1. 能正确执行操作安全规程； 2. 能读懂设备资料； 3. 能读懂设备安装中机械、电气不同技术标准； 4. 能正确选择起重工具与设备； 5. 能正确选用工具、量具、量仪； 6. 能正确联接机电设备各系统 | 机械制图、电工电子技术基础与技能、金属加工与实训、钳工考试技能训练、电气系统安装与调试、机电一体化设备组装与调试技术、自动生产线组装与调试技术 | |
| | | (二) 设备水平调整紧固 | 1. 能正确使用校正工具； 2. 能正确调整设备水平； 3. 能正确紧固设备 | | |
| | | (三) 设备润滑 | 1. 能正确使用润滑工具 2. 能按润滑图表润滑设备 | | |
| 机电设备的调试与检测 | 一、机电设备的调试 | (一) 安全设施检查 | 1. 能正确执行机电设备安全操作规程； 2. 会检查安全设施（如安全栅栏、网罩、警示标志）； 3. 能正确判别机电设备中安全器件的完好性 | 机械制图、机械基础、电工电子技术基础与技能、电气系统安装与调试、PLC 编程与应用技术、液压与气动系统安装调试、机电一体化设备组装与调试技术、自动生产线组装与调试技术、钳工 | |
| | | (二) 电气系统检查 | 1. 能正确执行电气安全操作规程； 2. 会正确查阅相关标准； 3. 会使用现代常用检测仪器； 4. 会正确检查电气系统安装的完整性、可靠性； 5. 会正确检查接地系统的可靠性； 6. 会正确检查电气绝缘性 | | |
| | | (三) 机械系统检查 | 1. 能正确执行安全操作规程； 2. 会正确查阅相关标准； | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------|------|----------------|---|-------------|--------|
| | | | 3. 会正确使用常用工量具（如游标卡尺、百分表、千分表、水平仪、角尺、直尺等）； 4. 会使用现代常用检测仪器； 5. 能正确测量位置公差； 6. 会正确检查机械联接的可靠性； 7. 会正确检查传动系统的传动状况； 8. 会正确检查机械润滑系统 | 或维修电工考试技能训练 | |
| | | （四）气动系统检查 | 1. 能正确执行安全操作规程； 2. 会正确查阅相关标准； 3. 会正确检查管路连接的正确性和可靠性； 4. 会正确检查气动元件（驱动、控制、执行、辅助元件）的完好性 | | |
| | | （五）液压传动与控制系统检查 | 1. 能正确执行安全操作规程； 2. 会正确查阅相关标准； 3. 会正确检查管路连接的正确性和可靠性； 4. 会正确检查液压元件（驱动、控制、执行、辅助元件）的完好性； 5. 会正确检查液压元件的初始状态 | | |
| | | （六）电气系统预调试 | 1. 能正确执行电气操作安全规程； 2. 能正确使用仪器仪表（钳流表、电流表、电压表、万用表、兆欧表、示波器等）； 3. 能正确处理各类测试数据； 4. 能正确读懂电气原理图； 5. 能识别各种电气元器件； 6. 能正确设定常用电气设备控制系统元器件的基本参数（过电流保护值、时间）； | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------|-----------|--|---|------|--------|
| | | | 7. 会正确操作 PLC（会输入 PLC 程序，并会判断运行结果） 8. 能正确判断相关用电设备所需的电压等级； 9. 能正确预调试各电气部件（通电顺序） | | |
| | (七) 无负载调试 | | 1. 能正确执行安全操作规程； 2. 能查阅相关标准； 3. 能正确使用常用工具（钳流表、电流表、电压表、万用表）； 4. 能正确处理各类测试数据； 5. 会操作计算机办公软件； 6. 能正确判断 PLC 运行结果； 7. 能正确进行设备的试运转（点动、单机、联动）； 8. 能检测空载下的机电设备； 9. 能读懂电气原理图并正确判断应有的响应； 10. 能正确修正常用电气设备控制系统元器件的基本参数（过电流保护值、时间） | | |
| | (八) 工况调试 | | 1. 能正确执行安全操作规程； 2. 能查阅相关标准； 3. 能正确使用常用工具（钳流表、电流表、电压表、万用表）； 4. 能正确处理各类测试数据； 5. 会操作计算机办公软件； 6. 能正确判断 PLC 运行结果； 7. 能正确进行设备的试运转（点动、单机、联动）； | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------|------|-------------|--|------|--------|
| | | | 8. 能检测工况下的机电设备； 9. 能读懂电气原理图并正确判断应有的响应； 10. 能正确修正常用电气设备控制系统元器件的基本参数（过电流保护值、时间） | | |
| | | (九) 数据记录备份 | 1. 能正确记录调试数据； 2. 能正确备份调试的数据； 3. 会操作计算机办公软件； 4. 能正确采集电脑与机电电气控制系统的通讯数据； | | |
| | | (十) 机械装置调整 | 1. 能正确使用常用工具（百分表、游标卡尺、千分表等）； 2. 能正确识读机械传动原理图和传动装置工作图（如带传动、齿轮、蜗轮蜗杆，丝杆等）； 3. 能正确找正传动元件的轴线（联轴器、离合器）； 4. 能调整机械传动装置的匹配参数间隙、同轴度等（如轴承、轴）； 5. 能正确使用装配所需的常用设备和工量具（台钻、砂轮机、电动工具、水平仪、角尺、直尺、游标卡尺、分厘米、百分表、千分表等）； 6. 能正确测量设备的形状、位置公差 | | |
| | | (十一) 气动系统调整 | 1. 能正确查阅相关标准； 2. 能正确使用相关工具； 3. 能正确识别气动元器件； 4. 能正确调整气动元件及系统各点的压 | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 | |
|------|------------------|---|---|--------|---|
| | | 力值及流量等 | | | |
| | (十二) 液压传动与控制系统调整 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能正确使用相关工具; 3. 能正确识别液压元器件; 4. 能正确调整液压元件及系统各点的压力值及流量等 | | | |
| | (十三) 电气系统调整 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能正确使用常用工具; 3. 会正确调整电气设备各参数设定值 | | | |
| | 二、机电设备的检测 | (一) 温升检测 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能正确选用常用的测量器具(如测温仪、示温片、温度传感器等); 3. 能正确检测和记录高速、高温部位的温度; 4. 能正确判断温升异常点 | | 机械基础、电工电子技术基础与技能、机械制图、机电设备安装与检测技术、电气系统安装与调试、液压与气动系统安装调试 |
| | | (二) 振动测量 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能正确进行噪声的防护; 3. 能正确选用常用的振动检测仪、噪声检测仪; 4. 能正确测量并处理振动、噪声的数据 | | |
| | | (三) 泄漏检测 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能正确选用检测工具(安全); 3. 能正确检查设备的泄漏点(油、气等管系各连接点的阀类部件); 4. 能正确标识设备的泄漏点 | | |
| | | (四) 转速检测 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能正确选用转速检测工具; 3. 能正确检测典型机电设备传动的转速; | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------------|-----------|-----------------|--|-------------------------------|--------|
| | | | 4. 能正确记录数据 | | |
| | | (五) 电气安全检测 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能正确选用检测工具; 3. 能正确检测连接、接地的可靠性和绝缘性能 | | |
| | | (六) 气动系统检测 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能正确选用检测工具; 3. 能正确检测压力与流量; 4. 能正确检测安全装置的可靠性 | | |
| | | (七) 液压传动与控制系统检测 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能正确选用检测工具; 3. 能正确检测压力与流量; 4. 能正确检测安全装置的可靠性 | | |
| 机电设备的运行与管理 | 一、机电设备的运行 | (一) 作业前的准备 | 1. 能识读所用设备的电气图、机械图册、润滑系统图; 2. 会选用常用的工量具、仪器仪表; 3. 能正确使用设备操作手册、标准等本专业有关技术资料; 4. 能正确识读各种工艺卡 | 机械制图、机械基础、电工电子技术基础与技能、金属加工与实训 | |
| | | (二) 机电设备的运行 | 1. 能正确执行安全操作规程; 2. 会使用基本的机电设备(机床、电动机、液压气动设备); 3. 能正确识读中等复杂程度的零件图; 4. 能编制零件加工的工艺; 5. 能合理选用金属切削机床; 6. 能合理选择加工方法,正确选用工、量、刃、夹具; 7. 会正确选用并刃磨切削刀具; | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------|-----------|---------|--|--|--------|
| | | | 8. 能在线检测,完成零件的精度检验与控制 9. 能判断机电设备的工作状态 10. 能实现机电设备与零部件的日常维护 | | |
| | 二、机电设备的管理 | (一)资料管理 | 1. 能科学建立设备技术资料档案,完善设备资料(包括图纸、说明书、合格证及各种运行记录卡片) 2. 正确使用手册、标准和本专业有关技术资料; 3. 使用计算机辅助设备管理的基本能力; 4. 借助工具书查阅设备说明书及本专业一般外文资料; 5. 能完成新到设备的安装、调试、验收及使用规程等技术资料的编制工作 | 机械制图、机械基础、电工电子技术基础与技能、金属加工与实训、电气系统安装与调试、PLC编程与应用技术、液压与气动系统安装调试、自动化设备及生产线运行维护技术、钳工/维修电工考试技能训练 | |
| | | (二)设备管理 | 1. 能对常用机电设备进行安装、调试、验收、保养; 2. 能按操作规程操作机电设备; 3. 会对机电产品的主要性能指标实施检测 4. 对生产现场重点设备进行巡查,发现并解决实际问题; 5. 能制定设备各类型维修、保养计划并组织实施; 6. 能够进行设备配件准备、预测与管理; 7. 能正确使用润滑图表,编制常用润滑管理表格; 8. 能正确使用设备维护维修仪器仪表和工具; | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------|-----------|------------|--|--|--------|
| | | | 9. 能计划、组织、实施机电设备维护保养； 10. 能确定机电设备的修理定额、编制修理计划； 11. 能对现有的机电设备设施简单的技术改造 | | |
| | 三、机电设备的维护 | (一) 机电设备清洁 | 1. 能正确执行安全操作规程； 2. 能正确查阅和执行相关标准； 3. 能正确清洁设备 | 机械基础、金属加工与实训、电气系统安装与调试、机电设备安装与检测技术、机电一体化设备组装与调试技术、自动化设备及生产线运行维护技术、自动生产线组装与装调技术 | |
| | | (二) 机电设备润滑 | 1. 能正确执行安全操作规程； 2. 能正确查阅相关标准、能正确应用润滑图表； 3. 能正确识别各类润滑介质； 4. 能正确判别各类润滑介质的质量； 5. 能正确查找设备的各润滑点； 6. 能正确使用润滑工具和设备 | | |
| | | (三) 机电设备紧固 | 1. 能正确查阅和执行相关标准（紧固顺序、扭矩）； 2. 能正确选用紧固工具； 3. 能正确应用防松技术和工艺 | | |
| | | (四) 机电设备调整 | 1. 能正确查阅和执行相关标准； 2. 能正确选用工具； 3. 能正确进行配合调整； 4. 能正确调整运行参数 | | |
| | | (五) 设备巡检 | 1. 能正确执行安全操作规程； 2. 能正确查阅相关标准； 3. 能熟练使用巡检器具； 4. 通过观察能判断设备（包括电动机等）运行异常状态（如振动、噪声、温升等）； | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 | |
|---------|------------------|------------|---|--|--------|---|
| | | | 5. 能读懂指示仪表的数据; 6. 能正确填写巡检记录单(巡检点、标准) | | | |
| | | (六)冷却液更换 | 1. 能正确判断设备冷却液的有效性; 2. 能正确更换冷却液 | | | |
| 机电产品的维修 | 一、机电产品的故障类型判别 | (一)机电设备的使用 | 1. 能正确执行安全操作规程; 2. 能正确使用机电产品 | 机械制图、电工电子技术基础与技能、机械基础、电气系统安装与调试、PLC编程与应用技术、液压与气动系统安装调试、机电产品故障诊断与检测技术 | | |
| | | (二)故障类型判断 | 1. 能读懂机电产品装配图; 2. 能读懂电、气、液线路图; 3. 能正确判断PLC运行结果; 4. 能正确判别机电产品故障的类型(气动、液压、机械或电气) | | | |
| | 二、机电产品的机械故障诊断与排除 | (一)机械故障诊断 | 1. 能读懂机电产品装配图; 2. 能正确查明机械故障点 | | | 机械制图、机械基础、机电产品故障诊断与检测技术、机电产品维修技术、钳工考试技能训练 |
| | | (二)机械故障排除 | 1. 能读懂机电设备装配图及原理图; 2. 能正确拆装机电产品部件; 3. 会正确使用常用的工夹量具; 4. 能正确调整传动件配合(轴承间隙、丝杆传动); 5. 会修复机械零部件(变速箱、运动副); 6. 会调整恢复整机精度 | | | |
| | 三、机电产品的 | (一)电气故障 | 1. 能正确查阅相关标准; 2. 能读懂电气原理图及安装图; | | | 电工电子技术基础与技能、 |

| 职业岗位 | 工作任务 | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|---------|--------------------|--|---|-------------------------------|
| | 气液电控制系统的故障诊断与修复 | 3. 能正确识别和检测电气元器件； 4. 会正确使用常用仪表（如万用表、钳型表等）； 5. 能正确检测各工作点的参数； 6. 能正确判断 PLC 运行结果； 7. 能正确分析故障现象，并判断故障范围； 8. 能正确查找各种常见故障（如电阻法、电压法、短路法等）； 9. 能正确排除电气故障（更换电气易损部件） | 电气系统安装与调试、液压与气动系统安装调试、PLC 编程与应用技术、机电产品故障诊断与检测技术、机电产品维修技术、维修电工考试技能训练 | |
| | (二) 气动系统故障诊断与修理 | 1. 能正确查阅相关标准； 2. 能读懂气动原理图； 3. 能正确读取仪器仪表数值； 4. 能通过故障现象分析判断故障范围、找出故障点； 5. 能正确排除故障（正确更换气动元件） | | |
| | (三) 液压传动与控制故障诊断与排除 | 1. 能正确查阅相关标准； 2. 能读懂液压原理图； 3. 能正确阅读仪器仪表； 4. 能通过故障现象分析判断故障范围、找出故障点； 5. 能正确更换液压元件 | | |
| 机电产品的销售 | 机电产品的销售 | (一) 准备工作 | 1. 能正确无误的检查、整理柜台及货架商品； 2. 能正确核对价签； 3. 能整理责任区营销环境； 4. 能读懂机电产品的图样、技术资料、使 | 机械制图、电工电子技术基础与技能、机械基础、机电产品推销实 |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|-----------|------|----------|---|--|--------|
| | | | 用手册等； 5. 能说出机电产品的结构、性能、用途。 | 务、成本会计 | |
| | | (二) 咨询服务 | 1. 能向顾客积极推荐商品，并解答问题； 2. 能向顾客说明商品的使用、保养、维护方法； 3. 能帮助顾客选择恰当的信用结算方式； 4. 能妥善处理售中咨询服务； 5. 能妥善处理柜台矛盾 | | |
| | | (三) 推介商品 | 1. 能对机电产品的质量做出分析和说明； 2. 能比较熟练地对机电产品进行组装； 3. 能迅速调试机电产品达到适用状态； 4. 能从事和组织市场调查活动； 5. 能制定促销计划，组织促销活动； 7. 能对促销计划完成情况进行分析编写市场调查报告； 8. 能对机电产品实施成本核算 | | |
| | | (四) 结算 | 1. 能够使用 POS 机、PCJ 机； 2. 能够正确识别、使用信用卡； 3. 能够识别条形码； 4. 编制和填写销售合同，填写各种票据 | | |
| 机电产品的售后服务 | | (一) 售后咨询 | 1. 能够提供售后咨询服务； 2. 能够妥善处理售后矛盾； 3. 能够向顾客说明各项服务的内容和范围 | 机械制图、电工电子技术基础与技能、机械基础、电气系统安装与调试、PLC 编程与应用技术、液压与气动系 | |
| | | (二) 售后服务 | 1. 能实施机电产品的现场安装、调试、验收、维护保养； 2. 能对机电产品进行常见的故障诊断及排除 | | |

| 职业岗位 | 工作任务 | | 职业技能 | 知识领域 | 能力整合排序 |
|------|------|--|--------------------------|-------|--------|
| | | | 3. 能组织机电产品的验收, 并正确填写验收报告 | 统安装调试 | |