

高职食品加工技术专业现代学徒制课程体系构建与实施的研究

沈 健

(广东轻工职业技术学院, 广东 广州 510300)

【摘 要】 本文以广东轻工职业技术学院食品加工技术专业学徒制课程体系探索为例,分析原有的课程体系存在的诸如理论与实践脱节、与企业岗位能力对接不全面等问题,提出通过研究企业岗位(群)确定课程体系,并在课程体系的实施中重点突出“工学交替”的学徒制核心思想和校企合作加强构建课程考核评价。

【关键词】 食品加工技术专业;现代学徒制;课程体系

【中图分类号】 G640

【文献标识码】 A

【文章编号】 2095-3518(2022)05-116-02

随着社会的发展,高职院校传统的教育教学理念已不能很好地满足当前的教育形势。通过深化校企合作,优势互补、资源共享,开展理论、实践等多层面的产教深度融合,构建新型现代学徒制人才培养模式应运而生。

广东轻工职业技术学院食品加工技术专业已经具备多年的办学经验,但随着广东地区产业结构的调整及用人需求的变化,原本的人才培养模式和课程体系已不能适应对高技能人才培养的需要,为满足现代学徒制人才培养的需求,原有的课程体系亟需改革。

教育部明确要求:“校企共同设计人才培养方案,共同制定专业教学标准、课程标准、岗位技术标准、师傅标准、质量监控标准及相应实施方案^[1]”。由此可见,构建系统科学的、符合现代学徒制要求的课程体系已成为落实高职教育高质量发展的抓手和重点发展方向。

1 传统课程体系存在的问题

从目前沿用的食品加工技术专业的课程体系来看,存在着以下几方面的问题:首先,传统的课程体系侧重理论知识的传授,对于学生实践能力培养重视力度不够^[2]。由于理论与实践的脱节,导致学生对教学内容不感兴趣,学习缺乏内驱力,大大降低了教学效果。其次,传统的课程体系针对性不强,传统的课程体系设置不能很好地实现与企业岗位能力的系统全面对接,还停留在普适人才培养的层面上,导致在人才培养上难以达到企业用人需要的标准。另外,专业课教师实

践能力欠缺、学校实践场所有限、设备数量品种少、技术含量低等都制约着食品加工技术专业的发展。针对以上问题,结合现代学徒制试点的需求,在食品加工技术专业开展课程体系重建的研究和实践势在必行。

2 现代学徒制课程体系的构建与实施

2.1 分析岗位(群),确定课程体系

表1 食品加工技术专业(学徒制)课程体系

模块	课程名称
通识基础类课程(校内课)	思想道德修养与法律基础、职业体育、大学英语、计算机应用基础、高等数学、大学生职业生涯规划、创新基础知识、应用文写作、军事技能训练、形式与政策、大学生心理健康教育、劳动教育、马克思主义基本原理概论
专业基础类课程(校内课)	基础化学、分析化学、生物化学、微生物学基础、营养学基础、产品质量安全管理、食品保藏技术
专业核心类课程(校企课)	食品检验技术、专业核心课模块(乳制品生产技术、饮料生产技术、焙烤食品生产技术、果蔬加工技术)、食品机械与设备、生物加工副产物综合利用
拓展类课程(企业课)	食品检验职业技能培训、专业见习、实验室组织与管理、产品创新实训与设计、专业产品反求方法与训练、专业产品创新与制作
综合能力类课程(企业课)	顶岗实习

对于食品加工技术专业来说,通过专业的人才调研分析,与企业共同研判食品行业岗位人才需求及人才培养质量的要求,确定了人才培养面向的职业岗位

【第一作者】沈健(1974—),女,辽宁葫芦岛人,硕士,高级工程师,研究方向:食品生物技术、轻工机械。

【基金项目】广东省高职教育教学改革研究与实践项目 GDJG2019180。

(群)为食品生产操作、智能设备运行与维护、工艺技术与品质控制、新产品研发4类岗位。根据企业岗位(群)需求,以企业典型工作任务为导向,建成“通识基础类课程+专业基础类课程+专业核心类课程+拓展类课程+综合能力类课程”为一体的适合学徒制的食品加工技术专业课程体系,见表1所示。根据课程性质,通识基础类课程和专业基础类课程由学校教师完成教学任务。专业核心类课程理论部分由校内教师担任,实践部分由企业师傅担任(专业核心类课程可由企业根据自身的情况选择不同的模块)。拓展类课程和综合能力类课程由企业师傅担任,教学内容根据企业岗位需求确定。

2.2 构建课程体系实施方案



图1 现代学徒制人才培养课程实施计划

课程体系实施方案的构建中,主要体现“工学交替”的现代学徒制核心思想^[3]。课程实施主要分为三个阶段(见图1):第一阶段是在入学的第1、第2学期完成,以学校学习为主,培养学生的通识能力,使受教育者不仅获得一技之长,更应具备职业人和社会人所必需的文化和道德修养,增强学生的可持续发展能力。入学的第3个学期,开始进入专业课学习阶段,根据企业岗位需求和食品加工技术专业的典型工作任务,与企业共同设计工作项目,完成从事食品加工相关岗位的基本素质和能力培养,这个阶段同样在校内完成。第4学期针对试点企业的主要岗位需求,对试点学生进行专业核心课模块(乳制品生产技术、饮料生产技术、焙烤食品生产技术、果蔬加工技术等)的强化训练,“模块化”的课程体系可由企业根据自身的情况选择不同的模块,有利于课程内容的动态更新,更有利于学徒职业生涯的长远发展^[4],同时进行食品检验技术、食品机械与设备的理论与实操学习,学习过程在企业和学校之间轮动,理论学习主要由学校老师负责,实践部分由企业老师负责。第5学期进入企业,由企业指定师傅,进入“一对一”拓展类课程学习环节,在这个过程中,要重点培养学生的职业适应能力,使学生能在企业的真

实工作岗位上锻炼职业技能,让学生迅速成长为一名合格的职业人。第6学期,学徒进行生产岗位顶岗实习环节。

2.3 构建课程考核评价方法

现代学徒制考核评价形式和内容的制定,应充分结合行业标准和企业要求,通过学校与企业的无缝对接,确定高职院校现代学徒制考核评价的内容与标准^[5]。

(1)学校层面的考核,建立全过程多元化考核评价体系。传统的课程评价体系只注重结果考核,忽视了过程考核的重要性。根据“现代学徒制”模式下课程设计的特点,加大过程考核成绩在课程成绩中的比重,针对不同形式的过程化考核,如线上线下双考核、笔试、实操、出勤、个人行为规范等,研究建立公平合理的考核评价标准,并提出多元化考核与评价方案。

(2)企业层面的考核,制定学徒企业奖惩制度,并有效转化为校内学分考核。学徒岗位实践课程主要在企业不同岗位上完成,负责考核评价的是企业指导老师及企业员工。为调动学徒企业实践过程的积极性,学徒在企业实践期间,严格按照合作企业员工奖惩考核管理办法进行考评,并将奖励和惩罚转化成校内考核学分,通过校企共同制定的实习实训质量监控与评价促进实践教学质量的提高,从而确保毕业生达到企业用人单位岗位的能力需求。

3 结束语

现代学徒制是高职教育的研究热点之一,高职院校发展现代学徒制教育模式是时代发展的必然选择。本文以广东轻工职业技术学院食品加工技术专业学徒制课程体系探索为例,首先分析原有的课程体系存在的诸如理论与实践脱节、课程体系不能全面与企业岗位能力对接等问题,针对上述问题提出通过分析企业岗位(群)确定课程体系,并在课程体系的实施中重点突出“工学交替”的学徒制核心思想,同时给出校企合作加强构建课程考核评价方法的相关建议,希望有助于提高学生综合能力的培养,进一步增强专业建设水平。

参考文献

- [1]林秀芝,南桂英.基于现代学徒制双元两阶段高职护理专业模块化课程体系构建及实践[J].护理学杂志,2021,36(10):67-70.
- [2]王华,许世鹏,朱丽璐.基于工作过程的“互联网+

(下转第149页)

3 基于学科融合的课程结构设置

根据上述教学内容,分析其逻辑性与内在联系,整理本课程的结构如图1。

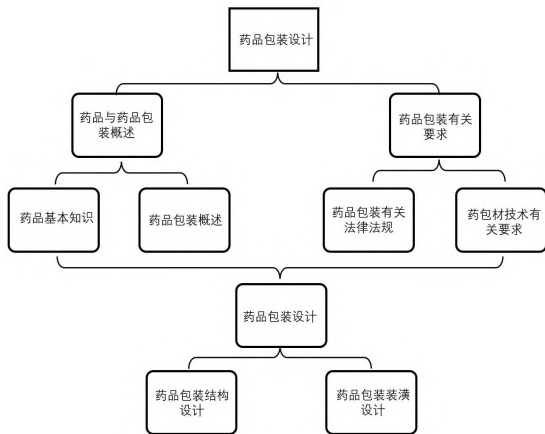


图1 《药品包装》课程结构图

4 课程教学

根据最受欢迎的几种教育形式分别为PPT讲解、视频案例讲解、自主合作学习的调查结果,为提高学生的兴趣,便于学生理解和掌握用药知识,本次教学手段主要包括:(1)PPT讲解为主,并灵活引入视频或例子素材,如讲授药品一般知识时使用国家食品药品监督管理局中的药品科普视频“正确认识处方药与非处方药”“药品不良反应”等;(2)分组选择并完成作业,在实训作业中布置了以下几个项目:儿童安全药品包装、老龄患者药品包装、防止儿童误开启的药品包装设计、中成药的定量取用设计、老龄患者的服药提醒包装,学生根据自己的兴趣自行组队,通过查阅资料等途径对药品基本知识进行基础调研,完成任务后需将项目设计结果做成PPT并在课堂上展示;(3)课程结束后的延伸实践:选择已上市使用的某种药品作为对象,如板蓝根颗粒剂、维生素C泡腾片、布洛芬混悬液,在分析原药品包装、药品基本信息、药企文化背景等基础上对原药品包装进行改良。

5 结语

满足安全包装产业的升级势必提升市场对复合型人才的需求,包装设计的人才亦将从传统的单一包装防护功能设计向混合智能包装、安全包装方向变化,基于该背景,本课程将培养符合安全包装背景下的高素质复合型药品包装技术技能人才。

参考文献

- [1]钟登华.新工科建设的内涵与行动[J].高等工程教育研究,2017(6):1-6.
- [2]唐衍军,蒋翠珍.跨界融合:新时代新文科人才培养的新进路[J].当代教育科学,2020(2):71-74.
- [3]王旻,孙菁,王水强.药品标签和包装设计的安全性考虑[J].中国临床药理学杂志,2020,36(23):3962-3967.
- [4]全国人民代表大会常务委员会.中华人民共和国药品管理法[EB/OL].<http://lawdb.cncourt.org/show.php?fid=152096>,2019-08-26/2021-3-30.
- [5]俞康丽.超说明书用药几种情况分析与管理[J].海峡药学,2016,28(5):209-300.
- [6]药品说明书和标签管理规定[EB/OL].http://www.gov.cn/ziliao/flfg/2006-03/16/content_228465.htm,2006-3-16/2021-3-30.
- [7]直接接触药品的包装材料和容器管理办法(局令第13号)[EB/OL].<http://law.foodmate.net/show-86659.html>,2007-9-28/2021-3-30.
- [8]肖军.关注安全环保的药品包装材料[J].湖南包装,2014(4):19-25.
- [9]DEPARTMENT OF HEALTH. Building a safer NHS for patients: Improving medication safety[EB/OL]. London: Department of health, 2004-01-22 [2021-03-15]. <https://webarchive.nationalarchives.gov.uk/20130104183924/>.pdf.

(上接第117页)

1+X”模块化课程体系改革——以药品生产技术为例[J].现代商贸工业,2021,42(24):154-155.

[3]邹丽珊,吕学松,陈晓柱.基于“岗位导向、项目引领”的现代学徒制课程体系构建研究[J].工业和信息化教育,2021(4):47-51.

[4]赵永胜.我国现代学徒制课程及课程体系的构建[J].教育探索,2019(1):43-48.

[5]陈艳,唐前鹏.高职院校现代学徒制“双标准”考核评价体系的构建[J].模具工业,2021,46(10):72-74.