



辽宁职业学院
liaoning vocational college

高等职业教育星级专业评估自评报告

食品智能加工技术专业



目 录

1. 专业概况.....	1
2. 专业建设总体思路.....	2
2.1 指导思想.....	2
2.2 培养目标.....	3
2.3 专业定位.....	3
3. 专业建设主要成就.....	4
3.1 人才培养方案.....	4
3.2 师资队伍.....	5
3.3 基本办学条件.....	5
3.3.1 完善了实验实训平台建设.....	5
3.3.2 加强了校外实训实习基地建设.....	7
3.3.3 增加图书资源和网络资源数量.....	7
3.4 教学内容和课程体系改革.....	8
3.5 管理水平.....	13
3.6 办学质量分析.....	15
4. 专业建设特色.....	16
4.1 创新人才培养模式，提高人才培养质量.....	16
4.2 采用“云监督”模式，开展人才培养质量考核评价.....	17
4.3 开展调研论证，构建校企“共管理”制度体系.....	17
4.4 打造了“五机制”保障体系下的过程管理模式.....	18
5. 存在问题及改进措施.....	19
5.1 存在问题.....	19
5.1.1 校企合作长效机制有待完善.....	19
5.1.2 专业实践技能训练项目有限.....	19
5.1.3 职业技能证书与“1+x”证书衔接不畅.....	19
5.2 改进措施.....	20
5.2.1 总结试点经验，保障现代学徒制协同育人模式的运行.....	20
5.2.2 拓宽合作领域，创新学徒岗位技能提升路径.....	20
5.2.3 优化课程体系，打通职业资格证书与“1+X”证书衔接之路.....	21
6. 专业自评结果.....	21

1. 专业概况

食品智能加工技术专业成立于 2015 年，现有在校学生 117 人，年招生人数 34 人。近年来，食品智能加工技术专业紧紧围绕农艺学院“以食品加工行业发展为依托，以行业技能人才需求为导向，多专业协调发展”的办学定位，以培养具有“四种意识（竞争意识、创业意识、责任意识、国际化意识）、五种能力（沟通协调能力、社会适应能力、信息处理能力、创新能力、终身学习能力）”的技术技能型人才为目标，通过不断优化人才培养方案，与农产品加工与质量检测专业联合形成食品加工、品控和营销于一体的全产业链培养模式，使人才培养与服务辽宁省经济发展有机结合，培养从事食品生产加工与管理、品质控制、产品开发和营销等工作的高素质技术技能人才，初步形成了工学结合的人才培养体系，取得了明显的建设成果。

食品智能加工技术采用内部培养和兼聘的方式打造“双导师”师资队伍。食品智能加工技术专业现有专职教师 14 人，其中副高级以上职称 9 人，硕士及以上学位 9 人，“双师”素质教师占 92.9%。同时聘请校外食品加工领域教师 9 人。

为保证学生的实训实践条件，加强学生实践技能的培养，校内建有食品化学实训室、食品生产加工车间（一）、食品生产加工车间（二）、葡萄酒加工车间、啤酒加工车间、白酒加工车间、果蔬贮藏实训室、食品微生物实训室、食品检验实训室等 9 个教学实训室，有液相色谱仪、气相色谱仪、原子吸收分光光度计、智能发酵罐设备、葡萄酒生产线、啤

酒生产线、白酒生产线、小型饼干生产线、面包加工机组、热风旋转炉、压面机、和面机、醒发箱等多套食品检测与加工设备。实验室使用面积达 860m²，仪器总价值 420 余万元。与康师傅（沈阳）方便食品有限公司（以下简称“康师傅”）、桃李面包股份有限公司、辽宁海岳食品有限公司、沈阳好利来食品有限公司、大成食品有限公司、沈阳鑫钰隆食品有限公司、大连松井味噌有限公司等企业及单位建立了教学、实践、就业等合作关系，建成稳定的校外食品智能加工技术专业实训实践基地，为学生实践能力的培养和就业提供了良好的条件，为专业建设和发展奠定了良好的资源基础。

2018 年 5 月，获批辽宁省现代学徒制试点单位，同年 8 月，获批教育部第三批现代学徒制试点建设单位。2020 年 9 月获批辽宁省教育厅现代学徒制人才培养模式改革示范专业。通过学徒制试点项目的开展，建立了“双主体”的长效育人机制，创新并完善了“五双融合、工学交替、螺旋式上升”现代学徒制人才培养模式，教学运行“2+1”模式。

2. 专业建设总体思路

2.1 指导思想

坚持以习近平新时代中国特色社会主义思想为指导，全面贯彻落实《辽宁省国民经济和社会发展的第十四个五年规划和二〇三五年远景目标的建议》精神。以社会需求为导向，以专业建设为龙头，以师资队伍建设为关键，以实践条件建设为依托，坚持育人为本，深入教学改革，使学生的知识、技能、政治素养与职业素养协调发展，全面提高人才培养质量。

2.2 培养目标

本专业围绕辽宁省地区“粮食安全、农副产品加工、轻纺食品”等战略性新兴产业和支柱产业，以培养具有“四种意识、五种能力”的技术技能型人才为目标，根据人才培养的需求，深入开展产教融合，突显农产品精深加工及资源利用、质量控制等方向，探索出一套较为完整的、服务辽宁区域建设和发展需要的食品智能加工技术专业技术技能型人才培养模式、课程体系、实践体系。建成一支思想素质过硬、知识结构和年龄结构合理、学历职称高、教学效果好及专业技术技能较强，具有创新意识和团队精神的“双师型”师资队伍；加强教学质量监控，建立健全有利于专业持续发展的管理体制和保障机制。切实培养融知识、技能、政治素养与职业素养于一体、服务于区域经济发展的高素质技术技能人才。

总体目标：到2023年，将食品智能加工技术专业建设成为省级特色专业。

2.3 专业定位

紧紧围绕学院“以食品加工行业发展为依托，以行业技能人才需求为导向，多专业协调发展”办学定位，立足辽宁区域经济发展需要，以培养具有“四种意识、五种能力”的技术技能型人才为目标，实施“五双融合、工学交替、螺旋式上升”现代学徒制人才培养模式。使人才培养与服务辽宁省经济发展有机结合，培养富有创新精神和实践能力的高素质技术技能人才。主要面向食品智能制造、农副食品加工、方便食品加工和饮料加工等食品行业，能够从事食品生产加

工与管理、品质控制、产品开发和营销等工作。

3. 专业建设主要成就

3.1 人才培养方案

3.1.1 以服务地方经济为宗旨，以就业为导向，完善产教融合、工学结合的人才培养模式

深入开展与“康师傅”、桃李面包股份有限公司、九三粮油工业集团有限公司、益海嘉里粮油食品工业有限公司、辽宁海岳食品有限公司、沈阳好利来食品有限公司、大成食品有限公司、沈阳鑫钰隆食品有限公司、大连松井味噌有限公司等省内外企业的校企合作。基于现代学徒制培养，积极探索中国特色学徒制、“嵌入式校内模拟生产”等多种“校企合作、校地合作”的人才培养模式，结合“1+X”证书，逐步打造产学研合作育人的教学新体系。积极推广“情境体验”、“项目导向”、“任务驱动”等多种符合技术技能型教育特点的教学模式改革，实现学生知识、技能、政治素养与职业素养协调发展。

拓宽行业覆盖领域，聘请食品药品检验所、质量技术监督局等行业部门技术专家进入专业建设指导委员会，参与培养方案制定、课程设置及内容改革、实践技能培养、专业素质拓展等环节；将食品行业、企业新型产品标准纳入人才培养体系，修订完善专业建设标准；积极探索其他社会评价机制，吸纳行业、企业参与专业建设，参与评价专业人才培养质量；增加实践教学环节和提高实践教学要求，注重学生动手能力和创新创业能力的培养，不断完善食品智能加工技术专业人才培养方案；努力打造成综合改革试点和省级特色专

业。

3.2 师资队伍

食品智能加工技术专业采用内部培养和兼聘的方式打造“双导师”师资队伍。现有专职教师 14 人，其中高级职称 5 人，副高级职称 4 人，硕士及以上学位 9 人，45 岁以下教师占 42.8%，“双师”素质教师占 92.9%，从事专业学位获取占 100%，近 5 年实践经历大于 6 个月教师数占 78.6%。同时聘请校外食品加工领域高级技师 9 人担任兼职教师，共同开发课程 9 门。已经初步形成了一支专业教学经验丰富、实践能力较强的师资队伍。近 5 年，获得省级及以上信息化教学培训合格证书教师数量 6 人，专业教师承担及完成辽宁省教育厅教学研究项目 1 项，其他省级教学改革项目 10 项，主持省级及以上精品课程 2 门，发表教学改革论文 10 余篇，主编教材 8 部。省级教育教学成果奖 2 项，省级优秀教师 1 人，省级教学名师 1 人。

3.3 基本办学条件

3.3.1 完善了实验实训平台建设

进一步完善食品智能加工技术专业校内实验实训条件，形成集教学-技能-创业训练于一体的实验实训平台。

校内建有食品化学实训室、食品生产加工车间（一）、食品生产加工车间（二）、葡萄酒加工车间、啤酒加工车间、白酒加工车间、果蔬贮藏实训室、食品微生物实训室、食品检验实训室等 9 个教学实训室，有液相色谱仪、气相色谱仪、原子吸收分光光度计、智能发酵罐设备、葡萄酒生产线、啤酒生产线、白酒生产线、小型饼干生产线、面包加工机组、

热风旋转炉、压面机、和面机、醒发箱等多套食品检测与加工设备。实验室使用面积达 860m²，仪器总价值 420 余万元。

表 1 校内实训教学条件表

序号	实训室名称	实训功能	对应课程	主要设备	数量(台/套)	场地面积(M ²)	容量(人)
1	食品化学实训室	食品中水分含量的测定、食品灰分的测定、油脂酸价的测定、蛋白质的等电点测定等。	食品化学、食品检测	电子天平，显微镜，干燥箱，培养箱，水浴锅，离心机，分光光度计，PH计（酸度计），基本滴定设备、超净工作台，振荡器，磁力搅拌器，气、液相色谱仪、原	35	80	40
2	生产加工车间（一）	承担粮油产品的加工实践、焙烤产品加工实践，乳制品加工等	粮油食品加工、乳制品加工、肉制品加工、蛋制品加工	热风旋转炉、压面机、和面机、打蛋机、醒发箱、恒温发酵箱、面包机等	27	80	40
3	生产加工车间（二）	承担生产型饼干，面包等相关产品的实践	粮油食品加工、焙烤工艺学	小型饼干生产线、多功能面包加工机组、和面机、压面机	4	80	40
4	葡萄酒加工车间	承担葡萄酒生产实践	酒类生产技术、发酵食品加工	葡萄酒生产线	1	80	40
5	啤酒加工车间	承担啤酒生产实践	酒类生产技术、发酵食品加工	啤酒生产线	1	80	40
6	白酒加工车间	承担白酒生产实践	酒类生产技术、发酵食品加工	白酒生产线、酒缸	13	80	40
7	果蔬贮藏实训室	完成果蔬的包装处理实训、产品贮藏效果等观察实训等 22 项实训项目。	果蔬贮运、果蔬产品加工	操作台、电冰箱、糖量计、二氧化碳测定仪等。	46	80	40
8	食品微生物实训室	承担培养容器洗涤与包扎、培养基制备、培养基灭菌、平板划线分离操作项目。	食品化学、食品检测、粮油食品贮藏	农业微生物应用液体菌种发酵罐、超净工作台、高压蒸汽灭菌锅、鼓风干燥箱、恒温培养箱、全自动智能发酵罐设备等。	25	200	40
9	食品检验实训室	水分测定、灰分测定、农药残留测定、微量元素含量测定等。	食品化学、食品检验、粮油食品贮藏	干燥箱、天平、高温电炉、气相色谱仪、原子吸收分光光度计等。	22	180	40

3.3.2 加强了校外实训实习基地建设

积极探索和推进“工学结合”为主的教学改革，紧密结合地方、行业发展规划，与“康师傅”、桃李面包股份有限公司、辽宁海岳食品有限公司、沈阳好利来食品有限公司、大成食品有限公司、沈阳鑫钰隆食品有限公司、大连松井味噌有限公司等企业及单位建立了教学、实践、就业等合作关系，建成稳定的校外食品智能加工技术专业实训实践基地，为学生实践能力的培养和就业提供了良好的条件，为专业建设和发展奠定了良好的资源基础。

增加校企合作共建课程、共建实训基地等方面的长效机制，建立校企双重管理制度，对学生实训期间的工作态度、工作业绩、业务学习、安全等方面实行严格的管理与考核。

3.3.3 增加图书资源和网络资源数量

食品智能加工技术专业相关图书资料有两万余册，如：《饮食科学》《绿色科技》《肉制品加工》《食品检验》《粮油产品加工》《焙烤工艺学》《果蔬产品加工》等专业相关期刊、图书资料，能够充分满足本专业学生学习的需要。

另外学校具有与互联网相通的大数据校园网，有电子图书阅览室，可登录相关网站，如食品伙伴网、中国粮食行业协会、粮油网-粮油产业链服务平台、农产品质量安全网、中国粮油信息网等，同时购买了知网和万方数据库等数据资源，可用于学生自主学习。

同时，按照“一体化设计，结构化课程，颗粒化资源”的课程资源建设理念，我院与超星集团合作，建设《乳制品加工》《食品检测》《发酵产品加工》《粮油食品贮藏加工》

4 门专业相关课程教学资源。学生可以在电子图书阅览室，也可以直接利用手机终端登录学习。

3.4 教学内容和课程体系改革

3.4.1 基于企业岗位需求，构建专业课程体系

(1) 构建以“357”为中心的课程体系

以人才培养目标为主线，以学生能力培养为重点，以企业人才需求为切入点，构建“三模块（人文素养与职业素质、专业能力、职业素质拓展）、五核心（《粮油食品加工》《果蔬产品加工》《乳制品加工》《发酵食品加工》《食品检验》）、七强化（《康师傅企业文化》《职业辅导与职业定位》《生产安全》《职业道德与职业素养》《沟通技巧与能力的培养》《生产工艺流程及关键点把控》《生产过程中产检问题处理》）”为中心的课程体系。学生通过学校和企业“双主体”课程交替学习，将企业的生产技术融入到专业理论知识的学习中；通过“校中厂”和“厂中校”的交替培养，使岗位操作技能不断提升；通过项目化教学，充分发挥学生的主动性，强化实操实训技能。

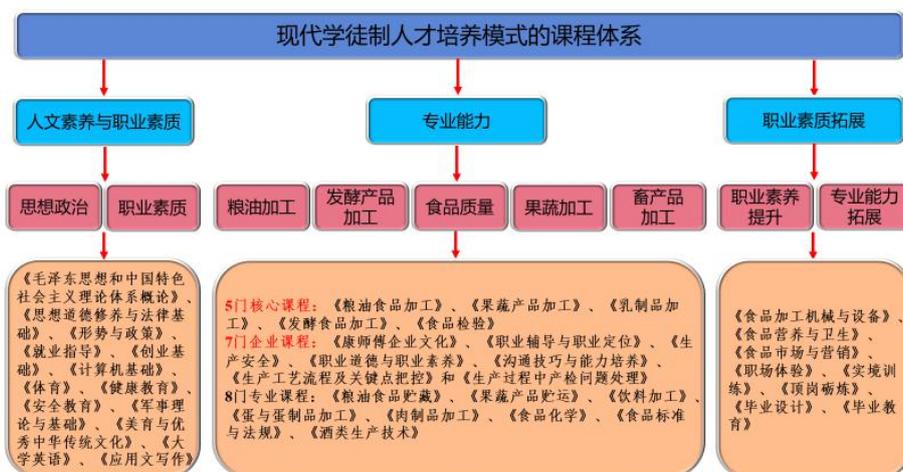


图1 现代学徒制试点人才培养模式的课程体系

（2）制定课程标准

将职业岗位能力标准和行业企业技术标准融入到课程标准中，由企业师傅和学校导师共同制订完成了符合国家标准、食品行业要求和现代食品企业生产规范的《粮油食品加工》《发酵食品加工》等 14 门课程标准，实现课程内容与职业标准对接。

（3）建设课程资源

按照“一体化设计，结构化课程，颗粒化资源”的课程资源建设理念，建设《粮油食品加工》《发酵食品加工》《食品检验》和《果蔬产品加工》4 门专业核心课程教学资源 338 个。资源类型包括教学录像、动画、课件、实操视频、微课、案例、课程素材等，课程访问数量达 25 万余次。特别是在疫情防控期间，按照教育部“停课不停学”的要求，校企“双导师”充分利用学院的网络教学平台，推动信息技术下的现代学徒制试点班课程建设和教学改革，实现了优质教学资源整合与共享。

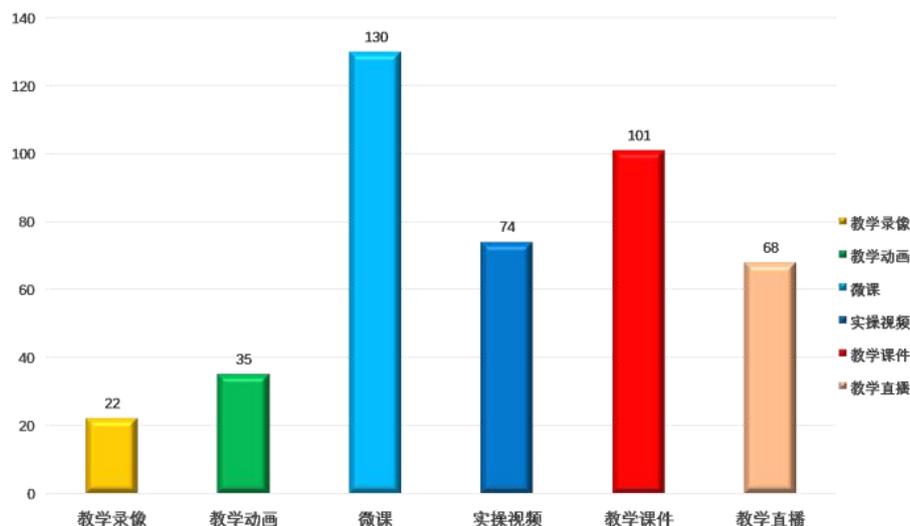


图 2 专业核心课程教学资源

（3）编写特色教材

依据职业教育“五对接”的原则，校企合作开发了《粮油食品加工》《发酵食品加工》《食品检验》《果蔬产品加工》《乳制品加工》《食品微生物检测》《绿色食品生产控制》7部教材，共计270余万字，已应用于学徒培养。教材融入新技术、新工艺、新规范，内容契合企业实际岗位能力需求，并收录了大量详实的生产流程和技术操作案例，体现了现代学徒制职业教育特色，教材具有科学性、先进性、针对性和实用性。

3.4.2 实施现代学徒培养，提升学徒岗位能力

2018级食品加工技术专业新生入校后，学校举行现代学徒制试点班开班仪式、拜师仪式，确定学徒身份。校企双方按照“五双融合、工学交替、螺旋式上升”人才培养模式开展教学。

通过入学教育使学徒明确专业培养目标，了解现代学徒制培养模式，熟悉“康师傅”企业概况；通过人文素养模块培养，提升学生品德修养与艺术修养；通过职业素质模块培养，树立学生正面、积极的职业心态和正确的职业价值观；通过“校中厂”专业实训体验（包括食品生产加工车间操作规范体验、焙烤食品制作体验和果蔬制品加工体验等），强化学生职业意识。通过职场认知阶段的培养，使学生对将要从事的职业有了初步的认知，树立了正确的职业目标，培养了良好的职业道德。



图3 拜师仪式

第一学期末学徒到“康师傅”进行4周的职场体验。通过企业课程《康师傅企业管理与文化》《生产安全》和《产品品质和食品安全》的培训，使学徒对企业概况进行深入了解，对食品生产岗位进行深度认知。通过企业课程《职业素养与职业规划培训》和《沟通技巧及能力培养》的培养，进一步提升学徒的职业道德修养，增强学徒的社交能力。企业师傅采用展示法向学徒传授方便面生产工艺中压延岗、油炸岗、投包岗、包装岗、装箱岗和方便面料包生产工艺中的煮酱岗、粉包岗、酱包岗工艺流程的操作规范。通过进一步体验式轮岗，学徒初步掌握了岗位所需的职业技能和职业素养，为专项培养奠定基础。



图4 企业师傅为学徒进行企业文化培训

以“康师傅”核心岗位为导向，在第二学期，学校导师和企业师傅共同针对方便面生产工艺中的压延岗和油炸岗的操作规范与标准、方便面料包生产工艺中的煮酱岗、酱包岗和菜包岗的操作规范与标准，在“校中厂”以粮油加工模块中《粮油食品贮藏加工》和《方便食品生产工艺流程及岗位操作标准》、以畜产品加工模块中《肉制品加工》和果蔬产品加工模块中《果蔬产品加工》为主要课程，向学徒传授具体专业技能。同时开设《食品检验》和《食品加工机械与设备》两门课程，让学徒在企业各个岗位上都能对原料、半成品和成品的品质进行精准把控。通过岗位所需技能培训，全面提升了学生的职业能力，满足岗位实践所需。

第二学期结束后，学徒再次到“康师傅”进行8周的实境训练，在能力专训的基础上，结合职场体验阶段学徒对岗位认知，根据学徒自身的特点、兴趣和能力，分配学徒的实训内容。企业师傅和学校师傅对学徒进行分类专项培养，每位企业师傅与学校师傅共同带4-5名学徒，在完成教学任务，保证教学质量的前提下，定期开展技能“比武”。通过“比武”，提高了学徒的学习积极性，强化学徒的操作技能，提升学徒岗位能力。



图5 调理处比武现场



图6 “康师傅”杯蛋糕裱花学生技能大赛比赛现场

第三学期中后期至第四学期，为拓宽学生专业能力，该阶段开设了《果蔬产品贮运》《蛋与蛋制品加工》《酒类生产技术》《发酵食品加工》《乳制品加工》和《饮料加工》等课程，采用探究法向学徒传授相关理论知识的同时，完成果蔬产品的贮运，蛋类产品的制作，酒类的酿造，酸乳的生产，冷饮、糕点、饮料加工的项目与任务。

疫情期间，按照教育部“停课不停学”的要求，利用学校网络教学平台全面开展线上教学和实操直播。

通过学校与企业之间不断的交替学习与训练，使学徒自身的人文素质、职业素养和专业技能水平都得到明显提升。2020年9月，2018级学徒深入“康师傅”的各个岗位开展为期一年岗位砺炼。在实境训练的基础上，学徒的岗位技能大幅度提升。学徒朱金凤从一线操作工提升为厂办管理人员，学徒杨懿、周庆芳被列为后备班组长人选进行培养，实现学徒到员工的本质飞跃。

3.5 管理水平

根据食品智能加工技术专业现代学徒制培养要求，校企成立了教学质量督评小组，采用“云监督”模式，加强对“双导师”线上、线下双课堂考核与评价，严格实施教学质量的

过程监控。校企共同完善和健全质量评价标准，制定《现代学徒制试点班专业课程考核评价标准》《现代学徒制试点班学生企业实践考核标准》《现代学徒制试点班学分获取及毕业管理办法》，建立学徒（学生）学习管理档案，安排专人定期检查学习实践情况，通过工学云实习平台完成学生签到、实习周志上传等全程跟踪指导和管理学生实习工作，形成完善的教学质量标准，完成人才培养质量评价体系建设总结，其考核结果将作为学徒在企业晋升的重要依据。

2019-2020 学年第 2 学期任课教师授课质量评分表					
授课教师	史淑英	授课班级	食品181		
课程名称	发酵食品加工				
上课时间	2020年4月8日	星期三	第1节	上课地点 实训实训室	
应到学生人数	21	实到学生人数	21	其中：请假 0 人，早退 0 人，迟到 0 人，旷课 0 人	
评价目标	评价项目			分值	评分
教学态度 (20分)	教学目标全面、具体，符合课程标准、教材与学生实际，授课计划与授课内容相符。	10分	10		
	备课认真，教案规范，内容熟练；授课精神饱满，教风严谨，严谨治学，诲人不倦。	10分	10		
教学内容 (30分)	教学内容注重立德树人，围绕以立德为根本，以树人为核心，把培养学生思想政治素质、工匠精神、创新创业能力及安全教育内容贯穿教学全过程。	10分	10		
	以真实的工作任务及其工作过程为依据整合、序化教学内容，科学设计任务项目；灵活运用案例分析、分组讨论、角色扮演等教学方法，引导学生学生。	10分	10		
教学实施 (30分)	教学过程安排合理，教学组织灵活，方法多样，积极创新，营造良好的教学互动氛围，不照本宣科。	10分	9		
	恰当运用各种教学媒体和现代教学手段，板书或课件布局合理、工整、明晰，内容准确。	10分	9		
教学效果 (20分)	语言规范流畅，言简意赅，富有感染力。	10分	10		
	关注学生接受状况，激发学生的学习兴趣和求知欲，课堂气氛活跃，学生基本理解和掌握所授内容，教学风格有特色。	10分	10		
评价反馈	课堂秩序好，能很好地掌控和驾驭课堂，学生听课状态好。	10分	10		
	能够围绕生产实际，确定教学目标，备课认真，准备充分，并在教学过程中注重了思想素质教育，教学过程安排合理，教学环节完整，学生能够很好地掌握教学内容。			98	
听课教师:	黄艳青 刘威				

2019-2020 学年第 2 学期任课教师授课质量评分表					
授课教师	王立	授课班级	食品191		
课程名称	企业管理与文化				
上课时间	2020年5月23日	星期四	第1节	上课地点 生学实训一	
应到学生人数	24	实到学生人数	24	其中：请假 0 人，早退 0 人，迟到 0 人，旷课 0 人	
评价目标	评价项目			分值	评分
教学态度 (20分)	教学目标全面、具体，符合课程标准、教材与学生实际，授课计划与授课内容相符。	10分	10		
	备课认真，教案规范，内容熟练；授课精神饱满，教风严谨，严谨治学，诲人不倦。	10分	10		
教学内容 (30分)	教学内容注重立德树人，围绕以立德为根本，以树人为核心，把培养学生思想政治素质、工匠精神、创新创业能力及安全教育内容贯穿教学全过程。	10分	10		
	以真实的工作任务及其工作过程为依据整合、序化教学内容，科学设计任务项目；灵活运用案例分析、分组讨论、角色扮演等教学方法，引导学生学生。	10分	10		
教学实施 (30分)	教学过程安排合理，教学组织灵活，方法多样，积极创新，营造良好的教学互动氛围，不照本宣科。	10分	9		
	恰当运用各种教学媒体和现代教学手段，板书或课件布局合理、工整、明晰，内容准确。	10分	10		
教学效果 (20分)	语言规范流畅，言简意赅，富有感染力。	10分	9		
	关注学生接受状况，激发学生的学习兴趣和求知欲，课堂气氛活跃，学生基本理解和掌握所授内容，教学风格有特色。	10分	9		
评价反馈	课堂秩序好，能很好地掌控和驾驭课堂，学生听课状态好。	10分	9		
	备课认真，准备充分，灵活运用多媒体教学手段，并能将课程内容与生产实际相结合。运用案例分析等教学方法，使学生更好的理解学习内容。			95	
听课教师:	黄艳青 刘威				

图 7 教学质量督评小组检查记录单

辽宁职业学院		教育部现代学徒制试点项目材料	
学徒企业实践考核表			
学校: 辽宁职业学院		班级: 食品181	
学徒姓名: 朱金凤		日期: 2019.9.20	
实习单位	康师傅(沈阳)方便食品有限公司	实习岗位	酱包的包装岗
企业师傅	戴浩	学院导师	刘军
实习时间	2019年7月20日——2019年9月20日		
职业素养	考核内容	工作态度、沟通表达、团队合作、遵纪守法、生产安全	
	考核成绩	96	
理论水平	(1) 考核内容	粮油食品贮藏加工	
	(2) 考核成绩	97	
技能水平	(1) 考核内容	相关岗位操作考核	
	(2) 考核成绩	98	
	(3) 技能等级	3元	
综合得分	(1) 得分	97	
	(2) 实习等级	☑优良 ☐中等 ☐及格 ☐不及格	
企业师傅签名: 于映海 2019年9月20日			

辽宁职业学院		教育部现代学徒制试点项目材料	
学徒企业实践考核表			
学校: 辽宁职业学院		班级: 食品181	
学徒姓名: 陈芳		日期: 2019.9.20	
实习单位	康师傅(沈阳)方便食品有限公司	实习岗位	酱包的包装岗
企业师傅	关稳鹏	学院导师	戴良俊
实习时间	2019年7月20日——2019年9月20日		
职业素养	考核内容	工作态度、沟通表达、团队合作、遵纪守法、生产安全	
	考核成绩	96	
理论水平	(1) 考核内容	粮油食品贮藏加工	
	(2) 考核成绩	93	
技能水平	(1) 考核内容	相关岗位操作考核	
	(2) 考核成绩	92	
	(3) 技能等级	2元	
综合得分	(1) 得分	92	
	(2) 实习等级	☑优良 ☐中等 ☐及格 ☐不及格	
企业师傅签名: 关稳鹏 2019年9月20日			

图8 学徒考核评价表

教师日志		你所在的位置 > 已填日志															
		2019-2020学年第二学期															
		开始时间 结束时间 课程名称/教学班名 查询 导出															
课程名称	教学班名	上课时间	上课地点	人数	出勤情况					课堂表现							
					正常	迟到	早退	实习	请假	缺席	正常	睡觉	吵闹	提问	答题		
1	产品品质与食品安全1	全日制2018食品加工技术1班	2020-06-20第7-8节	生产车间(-)	21	21	0	0	0	0	0	21	0	0	0	0	详细
2	产品品质与食品安全1	全日制2018食品加工技术1班	2020-06-20第5-6节	生产车间(-)	21	21	0	0	0	0	0	21	0	0	0	0	详细
3	产品品质与食品安全1	全日制2018食品加工技术1班	2020-06-20第3-4节	生产车间(-)	21	21	0	0	0	0	0	21	0	0	0	0	详细
4	产品品质与食品安全1	全日制2018食品加工技术1班	2020-06-20第1-2节	生产车间(-)	21	21	0	0	0	0	0	21	0	0	0	0	详细
5	产品品质与食品安全	食品加工技术191班	2020-05-16第7-8节	生产车间(-)	24	24	0	0	0	0	0	24	0	0	0	0	详细
6	产品品质与食品安全	食品加工技术191班	2020-05-16第5-6节	生产车间(-)	24	24	0	0	0	0	0	24	0	0	0	0	详细
7	产品品质与食品安全	食品加工技术191班	2020-05-16第3-4节	生产车间(-)	24	24	0	0	0	0	0	24	0	0	0	0	详细
8	产品品质与食品安全	食品加工技术191班	2020-05-16第1-2节	生产车间(-)	24	24	0	0	0	0	0	24	0	0	0	0	详细
9	制面部门介绍及岗位操作原理1	食品加工技术191班	2020-04-25第7-8节	生产车间(-)	24	24	0	0	0	0	0	24	0	0	0	0	详细
10	制面部门介绍及岗位操作原理1	食品加工技术191班	2020-04-25第5-6节	生产车间(-)	24	24	0	0	0	0	0	24	0	0	0	0	详细
11	制面部门介绍及岗位操作原理1	食品加工技术191班	2020-04-25第3-4节	生产车间	24	24	0	0	0	0	0	24	0	0	0	0	详细

图9 董瑞涛老师(企业)课堂日志

3.6 办学质量分析

办学质量的高低可以通过学生的成绩、满意度和就业率等方面进行呈现，食品智能加工技术专业以现代学徒制试点项目为契机，对学生的培养的目标，教学模式，课程体系，实践实训进行改革与创新，通过现代学徒制培养模式，食品智能加工技术专业21届毕业生全部课程成绩均达到毕业要

求并顺利通过毕业论文答辩。就业率达 95%，其中对口就业率为 85%，专升本 1 人。通过对现代学徒制教学质量满意度调查得知，其对教学效果满意度为 92.11%。同时校企深度合作，为学校培养学生的同时也为企业的长期发展助力，得到了企业充分肯定，在多家媒体均有报道。

4. 专业建设特色

4.1 创新人才培养模式，提高人才培养质量

食品智能加工技术专业在建设初期实践了“四双”育人人才培养模式，即“双主体”、“双身份”、“双课堂”、“双导师”。为了贯彻《国家职业教育改革实施方案》要求，满足校企双方围绕企业和区域经济发展对复合型技术技能人才的需求，校企联合召开食品加工技术专业建设指导委员会，进一步深化校企合作、产教融合，结合行业企业标准和岗位操作技术规范，以“四双”为基础，创新“五双融合、工学交替、螺旋式上升”现代学徒制人才培养模式。

五双融合：双身份入学入职，双主体育人，“双导师”授课，双课堂施教，双证书获取。

工学交替：利用学校和教育企业的教育环境和教育资源，把人文素养与职业素质相融合，把专业知识与岗位技能相融通，学徒通过职场认知、职场体验、专项培养、实境训练、能力拓展、岗位砺炼一体化的阶梯培养，完成学徒适应期、学徒成长期和学徒成熟期的职场角色转变，培养学生的专业技能、职业能力及就业竞争力。

螺旋式上升：通过工学交替，学生以学徒身份进入企业岗位，培养学生职业观念，提升其岗位适应能力、执行能力、

组织管理能力和协调能力，增加学生社会、生活与工作经历，减少学习的盲目性，激发职业学习兴趣，使学生的各项技能得到全面提升。

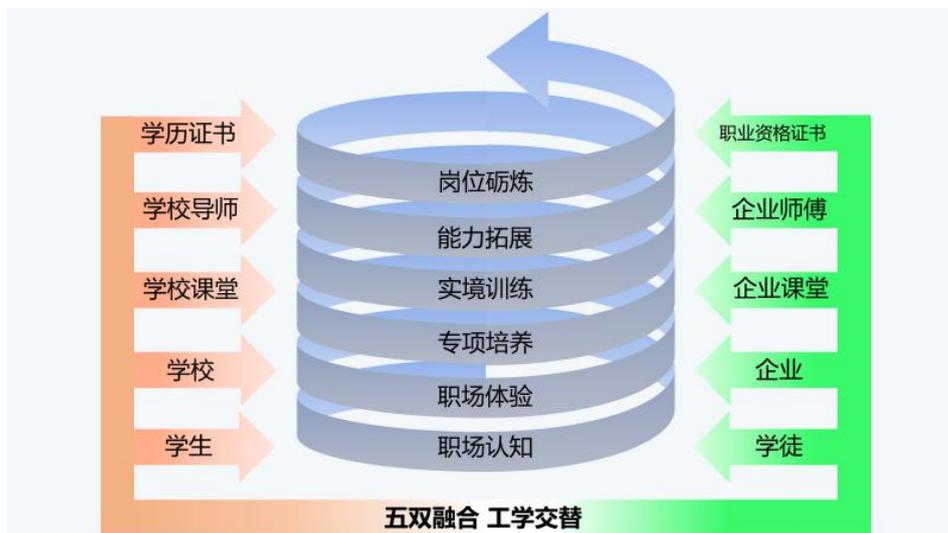


图 10 现代学徒制试点人才培养模式

4.2 采用“云监督”模式，开展人才培养质量考核评价

现代学徒制试点班除实施正常日常线下管理外，在学校网络教学平台开启“云督导”管理模式。建立现代学徒制师徒微信群，与现代学徒制试点班学徒及时沟通信息，掌握学徒思想、学习、生活动态；在完成校内课程学习时，在网络教学平台上开放网课，检查学徒在平台上签到，直播课堂听课情况，作业、讨论、考试等完成情况；对在企业实践的学徒，通过实习管理平台监控学徒签到、周志及总结报告完成情况，检查学徒在企业工作状态及成效。通过“云督导”管理模式，护航“云课堂”，结合线下常规管理，实现线上、线下立体管理，保证了在线教学、实践与线下同质等效。在疫情期间，该模式得到更充分的应用，发挥了更大的作用。

4.3 开展调研论证，构建校企“共管理”制度体系

按照调研学习、研讨修订、指导实践的工作原则，学校

到合作企业“康师傅”、九圣禾郁青种业科技有限责任公司和杨凌职业技术学院、黑龙江农业经济职业学院进行调研。校企双方结合实际，共同制定和修订了《辽宁职业学院现代学徒制试点班招生招工办法》和《辽宁职业学院现代学徒制“双导师”考核评价与督查管理办法》等 13 项体现现代学徒制特点管理制度，做到了从现代学徒制试点班招生、选拔聘任“双导师”、教学运行管理到教学考核评价的全过程规范化监控，实现了科学化、标准化、全程化管理，为现代学徒制试点班人才培养质量保驾护航。

结合制度实施运行状况，召开了 12 次制度建设研讨会，加强沟通和交流，将制度建设与实施层面工作做好做实，并对 13 项管理制度进行了修订、完善与创新，新增了《辽宁职业学院现代学徒制试点建设项目激励奖励办法》《辽宁职业学院现代学徒制试点班疫情防控工作指导办法》，构建起比较完善的“共管理”制度体系。明确校企双主体育人职责，扎实稳步推进现代学徒制试点制度建设的制定工作，切实保障现代学徒制顺利实施。

4.4 打造了“五机制”保障体系下的过程管理模式

针对“五双融合”模式下的现代学徒制试点，现有的管理制度已不再适合，为此，校企双方充分发挥资源优势，探索实施了“双主体”协同育人机制、招生招工一体化机制、教学组织实施机制、师资队伍共建机制、试点项目日常管理机制（“五机制”）保障体系下的过程管理模式，校企双方共同制订教育管理制度、考核评价与督查制度、教学质量监控制度、学生在岗管理办法等 13 项管理文件，实现多方参

与、共同管理分段育人、协同育人、全员全过程全方位育人的过程管理。

5. 存在问题及改进措施

5.1 存在问题

经过几年的建设与发展，本专业的建设取得了较大的成绩，初步形成了办学特色，收到了较好的效果，但在某些方面还存在着不足，需要继续探索和努力，使我们能够与时俱进。

5.1.1 校企合作长效机制有待完善

学校与“康师傅”联合开展现代学徒制试点工作以来，得到了上级财政、企业和学院大力支持，保证了试点项目的顺利实施。随着现代学徒制试点项目的完成，学校与“康师傅”基于现代学徒制的校企合作长效机制还有待在运行过程中逐渐完善，还需要探索如何更好地激发和调动企业开展学徒培养的积极性和主动性。

5.1.2 专业实践技能训练项目有限

现代学徒制试点合作企业大多受产品类别、岗位种类、能力要求等限制，为学徒提供的实践训练岗位有限，造成学徒知识内容及实践技能类型相对单一，在某种程度上影响学徒创新创业能力提升和未来职业发展。

5.1.3 职业技能证书与“1+x”证书衔接不畅

在学校现代学徒制项目建设中，食品智能加工技术专业学徒取得学历证书、适合“康师傅”企业的“农产品食品检验员”职业资格证书和企业培训合格证书。按照《教育部等四部门印发〈关于在院校实施“学历证书+若干职业技能等

级证书”制度试点方案》的通知》（教职成[2019]6号）及教育部办公厅、国家发展改革委办公厅、财政部办公厅《关于推进“1+X”证书制度试点工作的指导意见》（教职成厅函[2019]19号）文件精神，职业院校要做好让学生取得“1+X”证书工作。随着“农产品食品检验员”职业资格证书被取消，如何做好与“1+X”证书衔接工作，使学徒获取适合“康师傅”企业或其他企业的职业技能等级证书是一个不可回避的问题。

5.2 改进措施

5.2.1 总结试点经验，保障现代学徒制协同育人模式的运行

现代学徒制在提质赋能人才培养方面的效果十分显著，鉴于在现代学徒制育人过程中校企双方投入的教学资源、技术支持和人力支撑较大，因此建议政府部门继续出台企业参与现代学徒制人才培养的一系列切实可行的支持和鼓励政策，加大资金支持力度，并监督推进政策有效落实，引导企业多方位深度参与现代学徒制人才培养工作。

5.2.2 拓宽合作领域，创新学徒岗位技能提升路径

学徒制试点单位应该根据合作企业基本情况，以企业提供的主要岗位、性质和数量，师傅的数量与素质，培训工作制度，合作企业储备人才需求数量作为标准，继续遴选出与学校现代学徒需求相匹配的龙头企业，实行多岗轮换，拓宽学生知识面，培养学徒职业兴趣，提升学徒岗位技能，助力学生职业生涯规划。

5.2.3 优化课程体系，打通职业资格证书与“1+X”证书衔接之路

扩大与企业的合作领域，展开横向联合，挖掘企业多岗位需求，进一步对接职业技能等级证书相关要求，优化课程体系，开展相关培训，创新书证融通培养模式，提升人才培养质量，拓展就业创业本领。

6. 专业自评结果

综合上述各项指标数据分析和同向、同业的对比分析，本专业建设指导思想明确且紧扣党的教育方针，符合国家、省职业教育政策和要求。人才培养目标、定位准确。人才培养方案突出专业特色、突出职业技能培养、突出校企融合。专业教学团队专兼结合、教学理念先进，教学能力、研究能力和社会服务能力强。专业拥有优越的校内外实习、实训条件，建立了紧密的校企合作、就业机制，拥有丰富的课程教学资源 and 现代化教学手段。建立了有第三方参与的教育教学质量评价与保障体系。能够引领示范、辐射带动其他专业的发展。本专业办学达到了省内同类高校一流专业水平。