

修德 教學 篤行 拓新

郑州工程技术学院

《金工实习》2

课程教学大纲



工程训练中心编制

二〇二三年八月

目录

《金工实习 2》教学大纲.....	3
《钳工》课程教学大纲.....	19
《焊接》课程教学大纲.....	26
《铸造》课程教学大纲.....	31
《激光加工实训》课程教学大纲.....	35
《3D 打印技术》课程教学大纲.....	41
《虚拟仿真实训》课程教学大纲.....	47
《工业机器人实训》课程教学大纲.....	52
《铣工》课程教学大纲.....	59
《网络应用技术》课程教学大纲.....	63

2. 了解产品加工制造过程中的质量意识、成本意识、安全意识、环保意识、团队意识等工程意识，具有一定的工程文化素养、团队合作精神、工程职业道德规范。

四、实习内容与教学效果对照表

教学效果 实习内容	工程意识	安全意识	创新意识	团队意识	质量意识	成本意识
安全教育	√	√	√			
钳工	√	√	√	√		
焊接	√	√	√	√		
铸造	√	√	√	√		
激光切割	√	√	√	√		
3D 打印	√	√	√	√		
虚拟仿真	√		√	√	√	√
工业机器人	√	√		√	√	√
铣工	√	√			√	√
网络实训	√				√	√

说明：在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实习项目一：安全教育

学时：4

实习内容：

1. 公共安全知识讲解
2. 专业设备安全知识讲解
3. 工匠精神的培养

实习要求：

1. 了解不同设备的安全注意事项
2. 牢记使用过程中的危险因素

重点难点：

【本实习重点】各工种的安全规程

【本实习难点】工程素养的认知

实习项目二：钳工

学时：16

实习内容：

第一项 钳工入门

1. 钳工常用设备、工具及其使用；
2. 常用量具的类型、功用及其维护；
3. 钳工安全生产操作规程；

第二项 平面划线

1. 常用的划线工具及其使用；
2. 划线的操作要领；
3. 划线操作方法；
4. 划线注意事项；

第三项 锯缝

1. 锯削工具及其选用；
2. 锯削动作要领；
3. 不同材料的锯削方法；
4. 锯削注意事项；

第四项 锉削

1. 锉削刀具及选用；
2. 锉削操作要领；
3. 锉削表面质量检测；
4. 锉削注意事项；

第五项 综合训练

1. 加工鲁班锁；
2. 鲁班锁配合件的调整与修配；
3. 回转式台虎钳的拆装；

实习要求：

1. 掌握钳工基本技能；
2. 掌握钳工常用工具、量具的使用方法；

3. 能够独立完成钳工的工件作业；
4. 具有独立在钻床上装夹、钻孔加工操作技能。

重点难点：

【本实习重点】

1. 了解钳工在工业生产中的工作任务；
2. 了解钳工实习场地设备和本工种操作中的工具、量具；
3. 了解实习场地的规章制度及安全文明生产要求。

【本实习难点】

1. 钳工安全操作技术；
2. 钳工的学习方法；
3. 钳工的概念、特点和应用。

实习项目三：焊接

学时：4

实习内容：

第一项 焊机面板简介

焊机的开关机流程、焊机机的结构、焊机操作面板的使用、如何调整焊机的焊接电流，引弧电流，推理电流。

第二项 手工电弧焊-引弧

熟练掌握手工电弧焊引弧流程，避免粘条

第三项 手工电弧焊-运条

手工电弧焊-运条

1. 引弧后，首先必须掌握好焊条与焊件之间的角度，并使焊条同时完成图中的三个基本动作。这三个基本动作是：

2. 焊条向下送进运动。送进速度应等于焊条熔化速度，以保持弧长不变。

3. 焊条沿焊缝纵向移动。移动速度应等于焊接速度。

4. 焊条沿焊缝横向移动。焊条以一定的运动轨道周期地向焊缝左右摆动，以获得一定宽度的焊缝。

第四项 手工电弧焊-焊缝的收尾，焊缝的收尾,划圈法，回焊法

实习要求：

1. 熟练掌握焊机的开关机流程、焊机的整体结构、掌握焊机的使用方法及注意事项；
2. 熟练掌握手工电弧焊引弧，运条，焊缝的收尾；

3. 熟练掌握手工电弧焊运条流程。

重点难点:

【本实习重点】

1. 熟练掌握手工电弧焊引弧，避免毡条；
2. 手工电弧焊引弧时间的把握；
- 3 熟练掌握手工电弧焊引弧，运条，焊缝的收尾；

【本实习难点】

1. 熟练掌握手工电弧焊运条流程
2. 一个角度，三个方向的配合

实习项目四：铸造

学时：4

实习内容:

第一项 铸造基础知识

主要内容：教师讲解铸造的历史，发展，铸造的定义，铸造的优缺点，砂型铸造及特种铸造的特点及应用。

第二项 认识铸造工具

主要内容：教师逐一介绍铸造各个工具的名称，特点，使用方法。

第三项 混砂

主要内容：讲解各种型砂的成分，了解湿型砂含水量要求，及含水量对铸造质量的影响，指导学生进行筛沙，混砂。

第四项 砂型制作

主要内容：使用工具利用模样进行砂型制作。

第五章 浇铸及开箱

主要内容：对制作的砂型进行浇铸，冷却以后进行开箱。

实习要求:

- 1.了解材料的熔炼、浇注工艺；
- 2.记住每种工具的名称，特点，熟练运用各种铸造工具进行砂型制作；
- 3.掌握湿型砂含水量要求，会筛沙，会混砂；
- 4.会熟练制作砂型；
- 5.熟练掌握各种材料的浇铸的温度，速度，冷却时间，开箱的流程及铸件后处理。

重点难点:

【本实习重点】

1. 认知铸造，了解铸造，了解特种铸造的加工工艺。
2. 铸造工具的应用场合及使用方法，熟练应用铸造工具。
3. 湿型砂含水量要求，及含水量对铸造质量的影响，混出含水量适中的沙。

【本实习难点】

1. 铸造工艺的安排，浇口冒口的设计，铸造工艺的安排。
2. 浇铸的温度对铸件质量的影响，浇铸手法的掌握。

实习项目五：激光切割

学时：8

实习内容：

第一项、绪论

1. 激光的产生、定义、特点
2. 激光器的结构、工作原理以及分类
3. 激光的安全防护措施
4. 激光加工安全操作规程
5. 激光加工技术的原理、特点和应用领域
6. 各种激光加工工艺的介绍
7. 激光加工的优点
8. 激光切割、雕刻的原理以及注意事项

第二项 软件的操作

1. 激光切割软件的功能
2. 各功能模块的作用
3. 建模和模型处理
4. 加工参数的设置
5. 模拟加工

第三项 非金属激光加工

1. 非金属激光切割机的结构认知
2. 非金属激光切割机的开关机流程
3. 光路和辅助气体的介绍
4. 操作面板的介绍；

5. 焦距的调整。
6. 加工流程演示
7. 加工实训作品

第四项 金属激光加工

1. 金属激光切割机的开关机流程
2. 金属加工机床的结构；
3. 比较金属激光切割机和非金属激光切割机的区别；
4. 金属激光切割机遥控器的使用；
5. 金属激光切割机加工参数的设置。
6. 金属激光切割机的加工流程

实习要求：

1. 了解激光器的工作原理；
2. 掌握激光器的结构；
3. 了解激光对人体的危害并知道如何做好防护；
4. 熟练掌握激光加工原理和特点。
5. 了解非金属激光切割软件的作用；
6. 掌握软件对模型的处理；
7. 熟练加工参数的设置
8. 了解非金属激光切割机的结构；
9. 掌握非金属激光切割机加工参数的设置；
10. 熟练掌握金属激光切割机的加工流程；

重点难点：

【本实习重点】

1. 激光器的结构、激光加工的原理。
2. 加工参数的设置。
3. 开关机流程；

【本实习难点】

1. 加工参数的设置。
2. 金属激光切割的开关机流程；

实习项目六：3D 打印

学时：4

实习内容:

第一项 基础知识讲解

1. 本项目的具体内容、任务及要求。
2. 3D 打印的概念、原理、工艺及其典型应用。
3. 3D 打印的行业发展前景。
4. 现场参观增材制造实验室和逆向工程实验室，观摩 3D 打印的工艺流程及典型应用。
5. 示范讲解和演示 FDM 打印机的安全操作流程及后处理。

第二项 技能训练——前处理

1. 正确选取适合打印的模型，
2. 将模型导入到 FDM 打印机对应的切片软件中进行打印机设备选型、模型摆放、参数设置、添加支撑，根据时间调整好打印尺寸。

第三项 打印成型及后处理

1. 正确将模型导入储存卡并按要求将储存卡装入打印机；
2. 根据所选模型的需要调整好打印底板与喷嘴的距离；
3. 操作打印机完成模型的制作；
4. 按要求正确取出模型，并对其进行简单的后处理
5. 作品评分。

实习要求:

1. 熟悉本项目的具体内容、任务及要求。
2. 了解 3D 打印的概念、原理、工艺及其典型应用。
3. 了解 3D 打印和的行业发展前景。
4. 根据五级/初级工的要求进行简单零件的前处理。
5. 根据五级/初级工的要求进行简单零件的打印成型和后处理。

重点难点:

【本实习重点】

1. 3D 打印和基本原理、工艺及应用；
2. 前处理；
3. 打印成型、后处理；

【本实习难点】

1. 3D 打印技术不同工艺原理及过程；
2. 前处理；
3. 打印成型。

实习项目七：虚拟仿真

学时：8

实习内容：

第一项 绪论

1. 虚拟现实概念；
2. 了解 4R 的分类；
3. 虚拟仿真的应用场景。

第二项 虚拟场景搭建

1. 登录虚拟仿真开发软件；
2. 导入所需开发的素材；
3. 调整主相机视角；
4. 运行场景达到最佳视角。

第三项 无人机前后左右运动

1. 触发参：向前运动的触发语言；
2. 响应参数：向前运动的响应语言；
3. 触发参：向后、左右运动的触发语言；
4. 响应参数：向后、左右运动的响应语言。

第四项 无人机上升下降运动

1. 编辑无人机恒速的上升质量；
2. 设定数字变量；
3. 设定速度递增公式；
4. 使用数字类型变量使速度变化；
5. 编辑无人机下降指令；
6. 设定无人机高度变量；
7. 获取无人机位置；
8. 优化无人机上升下降程序。

第五项 简单交互制作

1. 无人机高度与转速的显现；

2. 容器的使用；
3. 按钮是使用；

实习要求：

1. 了解虚拟仿真的概念和应用场景；
2. 了解虚拟仿真在专业学习的帮助。
3. 掌握常见场景制作的软硬件；
4. 掌握主相机与物体的视角调整；
5. 了解场景搭建的运行检测。
6. 了解编程的基本语言；
7. 掌握完成无人机的前后左右移动的编程语言；
8. 掌握运行仿真以及查找错误的方法。
9. 掌握变量的设定方法；
10. 掌握容器的使用方法；

重点难点：

【本实习重点】

1. 应用场景的广度和深度
2. 主相机与物体角度调整。
3. 响应参数与触发参数的编辑格式；
4. 响应参数中的编辑格式；
5. 变量名的设定和类型选择；
6. 使用变量。

【本实习难点】

1. 变量名的设定和类型选择；
2. 使用变量；
3. 容器的使用方法；

实习项目八：工业机器人

学时：8

实习内容：

第一项 工业机器人概况

1. 工业机器人的品牌；
2. 工业机器人的性能指标；
3. 工业机器人的结构。

第二项 工业机器人的基础操作

1. 工业机器人的开启/关机操作
2. 工业机器人的结构与线路认知
3. 工业机器人示教器的用法
4. 熟悉示教器的菜单操作

第三项 工业机器人的各种运动操作

1. 轴运动操作；
2. 线性运动操作；

重定向运动操作

第四项 工业机器人的编程

1. 工业机器人编程；
2. 工业机器人编程的基础指令

第五项 工业机器人进行装配

1. 使用工业机器人装配模块；
2. 实现工业机器人的自动装配操作；

第五项 工业机器人进行装配

- 1.使用工业机器人装配模块；
- 2.实现工业机器人的自动装配操作

第六项 使用工业机器人循迹

- 1.使用工业机器人循迹模块；
- 2.实现工业机器人的自动循迹操作完善优化整个 2D 画布内容；

第七项 工业机器人画图写字

- 1.使用工业机器人能画出各种图形；
- 2.能用工业机器人写字模块写出相应的文字；
- 3.实现工业机器人写字画图功能；

实习要求：

1. 了解工业机器人的品牌概念和性能指标；
2. 了解工业机器人的结构；
3. 熟练运用工业机器人的开启/关机；

4. 了解工业机器人的结构与线路；
5. 能够运用工业机器人示教器的用法；
6. 熟悉示教器的菜单；
7. 熟练掌握轴运动；
8. 熟练掌握线性运动；
9. 熟练掌握工业机器人的重定向运动；
10. 掌握工业机器人编程；
11. 能够灵活运用工业机器人的编程指令；
12. 熟练掌握工业机器人的重定向运动；
13. 熟练掌握工业机器人编程；
14. 能够运用机器人示教器编写出装配的程序；
15. 熟练运用示教器为工业机器人示教并规划工业机器人行走路径以及各种动作。

重点难点：

【本实习重点】

1. 工业机器人示教器的用法，示教器的菜单。
2. 轴运动，线性运动，重定向运动
3. 工业机器人编程中使用的多种指令格式与功能
4. 工业机器人编程，路径规划，动作分析
5. 画图和写字的路径规划与程序设计

【本实习难点】

1. 示教器的菜单
2. 重定向运动
3. 工业机器人编程中使用的多种指令格式与功能
4. 工业机器人编程，路径规划，动作分析
5. 会利用指令完成图案的示教

实习项目九：铣床

学时：8

实习内容：

第一项 铣工基础知识

1. 讲解铣床的结构，各组件的用途；立式铣床，卧式铣床，龙门式铣床，数控铣床的应用

特点，铣刀的材料，结构，安装方式，应用范围。

第二项 铣削刀具

1. 了解工件的装夹方式，根据实训所需加工的零件的加工特点选用合适的装夹方式进行工件装夹。

第三项 工件装夹

1. 认识铣刀，了解铣刀材料，掌握每种刀具材料的特点，根据不同的工况选用合适的刀具，根据选用的刀具选择合适的转速进给参数，正确安装刀具。

第四项 铣床基本操作

1. 讲解机床开关机步骤，主轴正转，转速调节，学习横向工作台，纵向工作台，升降台手动进给，自动进给，学习自动进给速度调整。

第五项 铣削加工

1. 根据图纸，独立完成零件的铣削加工。

实习要求：

1. 懂得机床的基本部件及其控制和作用。
2. 培养学生认真负责和责任心强的工作作风。
3. 能加工出来中等复杂程度的零件。

重点难点：

【本实习重点】

1. 了解铣床的结构，各组件的用途，铣刀的材料，结构，安装方式，应用范围；
2. 根据不同的工况选用合适的刀具，根据选用的刀具选择合适的转速进给参数；
3. 转速调整，进给速度调整，熟练记住进给方向；
4. 机床的熟练操作，切削参数的计算；

【本实习难点】

1. 转速调整，进给速度调整，熟练记住进给方向；
2. 切削参数的计算；

实习项目十：网络实训

学时：4

实习内容：

第一项 基础知识讲解

1. 为什么在工程训练中开设网络应用技术实训项目；

2. 网络应用技术的概念及内涵理解；
3. 网络通信模型的原理；
4. 日常生活中可能遇到的网络故障；
5. 网络技术与应用的发展趋势。
6. 现场参观标准化的网络通信机房示例。

第二项 技能训练安排

1. 基础网络工具的讲解与制作
2. 典型网络应用场景的拓扑结构设计
3. 网络故障处理思路及处理过程；
4. 网络硬通信标准和接口规范；
5. 网络硬件系统维护流程；
6. 组网仿真软件（eNSP）的操作。

实习要求：

1. 了解计算机通信的基础原理及主要通信设备；
2. 了解 TCP/IP 通信原理；
3. 了解主要通信设备工作流程；
4. 了解小型局域网的组建；

重点难点：

【本实习重点】

1. 掌握计算机网络管理的基本原理和常用技术

【本实习难点】

1. 掌握常见网络故障的解决技能

实习项目十：工程劳动

学时：4

实习内容：

第一项 工程劳动教育

第二项 实操

六、实习报告要求

1. 实习报告编写主要内容

实习总结报告是实习质量考核的形式之一。在实习结束时，学生应提交书面的实习报告。报告的内容主要有：对实习内容的总结，对实习中有关问题的分析和说明，并提出改进措施和建议，概述自己在产品加工、工程能力、操作技能、质量意识、成本意识、安全意识等方面的体会与收获。

2. 实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写，统一上交。

七、实习考核方式

实习指导教师应切实负责、分工指导，实习结束后，对实习报告进行批阅，并结合实习期间学生的各工种实操表现综合评定成绩，实习报告占总成绩的 30%，实操表现成绩占总成绩的 70%。评分标准为优、良、中、及格和不及格五个等级。

金工实习成绩按百分制进行考核，主要根据平时的表现以及实习质量综合评定成绩。但主要实习项目有所漏缺或成绩不合格者，必须补做或补考，合格后方可评定成绩。

平时实习成绩实行一次一评制，主要依据学生完成实习的产品质量、劳动态度、组织纪律性和动手能力综合打分。

具体评分标准如下：

1. 90~100 分：能很好地完成实习任务，达到实习大纲中规定的全部要求。在实习过程中积极主动、虚心好学、埋头苦干，能认真做好实习记录，并有较强的动手能力。实习态度端正，实习期间无违纪行为。

2. 80~89 分：能较好地完成实习任务，达到实习大纲中规定的全部要求。在实习过程中踏实肯干，能认真做好实习记录，并有较好的动手能力。实习态度端正，实习期间无违纪行为。

3. 70~79 分：能完成主要的实习任务，达到实习大纲中规定的主要要求。实习期间表现尚好，能按时做好实习记录，动手能力一般。实习态度端正，实习期间无违纪行为。

4. 60~69 分：实习态度基本端正，能完成基本的实习任务，达到实习大纲中规定的基本要求。实习期间有较轻微的违纪行为，但能深刻认识、及时纠正。

5. 不及格：凡具备下列条件之一者，均以不及格论处。

(1) 未达到实习计划中规定的基本要求，实习期间表现较差，实习敷衍；

(2) 在实习期间，病事假天数超过实习总天数三分之一以上者；

- (3) 无故缺勤天数超过实习总天数四分之一以上者；
- (4) 主要实习项目有所漏缺或成绩不合格，以及综合考试不及格，未予补做补考者；
- (5) 实习中有违纪现象，经教育不改、有严重违纪行为、发生重大事故者，有其中一项均取消实习资格，实习成绩作不及格处。

八、推荐参考资料

1. 《金属工艺学实习教材》，清华大学金工教研室，高等教育出版社，第三版，2010。
2. 《金属工艺学实习（工程技术类）》，第二版、郁兆昌主编，高等教育出版社，2009。
3. 《金工实习教程》，岳波辉、葛乐清，化学工业出版社，2009。
4. 《金属工艺学实习教材》，宋力宏，天津大学出版社，2004。
5. 《金工实习教材》，萧泽新，华南理工大学出版社，2004。
6. 《工程训练指导书》（讲义），郑州工程技术学院自编教材，2020。

4. 增强团队合作意识：钳工实训实习通常需要学生进行团队合作，培养团队协作精神和沟通能力。总之，钳工实训实习旨在培养学生掌握机械加工和制造的基础技能，提高动手能力和创新思维，为学生未来的职业生涯打下坚实的基础。

三、教学效果

钳工实训实习的效果主要体现在以下几个方面：

1. 技能提升：钳工实训能使学生熟练掌握钳工的基本技能，包括锯切、钻孔、攻丝、打磨、装配等，提高动手能力和实践经验。
2. 知识巩固：通过钳工实训，学生能够将理论知识与实际操作相结合，进一步理解机械加工和制造的原理，巩固和加深对相关知识的理解。
3. 创新能力培养：在实训过程中，学生需要面对各种实际问题，通过独立思考和团队协作，寻找解决方案，培养创新思维和解决问题的能力。
4. 职业素养提升：钳工实训要求学生严格遵守安全规范和操作规程，培养了学生的职业素养和工作态度，为其未来的职业生涯做好准备。

四、实习内容与教学效果对照表

表 1 实习内容与教学效果对照表

实习内容 \ 教学效果	效果 1	效果 2	效果 3	效果 4
钳工基础知识	√	√		
钳工基础操作练习-平面划线	√	√		
钳工基础操作练习-锯削	√	√		
钳工基础操作练习-锉削	√	√		
钳工基础操作练习-钻孔	√	√		
钳工基础操作练习-攻螺纹	√	√	√	√
鲁班锁的加工工艺及实际加工	√	√	√	√
钳工收尾及设备保养		√	√	√

说明：在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实习项目一：钳工基础知识

学时：1

实习内容：

思政设计：了解《中国制造 2025》强国战略规划，结合工匠精神缺失，技术荒等现实问题。

思考数控时代钳工存在的意义。

1. 钳工常用设备、工具及其使用；
2. 常用量具的类型、功用及其维护；
3. 钳工安全生产操作规程。

实习要求：

1. 熟悉钳工工作场地的常用设备、工具，了解钳工的特点；
2. 掌握钳工的安全操作规程；
3. 了解常用量具的类型及长度单位，掌握游标卡尺、千分尺、角尺及万能角度尺的选用与维护方法。

重点难点：

本实习重点：掌握钳工的安全操作规程

本实习难点：掌握常用量具的使用

实习项目二：钳工基础操作练习-平面划线

学时：1

实习内容：

思政设计：学习大国工匠方文墨、耿家盛、夏立的事迹，感受他们身上“精益求精”、“专注、创新”、“对产品负责”的精神。

1. 常用的划线工具及其使用；
2. 划线的操作要领；
3. 划线操作方法；
4. 划线注意事项。

实习要求：

1. 熟悉钳工划线的常用工具，掌握钳工划线的安全操作规程；
2. 了解钳工划线的不同方法及操作技巧。

重点难点：

本实习重点：了解划线的种类，熟悉划线工具及其使用方法

本实习难点：掌握基本线条的划法，能进行一般零件的平面划线

实习项目三：钳工基础操作练习-锯削

学时：2

实习内容：

思政设计：学习钳工张德勇、李会东的事迹，强调实践操作过程实事求是、注重工具爱护和方法技艺的传承。

1. 锯削工具及其选用；
2. 锯削动作要领；
3. 不同材料的锯削方法；
4. 锯削注意事项。

实习要求：

1. 熟悉钳工锯削的常用工具使用，掌握钳工锯削的安全操作规程；
2. 了解钳工锯削的不同方法及操作技巧。

重点难点：

本实习重点：了解锯削的种类，熟悉锯削工具及其使用方法

本实习难点：能使用手锯，掌握锯削板料、棒料及管料的方法和要领

实习项目四：钳工基础操作练习-锉削

学时：2

实习内容：

思政设计：引入工程意识与质量意识。

1. 锉削刀具及选用；
2. 锉削操作要领；
3. 锉削表面质量检测；
4. 锉削注意事项；

实习要求：

1. 了解锉刀的结构、分类和规格；
2. 会正确选用常用锉削工具、电动角向磨光机等。

重点难点：

本实习重点：掌握平面锉削的方法

本实习难点：会锉削简单平面立体

实习项目五：钳工基础操作练习-钻孔

学时：1

实习内容：

思政设计：了解现实操作中因粗心失误等反面事例引发的安全事故或损失，感受工件品质及加工过程对“精度”的把握和要求，强调细节处精益求精，脚踏实地、执着专注。

1. 钻床及钻孔辅件；
2. 钻头结构及其装卸；
3. 钻孔的操作方法；
4. 钻孔注意事项。

实习要求：

1. 了解钻床、钻头的结构，会操作台钻；
2. 熟练掌握钻头的装卸方法，能在工件上钻孔。

本实习重点：掌握钻孔的方法

本实习难点：钻头的拆装及台钻使用

实习项目六：钳工基础操作练习-攻螺纹

学时：1

实习内容：

思政设计：引入工程意识与质量意识。

1. 攻螺纹工具及辅具；
2. 攻螺纹工艺；
3. 攻螺纹的操作要领；
4. 攻螺纹注意事项。

实习要求：

1. 了解攻螺纹工具的结构、性能；
2. 能正确使用攻螺纹工具；
3. 掌握攻螺纹的方法。

重点难点：

本实习重点：了解攻螺纹工具

本实习难点：能正确使用攻螺纹工具

实习项目七：鲁班锁加工工艺及实际加工

学时：7

实习内容：

思政设计：理论课与本次实践的应用，培养同学们的理论联系实际能力。

1. 了解鲁班锁的结构，会正确选用钳工加工方法；
2. 综合应用划线、锯削、锉削等钳工加工技巧。

实习要求：会按工艺要求加工工件，会熟练使用量具

重点难点：

本实习重点：按照加工工艺进行加工

本实习难点：懂得公差配合的意义

实习项目八：钳工收尾及设备保养

学时：1

实习内容：

思政设计：学习钳工李凯军、胡双钱的事迹，强调专注一个领域，经过千磨百炼、在不断重复和积累中把握方法，练就非凡技艺，提升效率和质量。

1. 收工量具，清理切屑，打扫钳工桌及地面，整理工具。

实习要求：掌握设备保养的相关知识，具有良好的工程素养

重点难点：

本实习重点：设备保养的相关知识。

本实习难点：良好工程素养的养成。

六、实习报告要求

1. 实习报告的主要内容

在实习结束时，学生应提交书面的实习报告。主要内容为实习目的与要求；实习的基本内容及安排；概述自己在工程能力、操作技能、质量意识、成本意识、安全意识等方面的体会与收获。

2. 实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写上交。

七、实习考核方式

1. 考核方式：过程化考核。包括纪律，实操成果、工程劳动。
2. 成绩评定：实训纪律 20%，工程劳动 10%，实操成果 70%。

表 2 钳工实训成绩评定表

名称	分值	分值项	细则
动手能力	70	1. 动手能力：10 分	1. 动手能力强 10 分 2. 动手能力一般 6 分 3. 动手能力差需重点指导 3 分
		2. 操作练习：20 分	1. 零件的装夹 4 分 2. 工、量具的正确使用 6 分 3. 规范的加工操作 10 分
		3. 零件质量：30 分	1. 外观 6 分 2. 垂直度是否达标（ ± 0.1 ）6 分 3. 平面度达标（ ± 0.05 ）6 分 4. 尺寸误差（ \pm ）6 分 5. 表面粗糙度 6 分
		4. 创新意识：10 分	对指导老师安排的实习项目有创意、新的设想，并被指导老师认可。（由指导老师根据实际情况自行分配）10 分
实训纪律	20	1. 听从老师指导：10 分	1. 得 10 分
		2. 迟到、早退：10 分	1. 迟到早退每次扣 5 分
		3. 严重违反实训纪律，导致安全事故	1. 本科目不及格
工程素养	10	实习工位：10 分	1. 工具摆放整齐得 5 分 2. 设备干净、场地整洁得 5 分；

三、教学效果

焊接实训学习效果主要体现在以下几个方面：

1. 技能掌握：通过实训学习，学生可以掌握基本的焊接技能，包括焊接设备的操作、焊接工艺的选择、焊接材料的选择和加工等。这些技能在将来的职业发展中非常重要，能够帮助学生快速适应各种焊接工作的需求。

2. 实践能力：实训学习强调实践操作，通过实际操作，学生可以更好地理解焊接理论知识，提高实践操作能力和解决问题的能力。这种实践能力在将来的工作中非常重要，能够帮助学生更好地完成工作任务。

3. 创新能力：在实训学习中，学生可以通过实践探索新的焊接方法和工艺，培养创新思维和创新能力。这种创新能力能够帮助学生更好地应对工作中遇到的新问题和挑战。

4. 安全意识：实训学习强调安全操作和规范操作，通过实践学习，学生可以更好地了解焊接安全知识和安全操作规程，提高安全意识。这种安全意识在将来的工作中非常重要，能够帮助学生避免安全事故的发生。

四、实习内容与教学效果对照表

表 1 实习内容与教学效果对照表

教学效果 实习内容	效果 1	效果 2	效果 3	效果 4
焊接加工概述及焊接思政	√			√
手工电弧焊			√	√
手工电弧焊-焊接工具及焊条	√	√		
手工电弧焊-引弧	√	√		
手工电弧焊-运条	√	√		
手工电弧焊-焊缝的收尾	√	√		
焊接工艺的练习	√	√		
焊接整理设备及卫生	√	√		

说明：在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实习项目一：焊接加工概述及焊接思政

学时：1

实习内容：

思政设计：学习习总书记对广大青年学生“空谈误国，实干兴邦”的鼓励，与“建设知识型、技能型、创新型劳动者大军，弘扬劳模精神和工匠精神，营造劳动光荣的社会风尚和精益求精的敬业风气”的社会目标，感悟时代赋予青年学生的神圣使命。

1. 焊接概述；
2. 焊接加工的分类；
3. 焊接加工的特点；
4. 焊接安全操作；
5. 焊接介绍 手工电弧焊焊机面板简介；
6. 介绍各种焊接方法 焊机的开关机流程、焊机机的结构、焊机操作面板的使用；
7. 如何调整焊机的焊接电流，引弧电流，推理电流。

实习要求：

1. 了解焊接概述；
2. 了解焊接加工的分类；
3. 掌握焊接加工的特点；
4. 掌握焊接安全操作；
5. 焊接介绍 手工电弧焊焊机面板简介；
6. 介绍各种焊接方法 焊机的开关机流程、焊机机的结构、焊机操作面板的使用；
7. 如何调整焊机的焊接电流，引弧电流，推理电流。

重点难点：

本实习重点：掌握焊接安全操作流程

本实习难点：焊机的开关机流程,焊机操作面板的使用

实习项目二：手工电弧焊-焊接工具及焊条

学时：1

实习内容：

思政设计：观看学习大国工匠高凤林、孔建伟、王锋、王建伟、彭存利等人的先进事迹，培养严谨规范、爱岗敬业、执着专注、精益求精的工匠精神。

手工电弧焊-焊接工具及焊条

1. 有夹持焊条的焊钳，保护操作者的皮肤、眼睛免于灼伤的手套和面罩，清除焊缝表面渣壳用的清渣锤和钢丝；

2. 电焊条是涂有药皮的，供手弧焊用的熔化电极。

实习要求：

熟练掌握手工电弧焊各种工具的应用及焊条的规格

重点难点：

本实习重点：手工电弧焊各种工具的应用

本实习难点：手工电弧焊焊条的规格

实习项目三：手工电弧焊

学时：1

实习内容：

思政设计：了解《大术无极》中坦克装甲、LNG 船中液货舱围护系统薄如纸的殷瓦钢焊接以及核电站的核心部件主管道等领域的焊接，激发学习兴趣，培养责任意识和认真细致的态度。

1. 摩擦法；
2. 敲击法；
3. 引弧后，首先必须掌握好焊条与焊件之间的角度约 70-80 度，并使焊条同时完成图中的三个基本动作。这三个基本动作是；
4. 焊条向下送进运动。送进速度应等于焊条熔化速度，以保持弧长不变；
5. 焊条沿焊缝纵向移动。移动速度应等于焊接速度；
6. 焊条沿焊缝横向移动。焊条以一定的运动轨道周期地向焊缝左右摆动，以获得一定宽度的焊缝；
7. 划圈法；
8. 回焊法。

实习要求：

1. 熟练掌握手工电弧焊引弧流程，避免粘条；
2. 熟练掌握手工电弧焊运条流程；
3. 熟练掌握手工电弧焊焊缝的收尾。

重点难点：

本实习重点：熟练掌握手工电弧焊引弧。熟练掌握手工电弧焊运条流程

本实习难点：手工电弧焊引弧时间的把握，一个角度，三个方向的配合

实习项目四：焊接工艺的练习及整理设备和卫生

学时：1

实习内容：

思政设计：了解天津港爆炸事故、“实践一号”卫星坠毁事故，感受由于责任缺失、忽略细节造成的重大损失及惨痛代价，培养耐心细致，脚踏实地的工匠精神、磨炼认真严格、沉心静气的做事品格。

1. 讲解设备安全及人身安全；
2. 设备的开机；
3. 焊条的夹接；
4. 让学生练习引弧；
5. 练习焊接步骤；
6. 焊缝的收尾；
7. 焊接质量检验；
8. 收工量具，清理切屑，打扫焊接桌床及地面，擦拭焊机灰尘。

实习要求：

1. 掌握设备安全及人身安全；
2. 掌握设备的开机；
3. 掌握焊条的夹接；
4. 掌握焊接引弧方法；
5. 掌握焊接步骤；
6. 掌握焊缝的收尾；
7. 掌握焊接质量检验。

重点难点：

本实习重点：

1. 掌握设备安全及人身安全；
2. 掌握设备的开机；
3. 掌握焊条的夹接；
4. 掌握焊接引弧方法。

本实习难点：

1. 掌握焊接步骤；
2. 掌握焊缝的收尾；
3. 掌握焊接质量检验。

六、实习报告要求

1. 实习报告的主要内容

在实习结束时，学生应提交书面的实习报告。主要内容为实习目的与要求；实习的基本内容及安排；概述自己在工程能力、操作技能、质量意识、成本意识、安全意识等方面的体会与收获。

2. 实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写上交。

七、实习考核方式

1. 考核方式：过程化考核。包括纪律，实操成果、工程劳动。
2. 成绩评定：实训纪律 20%，工程劳动 10%，实操成果 70%。

表 2 焊接实训成绩评定表

名称	分值	分值项	细则
动手能力	70	1. 焊前准备: 10 分	工具及劳保着装不符合要求, 参数设置、设备调试不正确有一项扣 1 分
		2. 焊接操作: 10 分	定位不对及操作不准确任何一项不得分
		3. 焊缝外观: 50 分	1. 焊缝表面不允许有焊瘤、气孔、烧穿等缺陷, 出现任何一种缺陷不得分 (10 分) 2. 咬边深度 $\leq 0.5\text{mm}$ 累计长度每 5mm 扣一分, 累计长度超过焊缝有效长度的 15% 不得分, 咬边深度 $> 0.5\text{mm}$ 不得分 (10 分) 3. 未焊透深度 $\leq 15\% \delta$, 且 $\leq 1.5\text{mm}$ 累计长度超过焊缝有效长度的 10% 不得分, 未焊透深度超标不得分 (10 分) 4. 背面凹坑深度 $\leq 25\% \delta$ 且 $\leq 1\text{mm}$; 背面凹坑长度每 5mm 扣一分, 背面凹坑深度 $> 1\text{mm}$ 时不得分 (10 分) 5. 错边 $\leq 10\% \delta$, 焊后角变形误差 \leq , 超差不得分 (10 分)
实训纪律	20	1. 听从老师指导: 10 分	1. 得 10 分
		2. 迟到、早退: 10 分	1. 迟到早退每次扣 5 分
		3. 严重违反实训纪律, 导致安全事故	1. 本科目不及格
工程素养	10	实习工位: 10 分	1. 工具摆放整齐得 5 分 2. 设备干净、场地整洁得 5 分;

3. 技能目标:

(1) 掌握铸造基本原理和技术: 通过铸造实训, 使学生掌握铸造的基本原理、工艺流程和技术要求, 了解铸造材料的性质、选用和处理方法, 以及铸造设备的基本结构和使用方法;

(2) 培养动手能力和实践技能: 铸造实训注重实践操作, 通过亲手操作铸造设备、制作铸件等实践环节, 培养学生的动手能力和实践技能, 提高他们的操作水平和综合素质。

三、教学效果

通过实习, 学生可具备:

1. 在工作过程中具有安全意识具有安全意识。
2. 学生具有创新思维。
3. 了解砂型铸造生产过程、特点和应用; 了解型(芯)砂的主要性能、组成; 了解模样、铸件和零件三者之间的关系; 了解合金的熔炼、浇注工艺。
4. 熟悉分型面的选择, 浇注系统的组成、作用和开设原则, 具备对结构简单的小型铸件进行简单经济分析、工艺分析和选择造型方法的能力。
5. 了解新材料、新工艺、新技术在铸造方面的应用。

四、实习内容与教学效果对照表

表 1 实习内容与实习效果对照表

实习内容	教学效果				
	效果 1	效果 2	效果 3	效果 4	效果 5
铸造基础知识	√	√	√		√
实训任务讲解			√		
砂型制作				√	
浇铸, 开箱及收尾工作				√	

说明: 在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实习项目一：铸造基础知识

学时：1

思政设计：通过大国工匠共享集团的研发砂型 3D 打印机的案例进行讲解，了解先进技术对铸造的影响，同时引入课程思政，作为工科学生要有创新精神，共同努力为中国制造业贡献一份自己的力量。

1. 什么是铸造

通过回忆旧时农村浇筑铁锅的案例引出铸造的定义；

2. 铸造的历史及发展

通过河南代表性青铜器莲鹤方壶引入中国铸造的悠久历史，通过第一次工业革命之后机械零件的新要求引入铸造的发展和技术的飞跃。通过干将莫邪铸剑的故事讲解温度计的发明对铸造的影响，通过短视频锻刀大赛淬火的例子讲解金相显微镜的发明对铸造的影响；

3. 铸造能干什么

举例子看身边常用的物品，讲解铸造在衣，食，住，行等各方面的应用；

4. 铸造的优缺点

通过一些典型的零件，以及各种铸造工艺讲解铸造的特点；

5. 了解砂型铸造与特种铸造

讲解什么是砂型铸造，什么是特种铸造。讲解应用较为广泛的特种铸造技术：金属型铸造，熔模铸造，消失模铸造，压力铸造，离心铸造等。通过消失模具制造的案例引入安全，讲解安全注意事项。

实习要求：

了解材料的熔炼、浇注工艺。

重点难点：

本实习重点：铸造工具的应用场合及使用方法

本实习难点：熟练应用铸造工具

实习项目二：实训任务讲解

学时：1

思政设计：讲述火药雕刻师徐立平的事迹为火药整形，自制雕刻工具的事迹，教育同学在工作中要积极思考，勇于创新。

1. 认识铸造工具

教师逐一介绍铸造各个工具（筛子，沙箱，埧刀，秋叶，毛刷，掸笔等）的名称，特点，使用方法；

2. 混砂

讲解各种型砂的成分，了解湿型砂含水量要求，及含水量对铸造质量的影响，指导学生进行筛沙，混砂；

3. 了解浇铸温度及技巧

带领学生进行硅胶蜡模具的浇铸实训，进行趣味零件的制作，培养学生的兴趣，同时了解浇铸温度及手法对铸件质量的影响；

4. 讲解两箱造型手工砂型制作的工艺流程

按照工艺流程对学生进行讲解，并进行制作示范。

实习要求：

记住每种工具的名称，特点，熟练运用各种铸造工具进行砂型制作。

重点难点：

本实习重点：湿型砂含水量要求，及含水量对铸造质量的影响

本实习难点：混出含水量适中的沙

实习项目三：砂型制作

学时：1

实习内容：

思政设计：鼓励学生进行创新思维和工艺改进，培养他们的创新精神和解决问题的能力。

1. 选择模样

学生选择感兴趣的模样并进行工艺分析，确定制作工艺流程；

2. 制作砂型

合理安排铸造工艺，设计浇口冒口，使用工具利用模样进行砂型制作。

实习要求：

会按工艺要求熟练制作砂型。

重点难点：

本实习重点：铸造工艺的安排，浇口冒口的设计

本实习难点：铸造工艺的安排

实习项目四：浇铸，开箱及收尾工作

学时：1

实习内容：

思政设计：通过强调铸造工艺的精细和严谨，培养学生的工匠精神和职业素养。

1. 浇铸及开箱

对制作的砂型进行浇铸，冷却以后进行开箱。熟练掌握各种材料的浇铸的温度，速度，冷却时间，开箱的流程及铸件后处理；

2. 铸件后处理及收尾工作

学生对铸件进行后处理，老师讲解产生缺陷的原因，安排学生打扫卫生，整理工具；

实习要求：

会对砂型进行浇筑，掌握各种材料的浇铸的温度，速度，冷却时间，开箱的流程及铸件后处理，养成良好的工程素养。

重点难点：

本实习重点：浇铸的温度对铸件质量的影响

本实习难点：浇铸手法的掌握

六、实习报告要求

1. 实习报告的主要内容

在实习结束时，学生应提交书面的实习报告。主要内容为实习目的与要求；实习的基本内容及安排；概述自己在工程能力、操作技能、质量意识、成本意识、安全意识等方面的体会与收获。

2. 实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写上交。

七、实习考核方式

表 2 铸造实训成绩评定表

名称	分值	分值项	细则
动手能力	70	作品检查 70 分	1. 气孔：铸件内部或表面有大小不等的光滑孔洞。-5 分 2. 缩孔：多分布在铸件厚断面处，形状不规则，孔内粗糙。-5 分

			<ul style="list-style-type: none"> 3. 砂眼：在铸件内部或表面有充寒砂粒的孔眼。-5分 4. 粘砂：铸件表面粗糙，粘有砂粒。-5分 5. 错箱：铸件在分型面处有错移。-10 6. 冷隔：铸件上有未完全融合的缝隙或洼坑。-10 7. 浇不足：铸件不完整。-10
实训 纪律	20	1. 听从老师指导：10分	1. 得10分
		2. 迟到、早退：10分	1. 迟到早退每次扣5分
		3. 严重违反实训纪律，导致安全事故	1. 本科目不及格
工程 素养	10	实习工位：10分	<ul style="list-style-type: none"> 1. 工具摆放整齐得5分； 2. 设备干净、场地整洁得5分；

升学生实际动手操作能力，使其在掌握专业知识的基础上获得所需要的职业技能。提高学习者创造性地运用知识，自主地发现问题、研究问题和解决问题的能力。

同时将基础理论知识运用到实践中去，加深学生对基础知识的理解，具备从事特种加工先进制造的应用能力。

二、教学目标

1. 掌握特种加工技术的基本原理和加工工艺。通过实习，可以深入了解特种加工技术的原理和加工过程，掌握各种加工方法的优缺点、适用范围和加工精度等方面的知识。

2. 熟悉特种加工设备的操作和使用方法。在实习中，将接触到各种特种加工设备，并通过实际操作来熟悉其使用方法和调整参数的技巧，从而提高设备操作的能力。

3. 培养学生的团队协作、吃苦耐劳的精神以及对自己承担工作的责任意识，提高学生应对工作压力的心理承受能力。培养学生自我学习和自我发展的能力、分析解决问题的能力 and 创新能力。使其在今后的加工领域中能够采用先进的特种加工技术在工程应用中进行制造和加工，同时也为推动特种加工技术在我国生产制造领域中的应用培养必要的工程技术人才。

三、教学效果

通过学习，学生可具备：

1. 理论知识的理解：实习过程中，学生可以将所学的理论知识应用到实际操作中，从而更深入地理解和掌握特种加工技术的基本原理和加工工艺。理论与实践的结合有助于加深学生对专业知识理解。

2. 技能提升：通过实际操作特种加工设备，学生可以显著提升自己在特种加工技术方面的技能水平。包括设备操作、工艺选择、参数调整等实际操作技能，以及解决问题和创新能力。

3. 团队协作和创新能力的提升：在实习过程中，可以培养学生的团队意识和创新能力，有助于培养团队协作能力和沟通技巧，为他们未来的职业发展打下良好的基础。

四、实习内容与教学效果对照表

表 1 实习内容与教学效果对照表

实习内容	教学效果	效果 1	效果 2	效果 3
	理论和设备认知		√	
软件的操作		√		√
非金属激光切割雕刻		√	√	
金属激光切割		√	√	

说明：在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实习项目一：理论和设备认知

学时：2

实习内容：

思政设计：通过特种加工技术应用领域培养学生的爱国情怀、职业素养、工匠精神等，引导学生做一个有担当、有抱负、有信念的新时代优秀大学生。

1. 特种加工基本理论和相关概念；
2. 特种加工应用领域；
3. 特种加工设备安全操作规程。

实习要求：

1. 了解特种加工技术的基本理论和相关概念；
2. 掌握实验室现有实验设备的特点；
3. 熟练掌握激光加工的流程。

重点难点：

本实习重点：加工流程

本实习难点：不同加工方法和不同材料情况下加工参数的区别

实习项目二：软件的操作

学时：2

实习内容：

思政设计：通过介绍软件在特种加工领域的重要性，鼓励同学们关注国家科技创新，支持国产软件，从而增强国家意识和民族自豪感。

1. 激光切割软件的功能介绍；
2. 利用绘制工具绘制模型；
3. 加工参数的设置；
4. 模拟加工。

实习要求：

1. 了解软件的功能；
2. 掌握软件各功能模块的使用；
3. 熟练掌握加工参数的设置。

重点难点：

本实习重点：绘图工具的使用

本实习难点：不同材料加工参数的设置

实习项目三：非金属激光切割雕刻

学时：2

实习内容：

思政设计：在实操中讲解安全操作规程，培养学生安全意识和责任心和工匠精神，引导学生关注国家尖端科技的发展。

1. 非金属激光加工机床的结构；
2. 操作面板的使用；
3. 非金属激光加工参数的设置；
4. 掌握加工流程。

实习要求：

1. 了解非金属激光加工机床的结构；
2. 掌握操作面板的使用；
3. 熟练掌握非金属激光切割的流程。

重点难点：

本实习重点：非金属激光切割流程

本实习难点：不同材料加工参数的设置

实习项目四：金属激光切割

学时：2

实习内容：

思政设计：金属激光切割技术作为现代制造业的重要组成部分，对于国家工业发展和科技进步的重要性，鼓励学生培养科技报国的理想和自主创新的意识。

1. 金属激光切割机的开关机流程；
2. 金属加工机床的结构；
3. 金属激光切割机遥控器的使用；
4. 金属激光切割机加工参数的设置；
5. 金属激光切割机的加工流程。

实习要求：

1. 了解金属激光切割机的结构；
2. 掌握金属激光切割机加工参数的设置；
3. 熟练掌握金属激光切割机的加工流程。

重点难点：

本实习重点：金属激光切割机的加工流程

本实习难点：加工参数的设置

六、实习报告要求

1. 实习报告的主要内容

在实习结束时，学生应提交书面的实习报告。主要内容为实习目的与要求；实习的基本内容及安排；概述自己在工程能力、操作技能、质量意识、成本意识、安全意识等方面的体会与收获。

2. 实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写上交。

七、实习考核方式

1. 动手能力占 70%
2. 实训纪律占 20%
3. 工程劳动占 10%

表 2 实习目标考核与评价方式及成绩比例

名称	分值	分值项	细则
动手能力	70	1. 非金属激光加工：40 分	1. 模型设计有创意得 10 分 2. 加工参数合理得 10 分 3. 加工流程正确得 10 分 4. 安全意识较强得 10 分
		2. 金属激光切割：30 分	1. 加工参数合理得 10 分 2. 加工流程正确得 10 分 3. 安全意识较强得 10 分
实训纪律	20	1. 不按照上课时间，迟到、早退：5 分	1. 迟到扣 3 分 2. 早退扣 2 分
		2. 听从老师指导安排：10 分	1. 实验室里嬉戏打闹扣 5 分 2. 不按照安全操作规程扣 5 分
		3. 严重违反实训纪律，导致安全事故：5 分	1. 扣 5 分，本科目不及格
工程素养	10	实验室：10 分	1. 工具、防护用具等摆放整齐得 5 分 2. 设备干净、场地整洁得 5 分

- (2) 提高学生的团队协作和沟通能力;
- (3) 培养学生的创新思维 and 实践能力;
- (4) 增强学生的职业素养和责任感;
- (5) 引入思政案例, 增强科技自信、文化自信、工程意识和爱国精神等多个思政育人目标。

三、教学效果

通过实习, 学生可具备:

1. 掌握 3D 打印的基本概念、原理和应用领域。
2. 能够满足“增材制造设备操作员国家职业技能标准”中五级工的要求。
3. 培养学生的创新思维 and 实践能力; 增强学生的职业素养和责任感。

四、实习内容与教学效果对照表

表 1 实习内容与实习效果对照表

实习内容 \ 教学效果	效果 1	效果 2	效果 3
理论+设备认知	√		
产品 3D 打印与后处理		√	√

说明: 在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实习项目一: 理论+设备认知

学时: 1

实习内容:

思政设计: 通过 3D 打印在航空航天、工程机械、电子等方面的思政典型案例, 增强科技自信、工程意识和爱国精神等多个思政育人目标。

1. 本项目的基本内容、任务及要求;
2. 3D 打印的概念、原理、工艺及其典型应用;

3. 3D 打印的行业发展前景；
4. 现场参观增材制造实验室和逆向工程实验室，观摩 3D 打印的工艺流程及典型应用。

实习要求：

1. 熟悉本项目的基本内容、任务及要求；
2. 了解 3D 打印的概念、原理、工艺及其典型应用；
3. 了解 3D 打印的行业发展前景。

重点难点：

本实习重点：3D 打印的基本原理、工艺及应用

本实习难点：3D 打印技术不同工艺原理及过程

实习项目二：产品 3D 打印与后处理

学时：3

实习内容：

思政元素：引入工程意识和质量意识。

1. 运用切片软件对数据进行处理和参数设置；
2. 3D 打印设备检查调试；
3. 3D 打印操作；
4. 产品后处理；
5. 设备维护和保养。

实习要求：

根据三维模型数据和 3D 打印机及切片软件，对该产品进行参数设定和加工。

重点难点：

本实习重点：3D 打印及后处理

本实习难点：数据处理和参数设置

六、实习报告要求

1. 实习报告的主要内容

在实习结束时，学生应提交书面的实习报告。主要内容为实习目的与要求；实习的基本内容及安排；概述自己在工程能力、操作技能、质量意识、成本意识、安全意识等方面的体会与收获。

2. 实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写上交。

七、实习考核方式

1. 考核方式：过程化考核。包括纪律，技能操作、工程素养。
2. 成绩评定：实训纪律 20%，工程素养 10%，技能操作 70%。

表 2 3D 打印技术成绩评定表

名称	分值	分值项	细则
技能操作	70	1. 3D 打印与后处理：60 分	1. 产品数据处理和参数设置 30 分 2. 产品质量及完整性 20 分 3. 支撑去除及表面无孔洞 10 分
		2. 设备操作规范：10 分	1. 设备操作规范 10 分
实训纪律	20	听从老师指导，遵守纪律：20 分	1. 听从老师指导，遵守纪律得 20 分 2. 不听从老师指导，迟到或早退 2 次累计，扣 20 分 3. 严重违反实训纪律，导致安全事故，严肃处理
工程素养	10	实习工位：10 分	1. 耗材工具摆放整齐得 5 分 2. 设备干净、场地整洁得 5 分

(3) 能够分析和解决虚拟现实技术中的常见问题；

(4) 能够探索虚拟现实技术的创新应用。

3. 素质目标：

(1) 培养学生对虚拟现实技术的兴趣和热情；

(2) 提高学生的团队协作和沟通能力；

(3) 培养学生的创新思维 and 实践能力；

(4) 增强学生的职业素养和责任感。

三、教学效果

通过实习，学生可具备：

1. 掌握虚拟现实技术的基本概念、原理和应用领域

2. 能够熟练操作虚拟现实技术的基本工具和软件；能够独立完成简单的虚拟现实项目；

3. 培养学生的创新思维 and 实践能力；增强学生的职业素养和责任感。

四、实习内容与教学效果对照表

表 1 实习内容与实习效果对照表

实习内容 \ 教学效果	效果 1	效果 2	效果 3
理论和设备认知	√		
虚拟场景搭建		√	
无人机前后左右运动		√	
无人机上升下降运动		√	√

说明：在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实习项目一：理论和设备认知

学时：2

实习内容：

思政设计：通过歼-20 全息头盔以及一些涉及本实习的时事热点融入爱国情怀、工匠精神、职业道德等思政内容，传授并引导学生做有责任担当、有爱国情怀、有理想抱负、有开拓创新的人

才。

1. 虚拟现实实验室认知与体验：带领同学们技术虚拟现实实验室体验现有设备，大家对虚拟现实的软硬件有一个基本了解；

2. 虚拟现实概念：了解虚拟现实的概念和发展历程，区分与传统的仿真的区别；

3. 了解 3R 的分类：了解 MR、VR、VA 的概念和区别；

4. 登录虚拟仿真开发软件：登录目前所用的编辑器，进行注册、创建、登录完成基础的工作；

5. 导入所需开发的素材：导入本次实训用到的无人机素材，包括材质、模型、贴图等；

6. 调整主相机视角：调整主相机的位置，使主相机与无人机的云台相机方向一直，需要注意的事主相机的移动的三种方式应用；

7. 运行场景达到最佳视角：调整好位置后需进行验证，保证主相机与无人机的云台相机方向一致。

实习要求：

1. 了解虚拟仿真的概念和应用场景；

2. 了解虚拟仿真在专业学习的帮助；

3. 掌握常见场景制作的软硬件；

4. 掌握主相机与物体的视角调整；

5. 了解场景搭建的运行检测。

重点难点：

本实习重点：认知现有的设备，主相机与物体角度调整

本实习难点：3R 的概念

实习项目二：无人机前后左右运动

学时：2

实习内容：

思政设计：通过此项目开发，讲解国产虚拟仿真软件的易用性、便捷性和发展情况，提升同学们的民族自信、文化自信。

1. 触发参数：向前运动的触发语言；

2. 响应参数：向前运动的响应语言；

3. 触发参数：向后直线运动的触发语言；

4. 响应参数：向后直线运动的响应语言；

5. 触发参数：左右旋转运动的触发语言；
6. 响应参数：左右旋转运动的响应语言。

实习要求：

1. 了解编程的基本语言；
2. 掌握完成无人机的前后左右移动的编程语言；
3. 掌握运行仿真以及查找错误的方法。

重点难点：

本实习重点：响应参数与触发参数的编辑格式

本实习难点：响应参数中的编辑格式

实习项目三： 无人机上升下降运动

学时： 2

实习内容：

思政设计：引入工程意识与质量意识。

1. 编辑无人机恒速的上升参数；
2. 设定数字变量；
3. 设定速度递增公式；
4. 使用数字类型变量使速度变化；
5. 编辑无人机下降指令；
6. 设定无人机高度变量；
7. 获取无人机位置。

实习要求：

1. 掌握变量的设定方法；
2. 掌握变量的使用方法。

重点难点：

本实习重点：变量名的设定和类型选择

本实习难点：使用变量

实习项目四： 2D 画布中设定文字、按钮、图片和容器

学时： 2

实习内容：

思政设计：新时代的学生，培养良好的创新意识和创新思维方法，具备创新实践能力。

1. 2D 画布创建文字；
2. 文字中显示转速和高度；
3. 设定按钮并调整按钮的布局大小；
4. 添加按钮的隐藏显现逻辑交互；
5. 编辑 2D 画布中的图片大小与添加删除方式；
6. 添加容器，设定容器的大小；
7. 容器中子集的前后顺序；
8. 容器的消失和显现的交互编辑；
9. 完善优化整个 2D 画布内容。

实习要求：

1. 掌握画布的布局；
2. 掌握画布中图片、按钮的设计；
3. 掌握高度与速度在 2D 互补中的设定。

重点难点：

本实习重点：画布的设定与布局

本实习难点：全局变量与局部变量在画布中的呈现

六、实习报告要求

1. 实习报告的主要内容

在实习结束时，学生应提交书面的实习报告。主要内容为实习目的与要求；实习的基本内容及安排；概述自己在工程能力、操作技能、质量意识、成本意识、安全意识等方面的体会与收获。

2. 实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写上交。

七、实习考核方式

1. 考核方式：过程化考核。包括纪律，实操成果、工程劳动。
2. 成绩评定：实训纪律 20%，工程劳动 10%，实操成果 70%。

表 2 虚拟仿真实训成绩评定表

名称	分值	分值项	细则
动手能力	70	1. 虚拟场景搭建：20 分	1. 场景正确得 10 分； 2. 主相机与云台相机方向一直得 10 分；
		2. 无人机前后左右运动：20 分	1. 无人机向左运动得 5 分； 2. 无人机向右运动得 5 分； 3. 无人机向前运动得 5 分； 4. 无人机向后运动得 5 分；
		3. 无人机上升下降运动：10 分	1. 无人机上升得 5 分； 2. 无人机下降得 5 分；
		4. 2D 画布中设定文字、按钮、图片、容器：20 分	1. 文字设置正确得 5 分； 2. 按钮能够切换得 5 分； 3. 图片设置正确得 5 分； 4. 容器设置正确得 5 分；
实训纪律	20	1. 听从老师指导：10 分	1. 得 10 分
		2. 迟到、早退：10 分	1. 迟到早退每次扣 5 分
		3. 严重违反实训纪律，导致安全事故	1. 本科目不及格
工程素养	10	实习工位：10 分	1. 工具摆放整齐得 5 分； 2. 设备干净、场地整洁得 5 分；

《金工实习》2（工业机器人实训）教学大纲

制定人：

教研室审核人：

开课学院审核人：

实习名称：金工实习

课程代码：70A00002

适用层次（本/专科）：本科

属性（校内/校外实习）：校内

类别（认识/专业/毕业实习）：专业必修

实习周数（或学时数）：2周

先修课程：《计算机基础》、《计算机编程基础》、《PLC 自动化基础》、《电气原理》、《单片机》、《机械原理基础》。

适用专业：软件工程、智能科学与技术

一、本实习在课程体系中的定位

工业机器人是金工实习中的一项重要实训环节，工业机器人是广泛用于工业领域的多关节机械手或多自由度的机器装置，具有一定的自动性，可依靠自身的动力能源和控制能力实现各种工业加工制造功能。工业机器人被广泛应用于汽车、物流、化工、建筑等各个工业领域之中。生产实习是学校本科教学培养方案和教学计划的重要环节，也是学生从学校走向社会的一个不可或缺的过渡阶段。工业机器人实习的目的是使学生对工业机器人的使用以及原理，从而达到感性认识，通过到制造企业、轻工行业对机器人的应用让学生们真正懂得工业机器人在企业生产与管理技术、加工设备及车间布置、典型轻工产品自动化生产等方面的知识，培养学生综合运用基础知识和基本技能的能力，增强学生的社会适应能力和就业竞争力。

二、教学目标

通过实习，达到以下目标：

1. 思政目标：通过本课程的学习，培养学生的持续实践意识，进而培养学生正确的人生观、价值观和道德观，并激发学生为我国自主科技创新的发展做出自己的努力。
2. 认知目标：提升知识结构和能力素质，使学生具有初步使用计算机解决问题的能力以及掌握科学分析问题的方法，提高工业机器人技术素养，逐步构建一应用场景为主的动手能力和思维能力。
3. 技能目标：

- (1) 按照机器人操作规范完成工业机器人的启动、示教、自动运行、暂停、关机等操作；
 - (2) 使用工业机器人和工作站来完成装配，码垛，打磨，焊接等任务的操作，最终实现自动化生产；
 - (3) 使用示教器、计算机、组态软件等相关软硬件工具对工业机器人、可编程逻辑控制器、人机交互界面、电机等设备和视觉、位置等传感器进行程序编制、单元功能调试和生产联调；
 - (4) 使用示教器、操作面板等人机交互设备进行生产过程的参数设定与修改、菜单功能的选择与配置、程序的选择与切换；
 - (5) 进行工业机器人系统工装夹具等装置的检查、确认、更换与复位；
 - (6) 观察工业机器人工作站或系统的状态变化并做相应操作，遇到异常情况执行急停操作等；
 - (7) 填写设备装调、操作等记录。
4. 情感目标：培养学生在各专业领域中应用工业机器人解决问题的意识和能力。

三、教学效果

通过学习，学生可具备：

1. 掌握工业机器人技术的基本概念、原理和应用领域。
2. 能够熟练操作工业机器人的示教器以及基本工具和软件；能够独立完成简单工程场景的项目现实。
3. 培养学生的创新思维和实践能力；增强学生的职业素养和社会责任感。

四、实习内容与教学效果对照表

表 1 实习内容与实习效果对照表

实习内容 \ 教学效果	效果 1	效果 2	效果 3
工业机器人的基础操作	√		√
工业机器人的运动操作	√		
工业机器人的编程	√		√
工业机器人进行装配		√	
使用工业机器人循迹		√	

说明：在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实习项目一：工业机器人的基础操作

学时：2

实习内容：

思政设计：通过本课程的学习，培养学生的持续实践意识，进而培养学生正确的人生观、价值观和道德观，并激发学生为我国自主科技创新的发展做出自己的努力；

2. 工业机器人的开启/关机操作；
3. 工业机器人的结构与连接线路认知；
4. 工业机器人示教器的用法；
5. 熟悉示教器的菜单操作。

实习要求：

1. 熟练运用工业机器人的开启/关机；
2. 了解工业机器人的结构与线路；
3. 能够运用工业机器人示教器的用法；
4. 熟悉示教器的菜单。

重点难点：

本实习重点：

1. 工业机器人示教器的用法；
2. 示教器的菜单。

本实习难点：示教器的菜单

实习项目二：工业机器人的运动操作

学时：2

实习内容：

思政设计：引入具体技术参数与国际上先进国家对比，让同学们了解我国机器人的短板与技术难点，从而激发同学们的爱国主义情怀。

1. 轴运动操作；
2. 线性运动操作；
3. 重定向运动操作。

实习要求：

1. 熟练掌握轴运动；

2. 熟练掌握线性运动；
3. 熟练掌握工业机器人的重定向运动。

重点难点：

本实习重点：

1. 轴运动；
2. 线性运动；
3. 重定向运动。

本实习难点：定向运动

实习项目三：工业机器人的编程

学时：2

实习内容：

思政设计：引入具体设备对比，找到差距，促进同学们的学习动力。

1. 会使用工业机器编程；
2. 会使用工业机器人编程的基础指令。

实习要求：

1. 掌握工业机器人编程；
2. 能够灵活运用工业机器人的编程指令。

重点难点：

本实习重点：

1. 工业机器人编程

本实习难点：

2. 工业机器人编程

实习项目四：工业机器人进行装配、循迹

学时：2

实习内容：

思政设计：引入工程素养，提高同学们对工作的认证态度以及专业程度，了解工业机器人领域的先进做工工艺和国家，提倡培养工程素养，让同学们能加倍学习专业技术，发扬工匠精神，励志成为国之栋梁。

1. 使用工业机器人装配模块；
2. 实现工业机器人的自动装配操作、循迹。

实习要求:

1. 熟练掌握工业机器人编程;
2. 能够运用机器人示教器编写出装配的程序;
3. 熟练运用示教器为工业机器人示教并规划工业机器人行走路径以及各种动作;
4. 工业机器人实现自动装配、循迹。

重点难点:

本实习重点:

1. 工业机器人编程;
2. 装配、循迹路径规划;
3. 装配、循迹动作分析。

本实习难点:

1. 工业机器人编程;
2. 装配、循迹路径规划;
3. 装配、循迹动作分析。

六、实习报告要求

1. 实习报告的主要内容

在实习结束时,学生应提交书面的实习报告。主要内容为实习目的与要求;实习的基本内容及安排;概述自己在工程能力、操作技能、质量意识、成本意识、安全意识等方面的体会与收获。

2. 实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写上交。

七、实习考核方式

1. 考核方式:过程化考核。包括纪律,技能操作、工程素养;
2. 成绩评定:实训纪律 20%,工程素养 10%,技能操作 70%;
3. 工业机器人实训属于金工实习中的一部分,在整个金工实习中占到 10%。

表 2 工业机器人实训成绩评定表

名称	分值	分值项	细则
动手能力	70	1. 轴运动操作 20 分	1. 操作速度 10 分; 2. 操作精度 10 分;

		2. 装配编程 20 分	1. 路径规划 5 分； 2. 编写程序的完整性 5 分； 3. 工件放置位精度 5 分； 4. 程序的自动运行 5 分；
		3. 编程循迹 30 分	1. 路径规划 15 分； 2. 在程序中使用 MoveJ, MoveL, MoveC 机器人的移动指令 15 分；
实训 纪律	20	1. 听从老师指导：10 分	1. 得 10 分
		2. 迟到、早退：10 分	1. 迟到早退每次扣 5 分
		3. 严重违反实训纪律，导致安全事故	1. 本科目不及格
工程 素养	10	实习工位：10 分	1. 工具摆放整齐得 5 分 2. 设备干净、场地整洁得 5 分；

力。

2. 认知目标：提升知识结构和能力素质，使学生具有初步认识铣床了解铣床的应用范围，同时也要了解铣床在高端制造领域的应用，扩展学生的知识面。

3. 技能目标：通过实践性、启发性、可以使学生体会到从抽象的书本知识到动手操作从理论到实践的过程来获得一定的铣工操作技能。能熟练操作铣床，按图样技术要求，独立加工平面、沟、槽、斜面等零件部位。

三、教学效果

通过实习，学生可具备：

1. 在工作过程中具有安全意识具有安全意识；
2. 学生具有向大国工匠学习的信念，具备创新思维；
3. 认识铣床，了解铣床的应用范围，铣削运动的特点，刀具的选用，工件的装夹方式；
4. 能熟练操作铣床，按图样技术要求，独立加工平面、沟、槽、斜面等零件部位；
5. 掌握设备保养的相关知识，具有良好的工程素养。

四、实习内容与教学效果对照表

表 1 实习内容与实习效果对照表

教学效果 实习内容	效果 1	效果 2	效果 3	效果 4	效果 5
	铣工安全教育及学习大国工匠精神	√	√		
铣工基础知识			√		
铣工基础操作练习				√	
零件加工工艺及实际加工				√	
铣工收尾及设备保养					√

说明：在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实习项目一：铣工安全教育

学时：1

实习内容：

思政设计：通过讲解铣床操作过程中的安全操作规程和事故案例，增强学生的安全意识和自我保护能力。

1. 学习铣床安全操作基本注意事项，工作前的准备工作，工作过程中的操作规程及注意事项。

实习要求：

1. 学生掌握安全操作规程，具有安全操作意识；
2. 具有持续实践意识，有安全意识，有正确的人生观、价值观和道德观。

重点难点：

本实习重点：掌握安全操作规程

本实习难点：学生学习工匠精神，为我国自主科技创新的发展做出自己的努力

实习项目二：铣工基础知识

学时：1

实习内容：

思政设计：讲述大国工匠中国兵器工业首席技师马小光，用匠心为战车铸“魂”的先进事迹，学习工匠精神。

1. 讲解铣床的结构，各组件的用途；
2. 立式铣床，卧式铣床，龙门式铣床，数控铣床的应用特点；
3. 学习铣刀的材料，结构，安装方式，应用范围。

实习要求：

思政设计：学习工匠精神，并激发学生为我国自主科技创新的发展做出自己的努力。

1. 了解铣床的结构，各组件的用途；
2. 了解立式铣床，卧式铣床，龙门式铣床，数控铣床的应用特点；
3. 了解铣刀的材料，结构，安装方式，应用范围。

重点难点：

本实习重点：了解铣床的结构，各组件的用途

本实习难点：铣刀的材料，结构，安装方式，应用范围

实习项目三：铣工基础操作练习

学时：1

实习内容：

思政设计：通过引导学生深入了解铣工行业的历史和发展，以及铣工技术的精湛和重要性，激发学生的职业荣誉感和自豪感。

1. 了解工件装夹及找正；
2. 铣床开关机，主轴启停；
3. 升降台，纵向工作台，横向工作台的手动操作及自动走刀；
4. 切削速度，主轴速度调整；
5. 学生空车练习；
6. 分发毛坯，学生装夹工件，铣侧面练习。

实习要求：

1. 熟练掌握普通铣床的基本操作方法；
2. 熟练掌握常见工件的装夹及找正方法；
3. 具有职业荣誉感。

重点难点：

本实习重点：普通铣床的基本操作方法

本实习难点：工件装夹的找正办法

实习项目四：零件加工工艺及实际加工

学时：3

实习内容：

思政设计：通过实践操作，培养学生的专注、细致、精益求精的工匠精神。

1. 讲解对刀方法；
2. 讲解加工工艺路线；
3. 学生按照加工工艺进行加工；
4. 学生对加工过的工件去毛刺；

实习要求：

1. 会按工艺要求加工工件；
2. 会熟练使用量具；
3. 具有工匠精神，使其在未来的职业生涯中能够追求卓越、不断创新。

重点难点:

本实习重点: 按照加工工艺进行加工

本实习难点: 懂得公差配合的意义

实习项目五: 铣工收尾及设备保养

学时: 2

实习内容:

思政设计: 通过保养机床的过程, 培养学生良好的工程素养。

1. 收工量具;
2. 清理切屑, 打扫铣床及地面。

实习要求:

1. 掌握设备保养的相关知识;
2. 具有良好的工程素养。

重点难点:

本实习重点: 设备保养的相关知识

本实习难点: 良好工程素养的养成

六、实习报告要求

1. 实习报告的主要内容

在实习结束时, 学生应提交书面的实习报告。主要内容为实习目的与要求; 实习的基本内容及安排; 概述自己在工程能力、操作技能、质量意识、成本意识、安全意识等方面的体会与收获。

2. 实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写上交。

七、实习考核方式

表 2 铣工实训成绩评定表

名称	分值	分值项	细则
动手能力	70	1.尺寸公差 50 分	1. 总长度 100 ± 0.1 得 10 分 2. 总宽 $20 - 0.1$ 得 10 分 3. 总高 $20 - 0.1$ 得 10 分

			4. 槽宽 1 $20+0.1$ 得 5 分 5. 槽宽 2 $20+0.1$ 得 5 分 6. 槽底厚 1 $10-0.1$ 得 5 分 7. 槽底厚 2 $10-0.1$ 得 5 分
		2.形位公差 20 分	1. 垂直度 $\perp 1$ 得 5 分 2. 平行度 $//0.2$ 得 5 分 3. 表面粗糙度 得 10 分
实训 纪律	20	1. 听从老师指导：10 分	1. 得 10 分
		2. 迟到、早退：10 分	1.迟到早退每次扣 5 分
		3. 严重违反实训纪律，导致安全事故	1. 本科目不及格
工程 素养	10	实习工位：10 分	1. 工具摆放整齐得 5 分 2. 设备干净、场地整洁得 5 分；

《金工实习》2（网络技术实训）教学大纲

制定人：

教研室审核人：

开课学院审核人：

实习名称：金工实习

课程代码：70A00002

适用层次（本/专科）：本科

属性（校内/校外实习）：校内

类别（认识/专业/毕业实习）：专业必修

实习周数（或学时数）：2周

先修课程：《计算机应用基础》

适用专业：软件工程、智能科学与技术

一、本实习在课程体系中的定位

网络技术实训项目作为《金工实习》实训项目之一，是根据我校人才培养目标面向全校本专生的一项应用性强的实践环节训练项目，它扩展丰富了实践环节课程的学科范围，拓展了学生的知识结构，丰富了教学内容。其主要教学内容分为计算机网络通信模型、实用网络技术和网络规划设计与应用三个方面。通过实践训练使学生基本掌握计算机网络的通信模型、局域网技术、数据通信、网络互连技术、网络基本安全配置等知识；能独立完成简单网络的组建、管理和维护；对计算机网络系统集成技术、计算机网络的安全有一定的了解。为今后的学习与工作搭建网络方面的基本技能。

首先，网络技术实训项目是对金工实习教学体系的补充和深化。在金工实习课程体系中，学生通常会先学习一些基础的计算机网络理论知识，如局域网、广域网、路由器和交换机的工作原理等。而网络技术实训项目则为学生提供了一个将这些理论知识付诸实践的平台。通过实际操作，学生可以更加深入地理解网络技术的原理和应用，从而加深对理论知识的理解。

其次，网络技术实训项目有助于培养学生的实践能力和创新精神。在实训过程中，学生需要独立或团队合作完成一些实际的网络工程项目，如网络设备的配置、网络的搭建和维护等。这不仅锻炼了学生的动手能力和解决问题的能力，还激发了他们的创新精神。通过实际操作，学生可以发现问题、分析问题并解决问题，从而培养他们的实践能力和创新精神。

此外，网络技术实训项目还为学生提供了与业界接轨的机会。在实训过程中，学生可以接触到一些当前业界主流的网络技术和设备，了解业界的最新动态和发展趋势。这不仅可以帮助学生更好地适应未来的职业发展需求，还可以为他们提供一些职业规划和发展的指导。

综上所述，网络技术实训项目在金工实习课程体系中具有重要的定位。它不仅是对理论课程的补充和深化，还有助于培养学生的实践能力和创新精神，并为学生提供与业界接轨的机会。因

此，在金工实习课程体系中，网络技术实训项目应该得到足够的重视和支持。

二、教学目标

通过实习，达到以下目标：

1. 知识目标：

- (1) 了解计算机通信的基础原理及主要通信设备；
- (2) 了解 TCP/IP 通信原理；
- (3) 了解主要通信设备工作流程；
- (4) 了解小型局域网的组建；
- (5) 掌握常见网络故障的解决技能；
- (6) 掌握常用网络应用的配置。

2. 能力目标：

- (1) 培养具有从事相关专业领域工作所需的工程基础，并能够综合应用这些知识解决相关专业领域复杂工程问题；
- (2) 能够运用相关专业背景知识进行合理分析，评价专业工程实践和计算机科学技术领域工程问题；
- (3) 能够在实践团队中承担个体、团队成员及负责人的角色。

3. 素质目标：

- (1) 培养学生对网络技术的兴趣和热情；
- (2) 提高学生的团队协作和沟通能力；
- (3) 培养学生的创新思维和实践能力；
- (4) 增强学生的职业素养和责任感。

三、教学效果

通过实习，使学生具备：

1. 掌握网络技术的基本概念、原理和应用领域的实践能力。
2. 能够基本操作网络技术的基本工具和软件；能够独立完成简单的网络技术应用。
3. 培养学生的创新思维和实践能力；增强学生的职业素养和责任感。

四、实习内容与教学效果对照表

表 1 实习内容与实习效果对照表

教学效果 实习内容	效果 1	效果 2	效果 3
理论认识+设备认知	√		
实操技能实训		√	√

说明：在实习内容达到的实习效果栏打“√”。

五、实习内容和基本要求

实训中将网络基础知识和实际应用相结合，运用日常网络问题解答、结合 PPT 案例讲解和实操演示等多种教学手段。教学实践环节适时引入思政案例，激发了学生的学习兴趣，从而满足企业对大学生在工程技术知识领域的要求，充分发挥工程训练作为理论联系实际的桥梁与纽带作用，培养学生先进的工程意识，全面提高学生的工程素养。

实习项目一：理论认识+设备认知

学时：2

实习内容：

思政设计：通过网络安全方面的实时热点及一些涉及本实习的网络通信安全技能，融入爱国情怀、工匠精神、职业道德等思政内容，传授并引导学生做有责任担当、有爱国情怀、有理想抱负、有开拓创新的人才。

1. 网络通信基础原理讲解；
2. 为什么在工程训练中开设网络应用技术实训项目；
3. 网络应用技术的概念及内涵理解；
4. 网络通信模型的原理；
5. 日常生活中可能遇到的网络故障；
6. 网络技术与应用的发展趋势；
7. 现场参观标准化的网络通信机房示例；

实习要求：

1. 了解网络技术的通信原理和技术应用；

2. 了解网络技术在专业学习的帮助。

重点难点：

【本实习重点】：应用场景的广度和深度

【本实习难点】：网络通信模型

实习项目二：实操技能实训

学时：2

教学内容：

1. 基础网络工具的讲解与制作
2. 典型网络应用场景的拓扑结构设计
3. 网络故障处理思路及处理过程；
4. 网络硬件系统维护流程；
5. 组网仿真软件（eNSP）的操作；

【本实习重点】：掌握计算机网络管理的基本原理和常用技术

【本实习难点】：常见网络故障的解决技能

六、实习报告要求

1. 对选修课程的要求；

该课程是《金工实习》课程教学体系中的一项独立实训项目，适用于所有专业。本项目所讲授的内容可以应用到相关实验实训过程中。

2. 实习报告要求；

（1）实习报告的主要内容

在实习结束时，学生应提交书面的实习报告。主要内容为实习目的与要求；实习的基本内容及安排；概述自己在工程能力、操作技能、安全意识等方面的体会与收获。

（2）实习报告编写的基本要求

按照规定的格式编写上交。

七、实习考核方式

考核标准：考核与实践教学过程化管理相结合，此项目的最终评分采用百分制，其中技能操作占70分，实训纪律占20分，工程素养占10分，如果有创新设计的加入，还会得到额外的奖励分。评分标准详见下表所示。

表 2 网络技术实训成绩评定表

名称	分值	细则
五级技能型	70	1. 工具使用操作规范, 20 分 2. 组网与网络配置共 50 分: 基础组网设计 20 分+IP 划分与命令配置使用 30 分
实训纪律	20	1. 听从老师指导, 遵守纪律, 得 20 分; 不听从老师指导, 迟到或早退 2 次累计, 扣 20 分 2. 严重违反实训纪律, 导致安全事故, 严肃处理
工程素养	10	1. 耗材工具摆放整齐 5 分 2. 设备干净、场地整洁 5 分