

发挥校办企业桥梁作用 实现毕业生准员工过渡

天津市机电工艺学院（技工学校） 宋春林

我校是一所国家级重点校、高级技工学校，隶属于天津百利机电控股集团有限公司。目前，我校开设以机电类为主的 13 个专业，在校生 1 万余人。自 2008 年以来，我校连续 3 年承办了全国职业院校技能大赛中职组数控技术技能比赛。我们遵循“以服务为宗旨，以就业为导向，以质量为核心”的办学指导思想，把握技能型人才成长规律和中职学校教学规律，在实践中开拓创新，注重发挥校办企业的桥梁作用，较好地实现了毕业生向企业准员工的过渡，毕业生就业率始终保持在 98% 以上，深受用人单位青睐。今年在我校顶岗实习对接洽谈会上，呈现出 54 家企业争相预订我校学生的火爆场面，这与我校多年来重视内涵发展，创新人才培养模式，毕业生质量不断提高是密不可分的。

一、对接企业需求，构建“三段式 H 结构”教学模式

1. 准确对接企业用人需求。衡量技能人才培养质量高低的标准，其一要看是否具备了企业要求的职业道德、职业意识和职业行为习惯；其二是看职业技能是否与企业需求相适应；其三则看进入企业，角色转换是否从容。这就要求学校教学目标要与企业用人标准相一致，教学内容与企业技术进步相适应，学生只有具备企业要求的素质，拥有综合运用知识和技能的本领，才能真正与现代化企业的需求实现“无缝对接”。

2. 明晰不适应岗位的根源。我们发现，按照以往的教学安排，学生进入企业后，不能很快适应岗位工作，在 3 个月的试用期后，仍有难以适应的现象发生。尽管学生完成了基础理论、基本技能的储备，但缺少一个相互渗透、融会贯通、经验积累的过程，综合职

业能力难以形成。

3. 构建“三段式 H 结构”模式。针对这一突出问题，我们将 3 年的教学构建为“三段式 H 结构”模式。H 左面一竖为基础理论、基本技能储备阶段，即“双基”储备阶段，用在校前两年的时间完成；H 右面一竖为综合技能提高阶段，即第六学期的进入企业顶岗实习；而 H 中间一横为综合技能形成阶段，架起了学生“双基”储备与成为准员工之间的桥梁，这一桥梁的作用不可或缺，乃中职学校学生综合技能形成举足轻重的一个阶段。我校利用第五学期，完成这一横，安排学生在校办企业进行生产性实习，着重培养学生的综合技能，实践证明效果良好。

二、注重校内实训，夯实学生理论技能储备双基础

1. “双基”储备阶段的教学框架。在“双基”储备阶段，我们利用 4 个学期的时间，在校内完成专业教学计划规定的专业基础理论教学和基本操作技能训练。我校在为期两年的“双基”储备教学阶段，实行理论教学与实训教学交替进行的周期轮换制，同时坚持理论课与实训课 1:1 的课时比例。长期的实践证明，这种教学安排，比较适合中职机电类专业的实际，有利于专业知识和专业技能的均衡发展。

2. 校内实训基地作保障。我们坚持凡是学校开设的专业，都要在校内提供足够的实训条件，以保证满足学生全部课题训练的要求。经过不懈努力，我们的校内实训基地已达 3.5 万平方米，可满足 3000 名学生同时实训，为学生提供了优良的实训条件。

3. 企业生产情境引入实训场。我们注重将企业生产情境和车间管理模式引入实训场。模拟企业生产，将课题件模拟生产零件进行实训。将企业质量管理引入实训教学，通过产品检验标准、检验报告书、检验流程等，严格控制产品质量。将企业产品评价标准引入实训考核，将实训技能点考核标准与产品质量检验标准相结合，培养学生效率、质量及成本意识。

三、强化生产实习，架起形成职业能力的桥梁

1. 综合技能形成阶段的关键作用。在培养技能人才的过程中，必然要经过由“自然人”向“职业人”的过渡，中职学校必须发挥技能人才主渠道培养作用，我们认为综合技能形成阶段应在学校里完成。当学生通过了综合技能整合并考核合格后，再到企业顶岗实习，进一步提高技能、增长见识。“把适应期放在校内”，是我校的办学特色。

2. 强化校办企业的实习功能。为了支撑学生的生产性实习，我校在 2004 年与专门为世界 500 强企业配套生产模具的深圳海翔铭实业公司，跨区域合作建立了校办企业——产学研中心。产学研中心的气动执行器、管道泵、柔性夹具、各类模具等系列产品，已具备一定生产规模，同时对外承揽加工业务，为学生的生产性实习提供了有力保障。

我校重视校办企业实习教学在学生技能形成阶段的重要作用，着力提升职工的“带教”能力。同时，我们对校办企业“带教”职工实行教师职称内部聘任，此项措施的实行，极大地激发了职工参与教学的积极性，有效地保证了学生的实习质量。我校引进多名具有企业生产经历的机电行业技能人才充实生产实习教学一线，提升“带教”队伍的整体水平，“既传授技师水平的技能，又传递劳动模范的精神”，是他们培养技能人才的行为准则。

3. 坚持“六定”管理，保证实习质量。我们在生产性实习的整体安排上，本着“产教结合、工学交替、技能本位、个性发展”的原则，在对学生进行安全意识教育、综合技能培训和职业道德培养的基础上，让学生跟着企业的生产流程，参与生产的全过程，在规定的时间内完成生产零件的加工；使学生在真实的企业生产环境中，锤炼专业技能、体味工作理念、感受生产气氛、领会企业文化。

在校办企业生产性实习的实施过程中，我们坚持“六定”管理制度，分别是定课题、定学时、定岗位、定师傅、定考核和定期轮

换岗位。根据机电行业职业群及复合型人才培养的要求，我们针对学生不同专业工种设置了 9 个生产实习点，即车、铣、磨、钻、数控车、加工中心、电加工、模具装配、质量检验等。“六定”管理，使学生通过多岗复合实习提升技能、开阔视野、熟悉生产环节，形成综合职业能力。

下面以模具装配生产实习点为例进行说明：

定课题，结合生产选择冷冲压模、两板一开注射模的装配调试为实习课题。定学时，根据模具的生产周期，确定冷冲压模装配与调试为 32 学时，两板一开注射模装配与调试为 48 学时。定岗位，将学生安排进入模具装配岗位，按照企业对员工的标准来要求学生，让学生明晰模具装配岗位的职责及岗位技能要求。定师傅，结合岗位定师傅，聘任该岗位的操作者为师傅，每位师傅负责指导 4 名学生的生产实习。定考核，把模具产品的质量作为学生成绩的考核依据，实行过程考核。定期轮换岗位，原则上每 2 周进行一次岗位轮换，有时也根据生产周期适当地调整岗位轮换周期。

在“六定”制度的保障下，通过 9 个生产实习点的系统训练，使学生将学过的理论知识和多个单一的操作技能有机结合，逐步形成综合职业能力。

又如，在为韩资企业加工生产降落伞手柄零件时，我们根据零件加工工艺特点，将该零件的加工任务分解到加工中心、钻削加工和质量检验生产实习点。该零件表面粗糙度及精度要求严格，生产量大，学生通过在不同生产实习点参与生产加工全过程，不仅学到了平时模拟课题所涉及不到的内容，还强化了质量意识、成本意识和效率意识。

据不完全统计，6 年多来，已经有 3000 多名学生通过校办企业的训练，他们走上工作岗位后的平均适应期缩短了两个半月，50% 的毕业生能够即时承担企业生产任务。

4. 实行职业资格“双鉴定”。我校致力于学生复合技能的培养，

实行职业资格“双鉴定”，是我们的有益尝试。在保证学生完成生产性实习的同时，创造条件并鼓励学生取得第二工种职业资格证书，使学生的职业能力得到进一步拓展。例如在模具制造专业，学生不仅能学到模具钳工的职业技能，还要进行加工中心操作工的技能训练。这样学生在综合技能形成阶段可取得两个工种的职业资格证书，拓宽了学生的就业渠道。

四、开展技能竞赛，促教促学促训

我校搭建平台，以技能竞赛为载体促进教学质量上水平。我校每学期都要举行学生技能竞赛、教师技能竞赛、师生技能对抗赛以及校企对抗赛等，形成了“专业全覆盖，师生齐参与”的局面，收到了显著的效果。

在 2004 年、2007 年连续两届全国技工院校技能大赛中，我校选手两度取得钳工组冠军，学校荣获优秀教学组织奖；在 2008—2010 年连续 3 届全国职业院校技能大赛中，我校选手先后荣获 6 个一等奖、5 个二等奖、3 个三等奖。大赛获奖选手被学校命名为“机电技能之星”，形成了树品德、强技能、提素质，争做“机电技能之星”的校园风气。

2008 年，天津市人民政府决策在天津市城区与滨海新区之间，建设“国内领先，国际一流”的海河教育园。一期工程将于今年年底竣工，我校将首批进驻，2011 年春季将在新校区开学，我们将按照国家级示范校的标准，强化内涵建设，向着更高的目标迈进！