

序号：029

专业代码：051300

中等职业学校

---

机电技术应用专业教学标准

（送审稿）

# 中等职业学校机电技术应用专业教学标准

## 一、专业名称（专业代码）

机电技术应用（051300）

## 二、入学要求

初中毕业或具有同等学力

## 三、基本学制

3年

## 四、培养目标

本专业坚持立德树人，主要面向制造类企业，培养从事机电设备、自动化设备和生产线的安装、调试、运行、检测、维修及营销等工作，德智体美全面发展的高素质劳动者和技能型人才。

## 五、职业范围

序号	对应职业（岗位）	职业资格证书举例	专业（技能）方向
1	机电设备操作	机修钳工、装配钳工、 维修电工、工具钳工	机电设备安装与调试
2	机电设备安装与调试		机电产品维修
3	机电设备与产品维修		自动化生产线运行
4	自动生产线制造		
5	自动生产线安装与调试		
6	设备管理员	营销员、装配钳工、 机修钳工、维修电工	机电产品营销
7	营销员		

说明：可根据区域实际情况和专业（技能）方向取得1或2个证书。

## 六、人才规格

本专业毕业生应具有以下职业素养、专业知识和技能：

### （一）职业素养

1. 具有良好的职业道德，能自觉遵守行业法规、规范和企业规章制度。

2. 具有创新精神和服务意识。
3. 具有人际交往与团队协作能力。
4. 具有获取信息、学习新知识的能力。
5. 具有借助词典阅读外文技术资料的能力。
6. 具有一定的计算机操作能力。
7. 具有安全文明生产、节能环保和遵守操作规程的意识。

## **(二) 专业知识和技能**

1. 具有查阅专业技术资料的基本能力。
2. 掌握电工电子技术、机械制图、机械基础等专业基础知识。
3. 具有根据图样要求, 进行钳工操作的能力。
4. 具有正确识读中等复杂程度机械零件图、装配图及绘制简单零件图的能力。
5. 具有运用 PLC 的基本指令和部分功能指令编制和调试较简单的控制程序的能力。
6. 掌握典型机电产品、机电设备和自动生产线的基本结构与工作原理。
7. 掌握机电产品、机电设备和自动生产线中采用的机、电、液、气等控制技术。
8. 具有选择和使用常用工具、量具、夹具及仪器仪表和辅助设备的能力。

### **专业(技能)方向——机电设备安装与调试**

1. 能识读机电设备的装配图, 并按照工艺要求完成机电设备的组装。
2. 能识读机电设备的电气原理图和接线图, 并按照工艺要求完成电气部分的连接。
3. 能初步进行典型机电设备的安装、调试、运行与维护。

### **专业(技能)方向——机电产品维修**

1. 能对机电产品进行常规维护, 完成维护报告。
2. 能对机电产品进行常见故障诊断, 完成故障诊断报告。
3. 能对机电产品的常见故障进行排除。

### **专业(技能)方向——自动化生产线运行**

1. 能对自动化生产线进行常规维护, 完成维护报告。
2. 能及时准确地对自动化生产线进行常见故障诊断, 完成故障诊断报告。
3. 能对自动化生产线的常见故障进行排除。
4. 能读懂较复杂的程序, 能设计简单的程序。

## 专业（技能）方向——机电产品营销

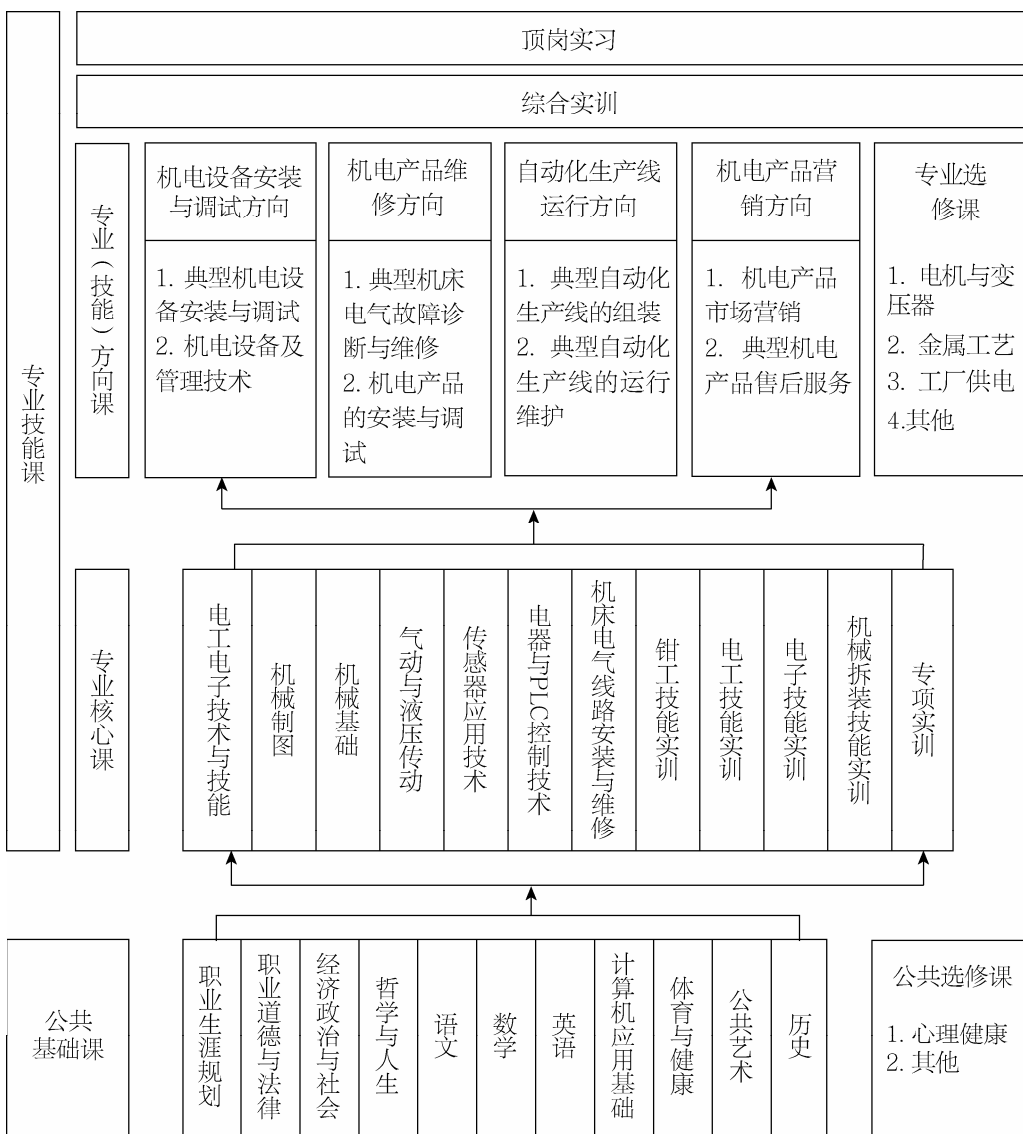
1. 了解机电产品的性能和用途。
2. 能进行一般机电产品的营销和售后服务。
3. 能对机电设备进行简单的安装、调试、维修。

## 七、主要接续专业

高职：机电一体化技术、机电设备维修与管理及自动化生产设备应用

本科：机械设计制造及其自动化、机械工程、电气工程及其自动化

## 八、课程结构



## 九、课程设置及要求

本专业课程设置分为公共基础课和专业技能课。

公共基础课包括德育课、文化课、体育与健康、公共艺术、历史，以及其他自然科学和人文科学类基础课。

专业技能课包括专业核心课、专业（技能）方向课和专业选修课，实习实训是专业技能课教学的重要内容，含校内外实训、顶岗实习等多种形式。

### （一）公共基础课

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	职业生涯规划	依据《中等职业学校职业生涯规划教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	32
2	职业道德与法律	依据《中等职业学校职业道德与法律教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	32
3	经济政治与社会	依据《中等职业学校经济政治与社会教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	32
4	哲学与人生	依据《中等职业学校哲学与人生教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	32
5	语文	依据《中等职业学校语文教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	194
6	数学	依据《中等职业学校数学教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	162
7	英语	依据《中等职业学校英语教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	194
8	计算机应用基础	依据《中等职业学校计算机应用基础教学大纲》开设，并注重在职业模块的教学内容中体现专业特色	128
9	体育与健康	依据《中等职业学校体育与健康教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	144
10	公共艺术	依据《中等职业学校公共艺术教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	36
11	历史	依据《中等职业学校历史教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	36

## (二) 专业技能课

### 1. 专业核心课

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	电工电子技术与技能	依据《中等职业学校电工电子技术与技能教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	96
2	机械制图	依据《中等职业学校机械制图教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	128
3	机械基础	依据《中等职业学校机械基础教学大纲》开设，并与专业实际和行业发展密切结合	96
4	气动与液压传动	了解气动与液压系统的基本特点和基本组成，了解常用气动元件的结构、性能、主要参数，理解速度控制、方向控制、顺序控制等基本回路的作用以及在机电设备中的各种具体应用；会阅读气动与液压系统图，会根据气动与液压系统图和施工要求正确连接和调试气动与液压系统	64
5	传感器应用技术	了解常用传感器的工作原理、基本结构及相应的测量电路和实际应用，了解新型传感器的工作原理及应用方法，掌握常用传感器的测量方法，了解对常用传感器进行误差分析的方法	64
6	电器与 PLC 控制技术	了解 PLC 编程与接口技术，了解常用小型 PLC（60 点以内）的结构和特性，掌握常用小型 PLC（60 点以内）的 I/O 分配及指令，会使用编程软件，会根据需要编写简单的 PLC 应用程序，能对可编程控制器控制系统进行安装、调试、运行和维护	108
7	机床电气线路安装与维修	了解常用低压电器的结构、使用规范，能对常用低压电器进行安装及性能检测；理解常用普通机床电气控制线路的原理并能完成其线路安装；能根据故障现象、电路图，运用万用表检测常用普通机床的常见电气故障，并能修复故障	108
8	钳工技能实训	掌握钳工安全操作规程和相关理论知识，会查阅有关技术手册和标准，能正确使用和维护常用工具、量具，掌握钳工常用设备及工具的操作方法，掌握各类刀具相关知识，能制作简单配合及镶嵌零件	56
9	电工技能实训	掌握维修电工常识和基本技能，能进行室内线路的安装，能进行接地装置的安装与维修，能对各种常用电机进行拆装与维修，能对常用低压电器及配电装置进行安装与维修，能对电气控制线路进行安装	56

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
10	电子技能实训	掌握焊接基础知识与技能,掌握电子线路调试与检测基础,能运用学过的理论知识对有关线路进行调试与检测,会依照电子线路原理图安装线路,会用仪器测量有关参数	56
11	机械拆装技能实训	了解车床典型部件的拆装及测绘、调试检验,熟悉机床的基本构造和工作原理,掌握装配关系,能正确使用各种常用工具和量具,能对各机床机构、总成、零部件进行拆装测绘,掌握各机构装置零部件的名称、作用和结构特点,会判断、分析、处理机械的常见故障,掌握机床装配后的调试及其故障排除方法	56
12	专项实训	针对学生所要取得的中级工职业资格证书进行强化技能实训	168

## 2. 专业(技能)方向课

### (1) 机电设备安装与调试

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	典型机电设备安装与调试	掌握较复杂的典型机电设备的结构及各部分的作用,能运用工具熟练对机电设备的机械部分进行组装,能识读电气原理图或接线图及气路原理图,能对电气控制线路及气路进行连接与调试,能读懂较复杂的控制程序,能设计简单的 PLC 程序使系统正常运行,能排除系统的机械及电气故障	120
2	机电设备及管理技术	了解通用机电设备的基本结构、性能参数、应用特点和工作过程,了解通用设备管理的基本概念、基本理论、基本方法和工作程序,掌握通用机电设备的操作方法,会正确选择、使用、维护和管理通用机电设备	120

### (2) 机电产品维修

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	典型机床电气故障诊断与维修	了解典型的普通机床、数控机床的结构和工作原理,了解机床电气故障诊断与维修的基本思路、基本方法和基本原则,能读懂各类机床操作、调整、维修说明书及技术资料,会使用机床电气维修常规工具、量具、仪器、仪表,能分析并排除典型机床电路常见电气故障	120

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
2	机电产品的安装与调试	了解机电设备的结构，理解机电设备机械传动的常用控制方式，能进行典型机电设备的机械装配与检测，能进行电气控制系统的安装，能进行气动与液压系统回路连接，初步掌握典型机电设备的调试方法	120

### (3) 自动化生产线运行

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	典型自动化生产线的组装	理解自动化生产线机械传动的常用控制方式，能进行典型生产线的机械装配与检测，能进行电气控制系统的安装，能进行气动与液压系统回路连接，初步掌握典型自动化生产线的调试方法	120
2	典型自动化生产线的运行维护	了解一般装配生产线的运行要求，熟悉自动化生产线的传动方式，了解自动化生产线的组织管理，能进行典型自动化生产线的运行管理与日常维护	120

### (4) 机电产品营销

序号	课程名称	主要教学内容和要求	参考学时
1	机电产品市场营销	掌握机电产品营销的相关理论知识，掌握实用的机电产品营销手段与方法，具备从事机电产品营销职业的基本技能与技巧，具有强烈的市场意识、客户服务意识及相应的法律法规知识，具备适应企业变化和终身学习的能力，具备营销方面的应用能力和创新能力	120
2	典型机电产品售后服务	了解工业产品的售后服务规定，熟悉机电产品的售后服务内容及程序，能与用户签订产品验收书和售后服务合同，能进行机电产品技术培训安排和维修安排，熟悉典型机电产品零配件的选型与配送	120

## 3. 专业选修课

- (1) 电机与变压器。
- (2) 金属工艺。
- (3) 工厂供电。
- (4) 其他。

## 4. 综合实训

综合实训是本专业必修的实习训练，放在专业课程学完之后，集机械技术、气动与液压技术、传感器检测技术、PLC 技术等为一体，提高学生的综



合技能。

### 5. 顶岗实习

顶岗实习是本专业最后的实践性教学环节。通过顶岗实习，使学生更好地将理论与实践相结合，全面巩固、锻炼实际操作技能，为就业奠定坚实的基础。顶岗实习使学生了解机电设备的类别、使用和生产过程，提高对机电技术的认识，开阔视野；了解企业的生产工艺，培养学生应用理论知识解决实际问题 and 独立工作的能力；提高社会认识和社会交往的能力，学习工人师傅和工程技术人员的优秀品质和敬业精神，培养学生的专业素质和社会责任。

## 十、教学时间安排

### (一) 基本要求

每学年为 52 周，其中教学时间 40 周（含复习考试），累计假期 12 周，周学时一般为 28 学时，顶岗实习按每周 30 小时（1 小时折合 1 学时）安排，3 年总学时数为 3 000~3 300。课程开设顺序和周学时安排，学校可根据实际情况调整。

实行学分制的学校，一般 16~18 学时为 1 学分，3 年制总学分不得少于 170。军训、社会实践、入学教育、毕业教育等活动以 1 周为 1 学分，共 5 学分。

公共基础课学时约占总学时的 1/3，允许根据行业人才培养的实际需要在规定的范围内适当调整，但必须保证学生修完公共基础课的必修内容和学时。

专业技能课学时约占总学时的 2/3，在确保学生实习总量的前提下，可根据实际需要集中或分阶段安排实习时间，行业企业认知实习应安排在第一学年。

课程设置中应设选修课，其学时数占总学时的比例应不少于 10%。

### (二) 教学安排建议

课程类别	课程名称	学分	学时	学期					
				1	2	3	4	5	6
公共基础课	职业生涯规划	2	32				√		
	职业道德与法律	2	32	√					
	经济政治与社会	2	32		√				
	哲学与人生	2	32			√			
	语文	12	194	√	√	√	√	√	
	数学	10	162	√	√	√	√	√	

课程类别	课程名称	学分	学时	学期						
				1	2	3	4	5	6	
公共基础课	英语	12	194	√	√	√	√	√		
	计算机应用基础	8	128	√	√					
	体育与健康	9	144	√	√	√	√			
	公共艺术	2	36				√			
	历史	2	36		√					
	公共基础课小计	63	1 022							
专业技能课	专业核心课	电工电子技术与技能	6	96	√	√				
		机械制图	8	128	√	√				
		机械基础	6	96			√			
		气动与液压传动	4	64			√			
		传感器应用技术	4	64			√			
		电器与 PLC 控制技术	7	108				√		
		机床电气线路安装与维修	7	108				√		
		钳工技能实训	3	56			√			
		电工技能实训	3	56		√				
		电子技能实训	3	56		√				
		机械拆装技能实训	3	56			√			
		专项实训	10	168				√		
		小计	64	1 056						
专业技能课	专业(技能)方向课	机电设备安装与调试	典型机电设备安装与调试	7	120				√	
			机电设备及管理技术	7	120				√	
			小计	14	240					
	机电产品维修	典型机床电气故障诊断与维修	7	120					√	
		机电产品的安装与调试	7	120					√	
		小计	14	240						

课程类别			课程名称	学分	学时	学期						
						1	2	3	4	5	6	
专业技能课	专业(技能)方向课	自动化生产线运行	典型自动化生产线的组装	7	120					√		
			典型自动化生产线的运行维护	7	120					√		
			小计	14	240							
	机电产品营销		机电产品市场营销	7	120					√		
			典型机电产品售后服务	7	120					√		
			小计	14	240							
				综合实训	7	112					√	
				顶岗实习	30	540						√
				专业技能课小计	115	1 948						
				合计	178	2 970						

说明:

(1) “√”表示建议相应课程开设的学期。

(2) 本表不含军训、社会实践、入学教育、毕业教育及选修课教学安排,学校可根据实际情况灵活设置。

## 十一、教学实施

### (一) 教学要求

教学要符合教育部有关教育教学的基本要求,按照培养学生基本科学文化素养、服务学生专业学习和终身发展的功能来定位,重在教学方法、教学组织形式的改革,教学手段、教学模式的创新,调动学生学习的积极性,为学生综合素质的提高、职业能力的形成和可持续发展奠定基础。贯彻以就业为导向、以能力为本位的教学指导思想,根据机电技术应用专业培养目标,结合企业生产与生活实际,大力对课程内容进行整合,在课程内容编排上合理规划,集综合项目、任务实践、理论知识于一体,强化技能训练,在实践中寻找理论和知识点,增强课程的灵活性、实用性与实践性。

### (二) 教学管理

教学管理要更新观念,改变传统的教学管理方式。教学管理要有一定的规范

性和灵活性，合理调配教师、实训室和实训场地等教学资源，为课程的实施创造条件；要加强对教学过程的质量监控，改革教学评价的标准和方法，促进教师教学能力的提升，保证教学质量。

## 十二、教学评价

### （一）专业课程的考核

专业课程“以学生发展为中心”，采用过程性考核和终结性考核相结合的考核模式，实现评价主体和内容的多元化，既关注学生专业能力的提高，又关注学生社会能力的发展，既要加强对学生知识技能的考核，又要加强对学生课程学习过程的督导，从而激发学生学习的主动性和积极性，促进教学过程的优化。

#### 1. 过程性考核

主要考核学生学习过程中对专业知识的综合运用、技能的掌握及学生解决问题的能力，主要通过完成具体的学习（工作）项目的实施过程来进行评价。具体从学生在课堂学习和参与项目的态度、职业素养及回答问题等方面进行考核评价。同时，从学生在完成项目过程中所获得的实践经验、语言文字表达和人际交往及合作能力、工作任务或项目完成情况、安全意识、操作规范性和节能环保意识等方面来进行考核评价。

#### 2. 终结性考核

主要考核学生对课程知识的理解和掌握，通过期末考试或答辩等方式来进行考核评价。

#### 3. 课程总体评价

根据课程的目标与过程性考核评价成绩、终结性考核评价的相关程度，按比例计入课程总体评价。

### （二）顶岗实习课程的考核评价

成立由企业（兼职）指导教师、专业指导教师和辅导员（或班主任）组成的考核组，主要对学生在顶岗实习期间的劳动纪律、工作态度、团队合作精神、人际沟通能力、专业技术能力和任务完成情况等方面进行考核评价。

## 十三、实训实习环境

本专业校内实训实习必须具备的实训室及主要工具、设施设备和数量见下表。

序号	实训室名称	主要工具和设施设备	
		名称	数量(台/套)
1	钳工实训室	台虎钳、工作台	40
		钳工工具、常用刀具	40
		通用量具	10
		台式钻床	4
		摇臂钻床	1
		砂轮机	2
		平板、方箱	2
2	电工实训室	电工电子综合实验装置	20
		万用表、双踪示波器等	20
3	电子实训室	电子实训台、电烙铁、烙铁架	20
		直流稳压电源、示波器、信号发生器等	20
4	机械测绘实训室	减速器实物或模型	8
		计算机及 CAD 软件	40
5	气动与液压实训室	气动实训台及相关元件	10
		液压实训台及相关元件	10
6	传感器检测实训室	传感器实训台	10
		各种类型的传感器	10
7	机械拆装实训室	减速器或其他供拆装设备	20
		机械零部件实物(螺纹连接、键连接、轴承、传动机构、联轴器等)	1
		机械机构演示装置	1
		通用拆装工具	40
8	机床电气控制实训室	万用表	40
		电气控制实验板	20
		钳形电流表	40
		机床电气控制实训装置	10

序号	实训室名称	主要工具和设施设备	
		名称	数量(台/套)
9	PLC 与变频器应用实训室	可编程控制器实训装置	4
		通用变频器	4
		各种机床电气控制电路模板	4
		计算机及相关软件	20
10	维修电工实训室	万用表、转速表、钳形电流表、功率表、兆欧表	4
		压线钳、组套工具、电锤、喷灯、弯管器	20
		常用的低压电器	20
		电工操作台、教学网孔板、低压配电柜、照明控制箱、照明灯具、管件、桥架、槽道、电缆、固定卡件	20
		模拟机床电气故障排除实训装置	4
11	通用机电设备装调与维修实训室	机床(旧)及其他典型通用机电设备	4
		各种工具、量具及电工电子仪表	8
12	自动化生产线实训室	机电一体化生产线	2
13	机电设备管理与营销实训室	典型的机电设备	4
		计算机	20
		市场营销模拟平台软件	20
		市场调查与客户管理软件	20
		市场营销沙盘演练软件	20

说明：主要工具和设施设备的数量按照标准班 40 人/班配置。

根据专业人才培养需要和机电技术发展的特点，应在企业建立两类校外实训基地：一类是以专业认知和参观为主的实训基地，能够反映目前专业技能方向新技术，并能同时接纳较多学生学习，为新生入学教育和认识专业课程教学提供条件；另一类是以社会实践及学生顶岗实习为主的实训基地，能够为学生提供真实的专业技能方向综合实践轮岗训练的工作岗位，并能保证有效工作时间，该基地能根据培养目标要求和实践教学内容，校企合作共同制订实习计划和教学大纲，

按进程精心编排教学设计并组织、管理教学过程。

#### **十四、专业师资**

根据教育部颁布的《中等职业学校教师专业标准》和《中等职业学校设置标准》的有关规定，进行教师队伍建设，合理配置教师资源。专业教师学历职称结构应合理，至少应配备具有相关专业中级以上专业技术职务的专任教师 2 人，其中双师型教师应不低于 30%。建立“双师型”专业教师团队，应有业务水平较高的专业带头人。

聘请行业企业高技能人才担任专业兼职教师，兼职教师应具有高级及以上职业资格或中级以上专业技术职称，能够参与学校授课、讲座等教学活动。