
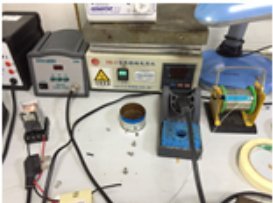


双师型教师培养

一、2017 年企业顶岗实践

企业名称：武汉昱升光器件有限公司

实践时间：2017 年 6 月 30 日至 2017 年 8 月 29 日

日期	例行工作记录	其他事务记录
6 月 30 日 (星期五)	报到，办理门禁卡、领工服，熟悉实习部门——工艺设备部的业务范围：通用设备的维修、管理，夹具的设计。	
7 月 3 日 (星期一)	学习 SFJ-氦质谱检漏仪维修 SFJ-氦质谱检漏仪主要分为三部分：质谱室系统（核心）、真空系统、电气控制系统。 真空系统主要由：分子泵、机械泵、组合阀体、真空测量、真空管路组成。 	
7 月 4 日 (星期二)	自动化车间（十五部）参观 该车间自动化程度很高。该条生产线主要完成的工作有：SMT 自动贴片、PCB 板自动印刷、PCB 板自动检测，一条线需要 2 个工人，一个工人负责放料，一个工人负责把有问题的 PCB 板取出，放入维修区。 该车间不允许拍照。	十五部车间 6S 管理： 整理 (Seiri)、整顿 (Seiton)、 清扫 (Seiso)、清洁 (Seiketsu)、 素养 (Shitsure)、安全 (Security)
7 月 5 日 (星期三)	1、电钻维修 故障描述：电钻自带的电池坏了。 维修方法：把电源线直接接在电池正负极， 转速还是很慢，扭矩也不够。原因：电刷坏了， 需要更换新的电刷。 所用工具：电烙铁、剥线钳、万用表。  2、电路板维修	

二、2018 年企业顶岗实践

企业名称：富士康（武汉）科技工业园

实践时间：2018 年 8 月 1 日至 2018 年 9 月 30 日

日期	例行工作记录	其他事务记录
8 月 1 日	收集教师个人信息，交给富士康的李经理，制作厂牌。与机电部主任工程师王辉交流，了解主要工作岗位。	2018 级人才培养方案评审。
8 月 2 日	下午在富士康开展入厂安全培训。不穿凉鞋及裙子。 在车间，要注意脚下及头上的行车。时刻注意安全。	上午参加学校 2018 年建设实训室进度汇报。
8 月 3 日	在人力资源部李森经理及 DT（1）制造处主管的带领下，参观 DT（1）制造处，熟悉制造处的基本情况：位置、生产产品及相关技能要求。（照片为李森拍摄，公司规定个人不得拍照） 	
8 月 6 日	在招募中心实习，了解招聘程序、人员需求及专业技能需求。 社会招聘的流程如下：填写登记表---资料录入---照相---体检---体检正常的发工作牌---到相应的部门报到。 经了解，富士康每年下半年生产任务较重，急需大量机械类的实习生，需要会简单的机床操作，具有基本的品质意识。这与我们学院 9 月即将开展的富士康订单班不谋而合。	

三、2019 年企业顶岗实践（寒假）

企业名称：武汉华远控制技术有限公司

实践时间：2019 年 1 月 14 日至 2019 年 2 月 18 日

日期	例行工作记录	其他事务记录
1 月 14 日	到公司报道。熟悉公司的管理规定。了解公司的主营产品（液压元件的研发制造、应用软件开发技术和智能测控技术）和主要设备（车床、磨床等）。	
1 月 15 日	<p>上午参加企校合作交流会，主要内容为现代学徒制的具体实施。</p> <p>下午学习液压油的使用方法。液压油有国家标准，使用液压油时要注意：1、应保持液压油清洁，防止金属屑和纤维等杂质进入油液中；2、油箱加入油液前，应进行彻底清洗，且注入新油时必须过滤(过滤网的精度一般在 5-10 μm，)否则液压系统的性能及液压泵的使用寿命将很大程度上受到影响；3、定期检查油液质量和油面高度；4、应保证油箱内油液的温升不超过液压油所允许的范围，一切工作<u>船要求</u>不能超过 60$^{\circ}\text{C}$，否则需检查液压油的冷却系统。油温过低时应进行油液预热，使油温<u>逐步</u>升高后(要求温度达 30$^{\circ}\text{C}$以上)，再运行机器。</p> 	
1 月 16 日	<p>学习液压软管总成切割规范</p> <p>液压软管总成切割由六个步骤组成：(1) 锯切软管；(2) 总成装配；(3) 软管扣压；(4) 压力测试；(5) 清洁清洗；(6) 包装标识。</p> <p>认识了液压软管总成切割所需的设备：软管切割机、软管扣压机、高压清洗台、软管总成测试台。</p>	
1 月 17 日	<p>今天主要学习的是锯切软管，在软管切割机上进行。</p> <p>1) 依据具体<u>液压软管总成</u>技术要求，选取正确型号的软管接头及软管，精确计算软管长度，用笔划出切割</p>	

四、2019 年企业顶岗实践（暑假）

企业名称：实训中心智能工厂

实践时间：2019 年 7 月 4 日至 2019 年 8 月 30 日

日期	例行工作记录	其他事务记录
7月4日 (星期四)	<p>工业机器人国赛设备主要由码垛机立库系统、AGV 小车、托盘流水线、装配流水线、视觉检测系统、六自由度工业机器人组成。今天学习的是工业机器人国赛设备的码垛机控制柜的布局和接线。变频器主要是控制码垛机三个电机的正反转及速度。控制柜内部结构如下：</p> 	
7月5日 (星期五)	<p>今天学习的是工业机器人国赛设备的主控柜的布局和接线。主控柜的内部接线如下：</p>  <p>主控柜的主要功能是和机器人、码垛机、相机、托盘流水线和装配流水线进行通讯。</p>	
7月6号 (星期六)	<p>今天学习的是机器人控制柜的布局和接线。 机器人和PLC的通讯方式是ModbusIcp。 控制柜中有6个伺服驱动器用来驱动工业机器人的6个轴</p> 	