

职业院校校企双元育人培养模式改革探究

倪漫 王文浩

(安徽机电职业技术学院,安徽 芜湖 241002)

摘要:坚持以新发展理念为导向,遵循科技发展趋势和市场需求,进一步完善职业教育培训体系,对学校专业进行优化,改革办学和育人机制,推动服务建设带动现代经济体系和高质量就业需求。制定以促进就业为导向的职业教育培训制度,适应当前产业发展需要,促进高素质劳动者和技能人才培养,推动以就业为导向。以服务建设带动现代经济体系,才能形成合力,培育出更多的能工巧匠队伍。

关键词:校企合作;双元育人;培养模式;改革举措

中图分类号:F27

文献标识码:A

doi:10.19311/j.cnki.1672-3198.2024.02.035

1 现代学徒制概述

1.1 现代学徒制内涵

传统的学徒制的方法是通过师傅传授徒弟,通过掌握某种手艺或工艺的过程为主要手段,在师傅或专家的指导下,取得实际工作经验,使徒弟在从事职业活动的过程中,最终获得专业技术和技能的一种专业手段。徒弟在实践中通过对师傅的技艺的观察和模仿而获得技艺,终身受用。

现代学徒制的前提基础是校企合作,以培养学生(学徒)为核心任务,通过课程建设为纽带,以学校和企业深度参与为支撑,教师和师傅作为具体的指导者,以此来实现学校本位教育和工作本位培训紧密联系,是一种新型学徒制体系。教育的对象可以是学生,也可以是企业员工,学校与企业共同推动。这种模式强调能力本位思想,主张在做中学和学中做,培养既有理论知识又有实践操作技能的应用型人才,以适应现代社会生产的需要。

1.2 现代学徒制的主要阶段

(1) 生产现场学徒制。

在1978年以前,主要涉及数量和质量问题的技术工人,是国家正式制度范畴的学徒制,通过现场制培训的技术工人占90%以上。

(2) 学徒制向学校职业教育过渡。

1978年改革开放以后,经济飞速发展,培养的技术工人无法满足经济发展的需要,学徒培养的质量问题日益突出。职业教育和培训代替,变成了潮流。

(3) 正式学徒制的消失。

从1993年起,学徒制退出了国家劳动用工制度,以

招收大中专院校毕业生、技工学校毕业生和职业高中毕业生为主的企业招工形式,多数发生了明显变化。这种现状一直持续到2004年。

(4) 工学结合校企合作。

2005-2011年,由于生源的多样化,大中专院校、技工学校、职业高中生源质量逐步下降,一些分数相对较高的学生走进了高中,参加高考,到本科院校学习。另外,企业对用人质量也提出了较高的要求,更加重视学生动手能力,因此,职业教育开始寻求与企业开展合作,共同培养所需的学生。各地纷纷组建职教集团,校企进行集团化办学、订单式培养等,尝试在专业建设、课程建设、考核评价等工作中,让企业参与到学校的育人过程中来。但由于企业受到经济效益的影响,加上生源数量充足,因此,企业参与职业教育的积极性仍然不高,学校办学质量受到影响。

(5) 现代学徒制试点和实施。

自2011年国家正式提出后,现代学徒制的发展突飞猛进。虽然取得了明显成效,但是也存在一些困难。比如,在职业教育人才的培养过程中,行业与企业如何参与、专业设置与产业需求如何对接、课程内容与职业标准如何对接、教学流程与生产流程如何对接、毕业证书与职业资格证书如何对接等。为此,教育部于2014年8月印发了《关于开展现代学徒制试点工作的意见》(教职成[2014]9号),《意见》指出,建立现代学徒制,是职业教育主动服务于当前经济社会发展要求,促进职业教育体系与劳动就业体系互动发展,打通和拓宽技术技能人才培养和成长通道的必然要求,也是当前我国战略选择,推进现代职业教育制度建设。进一步深化产教

基金项目:安徽省教育厅2021年高等学校省级质量工程项目(2021jyxm0252);安徽省职业与成人教育学会2021年度教育教学研究规划课题(Azcyj2021096)。

作者简介:倪漫(1988-),男,汉族,安徽芜湖人,讲师,工程师,硕士研究生,主要研究方向:艺术设计、艺术学理论、高等教育研究。

融合、校企合作,推进工学结合,提高职业技能与职业精神的高度融合,培养学生的创新精神和实践能力,使其肩负社会责任,是全面实施素质教育的有效途径。突出技术技能型人才培养能力和水平全面提高的现代制度培训体系建设。

2 校企双元育人培养模式具体措施

2.1 创新双元育人培养模式

(1) 现代学徒制人才培养模式。

现代学徒制是当前校企合作育人的重要手段,是以培养理论与实践相结合的高素质技能型人才为目的,结合现代学徒制的教学标准、课程标准、素质考核等制定具体的实施方案,结合不同企业的岗位职责编写而成的。具体考虑有以下几点:

一是组成由专家、学者、企业、行业和学校骨干教师的项目实施团队。根据实际情况,及时调整课程内容,吸收最新的国际准则、国家标准和企业指标,实现现代学徒制试点院校学生掌握理论与实践相结合的教学模式,真正发挥职业教育的“职业性”,培养学生适应岗位的能力。

二是让社会各方面力量参与到教学的全过程。共同开发有关课程标准、教材和辅导材料等资源,便于学生在生产和服务中运用,解决在岗位操作上的工艺技术难题,让现代学徒制得以顺利进行。

三是发现问题、解决问题。在运行的过程中及时检查、研讨,及时解决教学过程和试点工作中的问题,不断完善实时性教学计划,让人才的培养更加实用。

四是从创新双元育人培养模式上搭建学生提升技能平台。现代体系紧扣职业院校学生实际,创新课程体系设置和考核办法,实行理论考试与技能测试相结合,考试成绩与岗位操作相衔接,使学生在企业生产环境中掌握一技之长,真正做到学以致用。

(2) 校企合作基本人才培养模式。

现行的校企合作模式是指职业院校与企业之间达到协同互动、紧密合作的一种职业教育形式,培养技能人才为共同目的,充分利用各自的教育环境和资源。学校教学和企业时间相结合、理论与实践相结合,通过校企合作、订单培养、顶岗实习等多种有效形式,让学生能够达到工学结合、学以致用技能型实用人才。

2.2 校企双元育人做到“六化”

校企双元育人实现“六化”,即:匠心独运的职业素养,岗位化的能力培养,企业化的教学环境,任务化的教学内容,企业化的教师,企业化的教学管理。

(1) 职业素养工匠化。

① 匠人精神中的“匠人”,指能工巧匠。匠人精神是一种精神,这种精神要求把工作做到极致。它的核心要义不是把工作当作谋生的手段,是要树立敬业精神,产生一种精雕细琢、善作善成的精气神。在培养匠人的过程中,要正确认识匠人精神对于职业教育存在的价值,推动专业课程建设、人才培养模式、教学方式方法在人才培养过程中的改革创新,在教学过程中潜移默化地融入匠人精神,在技能提升中融入匠人精神,在产教融合中融入人才培养模式,以培养匠人精神为内容,在培养匠人精神的过程中将匠人精神与职业教育融合在培养匠人精神的过程中。

② 要把文化育人贯穿于职业教育的不断深入中,推动培养人文素养和职业操守。加强校企合作,使学生在学习中真正达到与企业文化、精神熏陶相适应,达到知行合一,学以致用的教育教学目标。

(2) 能力培养岗位化。

综合专业能力分为一般职业能力,职业能力,综合能力3个方面。

① 一般职业能力。主要是指一般性的学习能力,文字语言运用能力,数学运用能力,空间判断能力,对形体的感知能力,对色彩的辨别能力,手的灵巧性,手眼的协调能力等方面的学习能力。另外,人际交往能力、团队协作能力、言语对环境的反应能力、遇到挫折时良好的心理承受能力等等,这些都是我们在职业活动中不可缺少的能力。

② 职业能力。主要是指从事某一职业所具备的职业能力。

③ 综合能力。它主要包括以下4个方面:

一是跨职业的专业能力。指能运用数测方法,运用计算机,解决技术问题的能力和外语的交际能力。二是方法能力。主要包括能够自我评价、接受能力,有效吸取失败经验教训,根据实际情况制定工作计划和独立决策实施信息的能力,以及对信息的收集和筛选能力。三是社会能力。指的是一个人的协作能力、人际交往能力以及在团队中所表现出来的交际能力。在企业中胜任职位的重要条件是具有与他人共同完成工作目标和任务的能力,具有判断事物的能力和解决问题的自律能力。四是岗位能力。从事某一岗位能够完成本岗位任务的能力。对劳动者的技能水平、专业知识等作出客观、公正的评价和认证。在学校教学过程中,确定能力目标为职业岗位要求,分析岗位能力。聘请部分在行业内具有影响力的专家组成专家委员会,对所从事的行业应具备的能力进行分类指导,根据岗位要求,在校内形成专家委员会。

(3) 教学环境企业化。

教学环境企业化是指职业教育实践教学环境应尽量与相关企业的生产环境相吻合,使学生熟练掌握岗位技术技能,养成良好的职业习惯,通过企业管理、文化、安全管理等使学生感受企业的生产流程、岗位要求。

职业教育的培养目标是:以促进学生在真实的工作和实践环境中,以课程为内在结构,以学生为主体,以学生的职业能力为重点,以企业工作实践为主要学习场所,认识和感悟知识和技能的真实工作任务,创造一个整体的学习环境。

然而实践中,许多学校在实验室和车间设备购置上,没有考虑到工厂的设备型号性能等,造成了学校实训时的设备的性能低于企业设备的性能,致使学生到企业后对新的设备还不熟练,还需重新进行岗前培训。因此,在实施“模拟工厂”教学模式时,对布局、环境和管理等要综合考虑。

①模拟企业生产设备合理确定院校实训设备。构建职业情境重要的是模拟企业真实环境,首先要保证车间设备与企业基本一致,围绕生产实训项目的实训要求,掌握生产制造设备、工艺设备、检测设备、检测工具等实训过程中所需完成的各种设备的使用方法,在实训过程中,应保证车间设备与企业基本一致。为了保证模拟工厂车间具有代表性,在设计模拟工厂车间时要加强校企合作,融入先进的创新理念运用在车间管理中。

②模拟企业生产现场布局构建职业情境。学校实验室或实训车间与企业设备布置最大的区别不是按照生产流程布置而是按照功能区布局,是用来进行模块教学培训的。因此,更多的是以企业的设计需求来构建企业生产情景设备的布局(根据产品的工艺流程、生产规范、安全规范等要求来布局)。车间布局按实训和相对集中实习的原则进行分割设计,以适应生产实训基地教学功能的需要。

(4) 教学内容任务化。

《国家职业教育改革实施方案》指出:借鉴“双元制”等模式,总结现代学徒制和企业新型学徒制试点经验,校企共同研究制定人才培养方案,及时将新技术、新工艺、新规范纳入教学标准和教学内容,强化学生实习实训。因此,在促进专业教学与职业标准、行业标准和岗位规范对接,课程结构调整、内容不断更新等方面,多年来职业教育一直在研究。

①任务设计的思路。在教学过程中,教师会根据课程教材的内容讲授理论与实践,没有满足企业岗位的需求。与企业岗位要求相对应的项目,如企业岗位要求、质量要求、操作要求、新技术、新材料、新工艺等,因此,

要在情境教学中融入教学任务。教师在进行教学任务设计中,要合理将产品分为单独的项目和任务,每个任务可以是加工整个零件,也可以是零件的一个表面、一个槽或一个孔等工序,这些基本元素是构成产品的关键,对质量有着很高的要求。

②行为习惯的养成。在设计教学任务的过程中,注重学生行为习惯的养成,学生在校学习期间,教学过程中有时任务、质量要求不明确,学习过程散漫、随意。要求在训练时,要引导学生转变的思维,形成自觉遵守企业的各项纪律和规范。

③企业化的考核评价。开展教学内容企业化关键是考核,考核任务完成的情况既要考虑到教学规律,又要考虑到企业的生产管理、质量、安全等方面。

(5) 教师企业师傅化。

教师要学会从教学者变为具有丰富企业实践经验的“部门主管”“车间师傅”,以及人生导师的能力,这是目前摆在职业院校教师实践能力培养过程中面临的首要问题。

①适时安排教师企业实践。如何提高学生的学习质量是教学的关键,教师在重视德育工作和专业能力培养的前提下,应更加注重自身专业实践能力培养。职业院校可以利用寒暑假以及周末业余时间安排教师到企业实践,参与企业生产、质量管理等工作,激发教师创新意识和能力。

②企业优秀师傅担任教师师傅。在企业的实践过程中,企业应安排有经验的师傅与来锻炼的专业教师对接,教师按照企业要求,在不同的生产和管理岗位进行实践,直至熟练地了解企业生产过程和管理规范,企业给予相应的考核和评价,并作为教师返校后评优的重要依据。

(6) 教学管理企业化。

目前,大多数的职业院校根据本校的实际情况进行教学管理,管理相对松散,对学生普遍要求不高。因此,学生在学习过程中出现了不遵守纪律、迟到早退等现象,由于缺乏有效奖惩措施,造成了学生思想不重视,行动迟缓等问题。学校可以进行企业化管理,实现职业院校企业管理模式的角色转换。

3 校企一体,产教融合,校企共同双元育人

职业教育按照工作任务和流程设计课程体系内容,按照岗位工作流程和学生自主学习的要求,以国家职业技能等级为依据,以培养综合职业能力为目标,依托工作任务为载体,以学生为中心,开展相关教学设计和活动。

创新校企协同育人模式,按照“校企一体、产教融合”的思路,构建以“企业与学校二元主体,与学生二元身份,师傅与教师二元教学,企业与学校二元管理,企业与学校二元评价,毕业证与职业资格证书二元证书”为主要特色的二元校企联合育人模式。以就业市场和社会需求为共同导向,发挥各自资源优势,实现双元育人人才培养的全过程,校企双方实现双向介入、优势互补、资源共享、利益共享、各得其所。

3.1 校企“双主体”人才培养机制

“双主体”人才培养机制是一种教学组织模式。学生在校期间完成基础理论学习和基本技能训练,学生到企业实习,通过企业的管理和考核,并顺利完成工作任务,使学生的职业素养和职业技能得到培养,采用这种人才培养机制,确保了人才培养质量。

校企融通,表现在学校教学内容和企业岗位需求的相互融通,学校实训场地和企业操作环境的相互融通,技能培训和岗位操作的相互融通,技能考核和岗位证书的相互融通。同时应将学校的就业率、对口率、满意率等纳入到人才培养质量的评价体系中。学生从入学就在学校与企业两个环境中交替学习与实践,可实现学生在未毕业就能提前了解和掌握企业相关的工作流程和要求。

3.2 校企“双主体”育人三个循环阶段

校企开展三循环阶段主要过程是:

一是在企业进行职业技能能力培训,在学校完成专业基础课的情况下,两种课程交替进行。

二是专业核心能力的培养,在学校学习专业知识,在企业实践,两者交替进行。

三是在学校、企业顶岗实习,培养学生综合职业能力,即专业综合知识学习和拓展知识学习,两种学习方式交替进行。

3.3 校企双主体联动、联通

校企“双主体”具体实施过程如下:

一是实施多角度、全方位的校企协同运行机制。通过校企联动、岗位联通、课堂重构等手段,以学生为主线,逐步达到从无缝对接到适应岗位。

二是实施“双主体”导师式培养模式。学生在实习过程中教师给予专业和生活上的指导;顶岗实习阶段,学生的技能指导与管理由企业师傅负责。老师与师傅之间相互交流,相互协调。

三是加强与企业的交流,严格落实“双主体”培育模式。在学生实习之前,将双主体的人才培养方案与企业沟通协商,共同制定培养方案。专业教师与企业进行对接,将学生的实习岗位、指导教师和实习计划等落实到位。对顶岗实习教师定期或不定期安排到企业,了解学生实习情况,同时,与企业指导教师进行沟通,了解实习计划的执行情况和存在的问题等。

4 结语

校企双元育人培养机制是实现人才培养质量的重要途径,是利用学校和企业各自优势,加强理论与实践的结合,实现专业与行业无缝对接,课程标准和行业标准有效衔接,教学过程与生产过程有机连接,培养高质量的学生,是学校和企业实现双元育人的重要途径。学生在综合素质、就业竞争力等方面有了明显的提高,得到了用人单位认可,也得到了社会认可。

参考文献

- [1] 张庆发. 中职校企合作人才培养模式探索与研究[J]. 天津职业院校联合学报, 2018(1): 9-12.
- [2] 李海芬. 教师职业生涯规划与设计[M]. 重庆大学出版社, 2014.
- [3] 周建华, 陈旭阳. 大学生职业发展与就业导航[M]. 中国科学技术大学出版社, 2012.
- [4] 何基荣, 汪爱娥, 邹建华. 现代学徒制模式下高职学生就业质量提升路径研究——以安徽交通职业技术学院现代学徒制试点为视角[J]. 安徽电气工程职业技术学院学报, 2019, (4): 100-103.
- [5] 杨永. 中职计算机专业引入联想 PC + 课程的探索研究[J]. 现代职业教育, 2019, (15): 306-307.
- [6] 孟广斐. 一体化课改理念下的技师院校实训基地建设[D]. 浙江工业大学, 2016.
- [7] 产教融合下的数字媒体创新人才培养研究[EB/OL]. <https://www.xzbu.com/9/view-14994514.htm>
- [8] 李权, 龙育才. 《中国制造 2025》背景下高职机电专业人才培养模式的探索[J]. 教育现代化, 2017, (33): 27-29.
- [9] 何丽蒙. 中职教育质量评价制度的国际比较研究[D]. 河北科技师范学院, 2014.
- [10] 徐建华. 高职多层次、全方位“校企一体化”的系统思维与实践[J]. 职教论坛, 2009, (8): 20-22.