

钳工一体化 钳工一体化教学心得体会 (通用5篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。那么我们该如何写一篇较为完美的范文呢？下面是小编为大家收集的优秀范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

钳工一体化篇一

【摘要】：传统的钳工生产实习安排，学生在基本技能的练习中，都是整天的进行训练，极易疲劳，加上动作单调，内容枯燥，影响学生的实习积极性。我在钳工实习教学过程中，大胆探索、改革，实施了本人构思的“穿插教学法”，既保证了原有教学任务的完成，又激发了学生的实习积极性，使一体化教学效果较为理想。

【关键词】：“穿插教学法”《钳工生产实习》《钳工工艺学》带学生进行实训的过程中往往会出现以下问题：

- 1、练习初期，基本动作及姿势还掌握不好，导致手痛（如铣削练习），从而出现部分同学怕吃苦，学习积极性下降等现象。
- 2、从人的生理特征上看，人对某一固定事物所能保持的注意力集中是有限的。所以重复、单调的练习难免部分学生注意力分散，练习变得心不在焉。
- 3、钳工各项基本技能练习，本身动作较单调、枯燥，加上需要消耗一定的体力，所以对于部分同学来说，没有了新鲜感，练习的积极性就很容易下降了。

当然，以上各种现象，可以通过实习教师的正确引导得到一定的改善，如加强专业思想的引导、吃苦耐劳精神的培养等。另外在实习过程中，确实部分学生学习较为勤奋且刻苦，手痛了，累了还坚持练习，但通过仔细观察发现他们的手、脚都很难维持原来规范的动作，很明显，这是由于疼痛及身体疲劳导致的。可见，这疲劳战会导致教学效率的降低，但让人更为忧虑的是，如果保持这不规范的动作、姿势继续练习，一旦形成动作习惯，在学生身上固定下来，那后果是可想而知的，也就导致了教学的失败。另外，参照传统的钳工实习安排，“銼子的刃磨与热处理”这一节安排在“銼削姿势练习”之后，实习过程中，少数同学在进行銼子刃磨练习几天后，手部出现红肿，通过观察了解发现，他们是在如銼削姿势练习中，手背部曾出现被手锤锤击而导致脱皮现象，在銼子刃磨时，脱皮处又让铁屑、铁粉粘上而导致感染。这对实习的顺利进行是很不利的，也不符合安全文明生产的要求，所以传统实习顺序有待调整。以上各种现象，直接影响教学效果，如何才能提高教学效果呢？在教学的同时，我不断去观察、研究、探索，形成一种新的教学思路。以下简称“穿插教学法”下面作一简要介绍：主要思路为：在“銼削”课题练习中，穿插“量具使用”这一课题；在“锯削”课题练习中，穿插“銼子的刃磨”练习。主要出发点为：变单调、枯燥的基本技能训练为穿插训练。一般在每一小时的基本动作训练后，即穿插有关《钳工工艺学》的理论知识及另外的课题。这样学生得到了休息，体能得到了恢复。教学内容因为穿插而不显得单调、枯燥，也从根本上确保了一体化教学任务的完成。最重要的是，穿插教学，很容易做到理论与实践的统一，学生在理论的指导下进行实习，在实习中去体会理论，检验理论，以实现学生较快的掌握钳工基本技能及钳工工艺学理论，确保了钳工一体化教学的最佳效果。下面以我校本学期钳工实习为例，介绍“穿插教学法”的具体实施过程：课时安排（按顺序），銼削课题6个课日，（每课日按7课时计），锉削课题5个课日，锯削课题为3个课日，工件练习为6个课日（注：以上各课题已包含穿插课题在内）。

具体过程：在在铣削课题中，先系统介绍铣削基本姿势、动作要求，然后让学生直接进行练习，以获得感性认识，这样的练习安排3个课日，其中，每练习一小时，即休息，进行“穿插教学”。三天内穿插的主要内容为铣削的理论知识及每次训练中存在的问题，使出现的问题得以及时纠正。在进入铣削练习的后三个课日时，主要是穿插《钳工工艺学》“钳工常用量具”部分，俗话说：“量具是钳工的左右手”，所以一定要让学生认识到量具正确使用的重要性，实习时，除集中讲解，学生练习外，还可以对学生使用量具进行逐一考核，考核工作放在铣削练习的同时进行，轮到谁即停止铣削前来考核，这样确保每位同学都能正确使用量具，又不影响整个班的铣削练习。

锉削练习，动作较为单调、枯燥，但练习要求较高，不但动作要求自然协调，且锉刀的前后运动更是要求水平直线运动，刚开始练习难度确实很大。俗话说：“车工一把刀，钳工一把锉”，所以应让学生充分认识锉削在钳工专业中的重要位置，老师在实习辅导中，更多的应是鼓励，培养学生的耐心及吃苦精神。在锉削的前三个课日里，在每个小时的锉削练习后，穿插讲解锉削练习有关的理论知识及锉削练习中存在的问题，做到及时纠正。在锉削练习的后二个课日，主要穿插《钳工工艺学》中“划线”方面的理论知识及用最后一个课日进行划线方面的练习。

锯削课题安排在锉削课题之后，因为两者的站立位置和身体摆动姿势基本相似，且锯削的动作难度相对较易，所以在锉削练习好了以后，进行锯削练习就变得较为轻松了，学生也较容易接受。反之，如将锯削课题排在锉削课题之前，因为锯削时锯弓是允许作小幅度的上、下摆动的。这样，这动作习惯会很容易带入锉削练习中，导致锉刀不能很好的作水平直线运动，所以将锯削课题提前不太科学。在锯削课题中，主要是穿插“扳子的刃磨”练习，之所以将该练习推迟至“锯削课题”中来穿插进行，是想让同学们在铣削练习中出现疼痛及受伤脱皮的手得到充分的休息，避免伤口感染。

在锯削练习的首个课日，每小时的锯削练习后，穿插讲解锯削有关理论知识及纠正练习中存在的各种问题；在锯削课题的后二个课日，主要穿插銼子刃磨的有关理论知识，先采用集中讲解、示范，然后分成小组轮流进行銼子刃磨练习，没轮到的同学继续进行锯削练习。以上各基本技能练习结束后，为进一步巩固各基本技能及检查各基本技能的综合运用，特别是学会直线度、平面度、垂直度的检测方法以及如何控制好尺寸，所以在整个实习的后期阶段安排适当的工件进行练习。因为本学期的实习以基本技能训练为主，所以工件安排不宜过多，不宜过于复杂，公差也不宜过小，以防挫伤学生的实习兴趣及积极性。本阶段我用六个课日安排一个工件进行综合考核。按上述的改革思路进行实施，教学效果明显比过去有较大的提高，避免了消极怠工现象，学生实习的积极性一直都较为高涨，教学组织紧凑，使得每个课题实习都较为充实，教学任务得以圆满完成。

在教改的具体实施中，也遇到不少困难和问题。首先，作为一体化教学，教师对《钳工生产实习》及《钳工工艺学》都应有深入的了解，这样，“穿插教学法”运转起来才会得心应手，才能有效地将理论与实践有机地结合起来，才能实现“理论指导实践，实践用理论来总结”。确保较好的实习教学效果。另外，教学准备一定要充分，否则教学组织很容易脱节，或不紧凑，甚至导致部分实习课题不能很好的完成。再有，毕竟是一体化教学，实习辅导与理论讲解都是一人完成，工作量是较大的，作为实习老师应有足够的心理准备并做好各种相应的教学准备。

最后必须说明的是：“穿插教学法”也有它的局限性，它比较适合于钳工的初级阶段，即基本技能、基本功训练阶段，如到了钳工实习后期阶段即复合作业部分，该法实施的意义就不大了。

参考文献

1、钳工生产实习（劳动版，96新版，技校机械类□[z]□

2、钳工工艺学（劳动版，96新版，技校机械类□[z]□

钳工一体化篇二

———作者：———日期：

胡代珠

[内容摘要]：教学一体化是钳工教学的新课题，是适应社会发展，技术革新的必经之路。本文就笔者在钳工教学过程中遇到的实际问题，讨论课时分配，理论及实习实训课内容，引进新教学手段等，并提出几点建议。

[关键词]：一体化教学

课时设置内容缩减

多媒体教学

机械制造行业日新月异，技工钳工专业推行一体化教学，是适应社会发展，技术革新的必经之路。根据在一体化教学中遇到的问题，笔者提出以下改进意见：

一，理论课和实习实训是钳工一体化教学的两个主要环节，教学侧重点的设置成为关键问题。从原则上说，二者应处于相同高度，理论指导实践，是学生由普通人转化成合格中级钳工技能人才的桥梁，实习实训教学成果验证并提高理论，更重要的是，它决定了学生以后的就业。

但是，具体到技校钳工专业，理论和实训在实际教学安排中是存在矛盾的。第一，近年来不少技工学校的教学改革使学制由三年改制为两年制，造成理论和实训的教学课时缩短，

导致学生对二者的掌握都不牢固。第二，就目前情况而言，技校大多学生的基础很差的，学生在学习理论课的时候深觉枯燥乏味。而在实习实训期间，在缺少与理论联系的情况下，学生仅仅凭借一时的兴趣使“蛮力”干活。

时间一长，便消极怠工，白白浪费了在学习是的宝贵时间，最终一技无成。

对于上述问题，我个人的看法是：在推行一体化教学，促进理论融入实践中的基础上，将实习实训教学放在第一位，适当减少理论课的比重{时间比例为7：3}。因是。技校教育最终目的是让学生学到一定的技能，从而促进就业。并不能寄希望与在学校短短时间内把学生培养成全才，理论实践样样行，这是不现实的。机械专业是需要一辈子不断钻研的，技校教育是让学生“入门”，通过多动手，让他们了解这个行业，使其具备较强的操作能力，以适应即将到来的毕业分配。因此，对于理论教学，技校教育应当定位在对基础的了解，使学生具备基本的专业知识，把理论学习的重点放到其以后的工作中，让工作中的实际问题鞭策学生自主学习，从而达到更好的效果。

二，理论课和实习实训交相辉映

在以往钳工教学过程中，理论课与实习课教学脱节，每学期理论开设内容和实习课题不符，形成教，练分离，自成体系的局面，不利于充分发挥理论指导实践的作用。其次是学生在学习理论课时，缺乏与实体结合，没有感性认识，常感乏味，上课打瞌睡，难以接受。实习实训过程中，往往针对性的内容没讲，实习工厂没有涉及到内容讲了不少，造成理论与实践严重脱节，不利于操作水平提高。

鉴于以上情况，首先，我建议不再严格区分理论和实习课，钳工

实习教师同时兼任钳工工艺课，即教师一体化；不再分区教学场地，把某些理论课业放到实习工厂内教学，把课本上的难懂的图片转化为实体，手把手的演示学生看，加强其理解记忆，即教学场地一体化；不再严格区分理论课和实习实训课教案，把二者有机结合起来，把理论教学和实习教学对应起来，把课本和事件统一起来，从而避免教学的重复和脱节，即教案一体化。

技术行业最大得特点就是专业性，技校教师在教学中就应该让学生体会到这一点，因此，加强实习实训课专业性是无须质疑的。例如：加工工艺流程的严格执行，各类工量具的正确使用，各类机床的规范操作，对尺寸一时的深入了解，对常见机械零件加工过程的初步掌握等。要做到实习实训课的专业性，必须实现理论和实践的高度统一。

具体说，就是要在实习教学中体现理论的重要性、另外，在实习实训过程中，总有一些学生提不起兴趣来，工件做的无所谓，考试成绩无所谓。针对这一问题，教师应当加强教学环节的灵活性。比如，工量具的选择。教师没有必要每次都把工具选好，按部就班的依次发给学生。完全可以把各种工量具摆出来，让学生自行选择，让他们自己动脑，从而提高其兴趣。教师的工作是，在学生出错时，帮助分析原因，准许学生重新选择工具，最终做出合格工件。其实这也是引导学生将理论和实践一体化的有效方法之一。我们应当明白，学生总有一天要独立完成工作，因此，教师的工作不是“代替”而是“引导”。

再者，为了提高学生的兴趣而增强其动手能力，我们也应该在实习课题的灵活性上下工夫。在基本操作之外安排一定的课时，让学生自己动手设计一些简单的机械图，并制定加工工艺，独立完成整个工件制作。教师的工作仅仅是在这个过程中从侧面引导学生，帮助学生分析设计的工件制作的可行性，在学生遇到困难，无法完成时给予及时指导，以及工件完成之后的检验。比如，可以再钳工基本操作这一环节完成

后，安排课时，让学生自行设计开瓶器。从设计到制作基本由学生独立完成。一来加深学生对机械制造工艺的理解，二来加强学生自信心，提高学习兴趣。

四、大胆删减一部分课时内容

首先应当删减理论课与实践课重复的部分，为“三七开、争取时间。我以“中国劳动社会保障出版社”的《钳工工艺学》为例加以说明。完全可以把其中的《钳工常用量具》《钳工基本操作》《钳工常用设备及工具固定连接》《传动机构的装配》《轴承和轴组的装备》安排到实习车间，把讲解放到学生的实际操作中去，在理论课上就不再重复。再者，还可以根据技校的师资力量和教学优势把某些章节作以略讲，从而突出教学重点，体现技校教育“专”的特点。仅仅停留在教材，处处都是重点，这样“一刀切”的做法，我认为是欠妥的。

五、应用多媒体技术，提高教学质量。

析的能力。

在钳工技术课教学中，教师的示范操作可视范围小，很难让每个学生都观察清楚。我们利用多媒体展示平台，将示范操作的整个过程清晰地投影到学生的屏幕上或大屏幕上，让每个学生都能观察清楚。如在“麻花钻和钻孔”的教学中，把标准麻花钻各部分的结构及钻孔步骤的整个示范过程展现在学生的面前。并可以把钻通孔过程中，孔将要钻穿时，钻头容易折断的原因：“由于钻床进给机构的间隙和弹性变形的突然恢复，以致钻头以很大的进给是自动切入”这个实际操作中都观察不到细节变化问题都反映得淋漓尽致。

职业技术教育是我国近年来教育发展的新重点，技工学校应当抓住这个机会，解放思想，在办学条件、教师质量、教学内容等各方面得到大的提升，培养出适应社会需求的合格技术

人才。

钳工一体化篇三

钳工是机械制造中最原始、最古老的加工技术。与机械加工相比，钳工的劳动强度大、生产效率低、制造精度不高。但钳工也是机械加工中难以完成的工种，特别是装配钳工，它关系着产品的质量。然而，我们只有懂得装配钳工的加工工艺规程，才能提高劳动生产率，保证产品质量，提高生产效益。所以，钳工在机械制造过程中仍是不可缺少的基本技术。钳工教学在职业学校中占有重要的地位，因此在钳工教学中要不断创新教学方法，才能提高钳工的教学效果。

激发学生兴趣，因材施教

兴趣是促使学生进步的动力，是钳工教学中非常关键的因素。在钳工教学过程中教师要对学生的精心引导，激发学生的学习积极性，从而提高课堂的教学效果。要教会学生带着问题态度去学习，使学生明确学习目标。如：有些同学对锉削和钻削非常感兴趣，可以对学生进行相应的指导然后带领学生到钳工实训室参观，让他们看到真实的钳工工具和量具，并联系理论知识进行现场识别、讲解、示范，等学生具备条件后在老师的指导下亲身进行试验操作，让学生在实践中掌握理论知识，提高授课效率。

二、创新教学方法

在钳工教学上，教师在讲解理论时，要利用先进的教学方法进行讲解，如：多媒体教学、实物演示等。这种方式可以培养学生对钳工量具、设备的熟悉，使学生更容易掌握知识。当讲解抽象知识时，教师要充分利用学校的资源，把学生带到钳工实训室进行授课，教师可以边实践边进行理论知识讲解，理论联系实际，可以达到良好的教学效果。这样的教学方法既能提高课堂效率，又能提高学生的学习积极性，从而

培养学生的创新精神。

三、理实一体化

“理实一体化”是通过一体化教师的讲解、演示、指导等教学手段，让学生通过听、看、练等手法全面调动学生的学习积极性，激发学生的学习兴趣，使学生更快、更容易、更牢固地掌握所学知识。“理实一体化”教学对老师的要求也很高，需要教师既具备扎实的理论知识功底，又具备熟练的操作技能，并且教师要有理论与实践有机结合的能力和创新能力。钳工是以手工操作为主的工种，要改变传统的“师傅带徒弟”的教学模式与手段，采用全程启迪思维方式教学，充分调动学生的大脑思维，让学生动手动脑全面发展。增强学生利用所学的理论知识开发设计产品的能力，使学生在操作过程中真正掌握理论知识和不断拓展知识的能力。

四、创设情境，举办比赛，取长补短，共同进步

中职学生都比较年轻，都有好胜心和善于展现自己的性格，所以教师应该针对学生的性格不断激发学生的能力。通过一段时间的学习根据学生的学习情况多创设情境，举办小型的技能竞赛，让他们在竞赛中互相竞争，互相学习，取长补短，共同进步，并设立竞赛奖品，激发学生的好胜心，鼓励学生参赛促进学生技能提高。在每学年中举办技能运动会，让更多的学生参与比赛，使学生在大型比赛中培养良好的心理素质，锻炼学生独立解决问题的能力 and 发掘新思维的能力。

五、加强校企合作

加强学校与企业合作，是一种让学生在校所学理论知识与企业实践的有机结合。校企合作是将企业引进学校后，也就是将企业的一部分生产线建在校园内，就可以在校内实行的“理论学习”和“顶岗实训”相结合的办学模式。这种模式既可以解决企业场地不足的问题，同时也解决了学校实习

实训设备不足的问题，真正做到企业与学校资源共享，获得“产学研”相结合的多赢途径。校企合作可以提高专业理论教师的实践技能水平，教师可以带着教学中的一些难题，向有丰富实践经验的企业师傅请教，在他们的帮助下提高应用新技术以及进行科研开发的能力，提高教学质量。学生也可以在企业师傅的直接指导下，学习丰富的实践经验和先进的加工技术。

钳工一体化篇四

忠平

钳工的理论比较枯燥无味，学生学习起来很是头痛，干劲不足，牢骚满腹，钳工的技能训练在开始的时候学生还很高兴，可是过了一段时间，单调、枯燥、大量消耗体力。这样，大部分学生没有了新鲜感，积极性马上降低，基本的要领还没掌握，就觉得吃不消，更不用说加工出合格的产品，很多学生就打了退堂鼓。

经过课程体系的改革，我们先让学生看看技能训练的内容，看懂分析图样，能借助周边所有信息查阅零件所用材料、用途、性能与分类属性。然后简单的指导，引导学生思考并制定加工步骤，编制加工工艺卡，接着动手进行简单的尝试，在训练中找出不足，这样学生就能够更深的去研究理论，并且使理论用于指导实践，然后再进行详细指导，再训练，这样比一开始提高了一大截，学生不但理论知识加强了，还掌握了加工产品的技能和技巧。

通过一体化教学，让学生学习主动起来，调动广大教师的积极性，避免了以前的混日子的局面，使教师有动力、有时间来投入教学的实施和探索。

通过一体化教学，明确了教学目的，使学生体会到工厂模式，还积极的教学生进行分析和探索，不断总结及创新。使一体

化教学更适合学生学习、更适合企业需求。在实施过程中我不但严于律己，还严格要求学生，重视学生生产安全和良好习惯的养成教育，还结合学生的特点和现实就地取材，因材施教，加强了学生对技能的掌握，要求学生动作要领要规范、协调。不但加工出好的产品，还要掌握加工的技能 and 技巧，针对学生的技能有针对性的设置练习，不断加强、加深。技术水平不断的提高。通过自评、互评，教师评价，对学生的成绩及时作出总结。并结合学习过程中的实例做出解说和指导，使学生知不足，而后进步。

总之，通过钳工一体化教学，激发了广大学生学习的积极主动性，提高了学习的兴趣，使学生学习充满热情，能够更好的掌握钳工的技艺要领，在教学过程中，我们也积极的探索更合理的方法和经验，不断总结和研究，为实施一体化教学不断提出新的意见和建议，使我校的一体化教学办的更好。

钳工一体化篇五

胡代珠

〔内容摘要〕：教学一体化是钳工教学的新课题，是适应社会发展, 技术革新的必经之路。本文就笔者在钳工教学过程中遇到的实际问题，讨论关于课时分配，理论及实习实训课内容，引进新教学手段等，并提出几点建议。

〔关键词〕：一体化教学

课时设置 内容缩减

多媒体教学

机械制造行业日新月异，技工钳工专业推行一体化教学，是适应社会发展，技术革新的必经之路。根据在一体化教学中遇到的问题，笔者提出以下改进意见：

一，理论课和实习实训是钳工一体化教学的两个主要环节，教学侧重点的设置成为关键问题。从原则上说，二者应处于相同高度，理论指导实践，是学生由普通人转化成合格中级钳工技能人才的桥梁，实习实训教学成果验证并提高理论，更重要的是，它决定了学生以后的就业。

但是，具体到技校钳工专业，理论和实训在实际教学安排中是存在矛盾的。第一，近年来不少技工学校的教学改革使学制由三年改制为两年制，造成理论和实训的教学课时缩短，导致学生对二者的掌握都不牢固。第二，就目前情况而言，技校大多学生的基础很差的，学生在学习理论课的时候深觉枯燥乏味。而在实习实训期间，在缺少与理论联系的情况下，学生仅仅凭借一时的兴趣使“蛮力”干活。

时间一长，便消极怠工，白白浪费了在学习是的宝贵时间，最终一技无成。

对于上述问题，我个人的看法是：在推行一体化教学，促进理论融入实践中的基础上，将实习实训教学放在第一位，适当减少理论课的比重{时间比例为7：3}。因是。技校教育最终目的是让学生学到一定的技能，从而促进就业。并不能寄希望与在学校短短时间内把学生培养成全才，理论实践样样行，这是不现实的。机械专业是需要一辈子不断钻研的，技校教育是让学生“入门”，通过多动手，让他们了解这个行业，使其具备较强的操作能力，以适应即将到来的毕业分配。因此，对于理论教学，技校教育应当定位在对基础的了解，使学生具备基本的专业知识，把理论学习的重点放到其以后的工作中，让工作中的实际问题鞭策学生自主学习，从而达到更好的效果。

二，理论课和实习实训交相辉映

在以往钳工教学过程中，理论课与实习课教学脱节，每学期理论开设内容和实习课题不符，形成教，练分离，自成体系

的局面，不利于充分发挥理论指导实践的作用。其次是学生在学习理论课时，缺乏与实体结合，没有感性认识，常感乏味，上课打瞌睡，难以接受。实习实训过程中，往往针对性的内容没讲，实习工厂没有涉及到内容讲了不少，造成理论与实践严重脱节，不利于操作水平提高。

鉴于以上情况，首先，我建议不再严格区分理论和实习课，钳工

实习教师同时兼任钳工工艺课，即教师一体化；不再分区教学场地，把某些理论课业放到实习工厂内教学，把课本上的难懂的图片转化为实体，手把手的演示学生看，加强其理解记忆，即教学场地一体化；不再严格区分理论课和实习实训课教案，把二者有机结合起来，把理论教学和实习教学对应起来，把课本和事件统一起来，从而避免教学的重复和脱节，即教案一体化。

技术行业最大得特点就是专业性，技校教师在教学中就应该让学生体会到这一点，因此，加强实习实训课专业性是无须质疑的。例如：加工工艺流程的严格执行，各类工量具的正确使用，各类机床的规范操作，对尺寸一时的深入了解，对常见机械零件加工过程的初步掌握等。要做到实习实训课的专业性，必须实现理论和实践的高度统一。

具体说，就是要在实习教学中体现理论的重要性、另外，在实习实训过程中，总有一些学生提不起兴趣来，工件做的无所谓，考试成绩无所谓。针对这一问题，教师应当加强教学环节的灵活性。比如，工量具的选择。教师没有必要每次都把工具选好，按部就班的依次发给学生。完全可以把各种工量具摆出来，让学生自行选择，让他们自己动脑，从而提高其兴趣。教师的工作是，在学生出错时，帮助分析原因，准许学生重新选择工具，最终做出合格工件。其实这也是引导学生将理论和实践一体化的有效方法之一。我们应当明白，学生总有一天要独立完成工作，因此，教师的工作不是“代

替”而是“引导”。

再者，为了提高学生的兴趣而增强其动手能力，我们也应该在实习课题的灵活性上下工夫。在基本操作之外安排一定的课时，让学生自己动手设计一些简单的机械图，并制定加工工艺，独立完成整个工件制作。教师的工作仅仅是在这个过程中从侧面引导学生，帮助学生分析设计的工件制作的可行性，在学生遇到困难，无法完成时给予及时指导，以及工件完成之后的检验。比如，可以再钳工基本操作这一环节完成后，安排课时，让学生自行设计开瓶器。从设计到制作基本由学生独立完成。一来加深学生对机械制造工艺的理解，二来加强学生自信心，提高学习兴趣。

四、大胆删减一部分课时内容

首先应当删减理论课与实践课重复的部分，为“三七开、争取时间。我以“中国劳动社会保障出版社”的《钳工工艺学》为例加以说明。完全可以把其中的《钳工常用量具》《钳工基本操作》《钳工常用设备及工具固定连接》《传动机构的装配》《轴承和轴组的装备》安排到实习车间，把讲解放到学生的实际操作中去，在理论课上就不再重复。再者，还可以根据技校的师资力量和教学优势把某些章节作以略讲，从而突出教学重点，体现技校教育“专”的特点。仅仅停留在教材，处处都是重点，这样“一刀切”的做法，我认为是欠妥的。

五、应用多媒体技术，提高教学质量。

析的能力。

在钳工技术课教学中，教师的示范操作可视范围小，很难让每个学生都观察清楚。我们利用多媒体展示平台，将示范操作的整个过程清晰地投影到学生的屏幕上或大屏幕上，让每个学生都能观察清楚。如在“麻花钻和钻孔”的教学中，把标

准麻花钻各部分的结构及钻孔步骤的整个示范过程展现在学生的面前。并可以把钻通孔过程中，孔将要钻穿时，钻头容易折断的原因：“由于钻床进给机构的间隙和弹性变形的突然恢复，以致钻头以很大的进给是自动切入”这个实际操作中都观察不到细节变化问题都反映得淋漓尽致。

职业技术教育是我国近年来教育发展的新重点，技工学校应当抓住这个机会，解放思想，在办学条件、教师质量、教学内容等各方面得到大的提升. 培养出适应社会需求的合格技术人才。