

文章编号: 2096-272X(2022)04-0011-07

基于核心技能素养培育的高职院校课程体系重构

王 龙¹, 徐佳虹²

(1. 中山火炬职业技术学院, 广东 中山 528400; 2. 南开大学, 天津 300350)

摘 要: 产教融合、工学结合是技术技能人才培养的坚实途径, 其中校企之间关于学生培养的课程体系设置决定了从知识链向技能链的有效转化。当前我国高职院校课程体系设置呈现出强理论、弱应用、单一性的样貌, 与企业之间的岗位衔接度不强, 学生的技能操作水平较为窄化、融通性较差, 影响校企之间人才培养的对接。以模具专业为例, 提出构建技能素养层面的课程体系, 与企业人才培养方案形成承上启下关系, 共同打造新时期技术技能人才队伍。

关键词: 高职院校; 课程设置; 技能素养; 产教融合

中图分类号: G712.4

文献标识码: A

校企合作办学与工学结合教学在职业教育发展的内涵建设与路径选择上已被广泛认可与推行^[1]。2020年由教育部等九部委共同印发了《职业教育提质培优行动计划(2020—2023年)》, 计划提出要打造数以万计的产教融合企业, 建设示范性职教集团与具有辐射引领作用的高水平专业化产教融合实训基地。国家对校企合作的重视凸显了新时期职业教育人才培养的未来方向, 强调利用企业资源发挥高职院校教育知识传授优势共同构建我国技术技能人才培养平台。职业教育课程设置是实现教学目标与人才培养计划的有效载体, 是构建工学结合、产教融合的技术技能人才培养方案的核心要点。新时期职业教育课程设置不仅是职业学校的教学任务, 更关涉企业技能人才培养的目标需求。在应然状态下, 课程设置能够将企业与高职院校各自优势与资源整合, 实现企业与高职院校的无缝衔接, 共同完成技术技能人才培养的重任。因而, 探讨新时期我国职业教育课程设置的问题, 也是推动高职院校与企业深入合作的前提, 是我国技能人才培养的突破口。

一、职业教育课程设置的历史演进与现实之困

(一) 历史之镜: 从生产中心到技能中心

在我国职业教育课程设置的初期秉持以文化课与劳动生产为中心的理念。1952年《关于整顿和发展中等技术教育的指示》中明确提出了中等技术学校应包括普通课、技术课以及实验与实习等课程设置。1955年颁发的《关于发布中等技术学校课程设计规程的指示》进一步提出了技工教育的课程体系应涉及文化课、技术理论课和生产实习课, 并规定了各科的时间分配, 要求生产实习教学时间与文化、技术理论课的教学各占一半。1958年“两种教育制度, 两种劳动制度”催发了全国各地筹建厂办技校之风, 这一阶段课程设置主要包含了三个部分: 普通课程、专业课以及专业基础课, 整体上文化课与专业课占比各一半^[2]。直至改革开放前, 我国技工教育与技术教育遵循的教育方针是“培养有知识有文化的劳动者”, 同时, 伴随着全国上下扫除文盲运动, 无论是技工学院还是厂办技校, 对新老员工的文化课要求提上日程, 学生一般一半的时间在工厂进行生产活动, 一半的

收稿日期: 2022-02-23

作者简介: 王龙, 中山火炬职业技术学院装备制造学院教授, 博士, 研究方向: 职业教育、产教融合; 徐佳虹, 南开大学周恩来政府管理学院博士生, 研究方向: 技能社会学、职业教育。

时间参加文化课学习。

改革开放至 20 世纪末，以专业理论知识为中心的学科式课程体系盛行。课程内容的选择反映一个时期国家人才培养的目标^[3]，改革开放后我国对技术人才的需求与日俱增，国家寄希望于职业教育，要求培养懂专业技术的人才。在 1980 年教育部颁发的《关于中等教育结构改革的报告》中提出“实行普通教育与职业技术教育并举”，奠基了这一时期职业教育在教育体系发展中的中心位置。从 1978 年至 20 世纪末，职业教育的课程设置相比于解放初有较大的改变，这一阶段课程设置一方面调整了文化课与专业课的比例，比如 1985 年《中共中央关于教育体制改革的决定》提出文化课与专业课的比例工科为 4:6、文科为 5:5，另一方面突出强调了对专业技术知识的课程安排，而理论与实践结合的生产实习方面也有所减弱。而后随着全国各省推行普通高中转为职业学校试点的进行，以普教为模本的职业教育学科式课程设置广为盛行^[4]。

进入 21 世纪后，随着各国对技能人才的重视，职业教育的国际化发展趋势对我国职业教育课程设置模式产生了影响，职业教育技能人才培养的功能日渐突出。首先，从 20 世纪末开始，德国“双元制”在我国职业教育领域广为流行，全国共设置了 6 个先行试点将“双元制”模式融合进我国职业教育课程体系中。而后，北美的 CBE 课程模式、MES 课程模式以及 BTEC 课程在我国不同城市的职业教育课程设置中都进行了实验^[5]。其次，针对于以往重理论轻操作的人才培养偏态，职业教育相关部门提出了要构建结合实际生产的课程设置，推行实践教学的课程设计方案。最后，近年来对职业教育课程设置逐渐凸显出企业在其中不可忽视的角色，开始强调各专业领域的企业与行业参与职业教育课程开发建设过程^[6]。总体上，这一时期经历了多元化的课程设置趋势，到强调实践操作的职业教育课程构建。但受到普通教育课程设置深远的影响，职业教育课程设置在走向重实践、重技能以及连接企业的过程中依然处于模糊状态。

(二)现实困境：技能的重要性与课程设置体系的抵牾

新时期技术更新换代的速度飙升催发了产

业转型升级，高技能人才成为经济增长的引擎^[7]，由技术进步带来的新工作岗位也开始依赖具有创新性思维的技能人才。但现实是目前还未出现一套行之有效的能够实现理论与实践结合、企业岗位需求与高职院校教学目标一致的以技能为中心的课程体系。职业教育课程体系的传统设置反映出以下三个方面的现象，以技能为中心的课程设置体系呼之欲出。

首先，难以对接产业发展的现实需求。人才培养的最终目的是为社会服务，职业教育技能人才的培养最直接的检验效果是学生能否胜任企业的工作岗位。无疑，高职院校课程设置要突破的第一个关键点是与企业技能人才需求的吻合度，其一是在专业知识上的匹配，其二是技能操作水平符合企业的预期。而目前根据对企业相关人员的访谈资料获知高职院校课程设置往往不能满足企业的专业要求，比如对某个电梯制造企业的人力资源经理访谈反映出的情况是：企业与高职院校的合作中，企业方认为高职院校传授的专业知识比较陈旧，不能适应及时更新的电子信息化知识，导致学生进企业实习不能直接辅助师傅。企业的策略是指派师傅去高职院校上课，并开发新的教材。这种企业由被动变为主动参与高职院校课程设置的现象凸显出当下课程设置与企业需求的脱节。职业教育课程设置的“倒逼现象”并不是偶然，学科知识体系的稳定性有利于教学目标的实现，但日新月异的技术变迁对企业的市场激励效应非常明显，企业在市场竞争压力下不得不更新自我的技能与专业知识体系。由此，新时期高职院校课程设置如何把握好企业的“变”与高职院校的“不变”，如何将企业的及时性需求融入课程体系中，如何化解高职院校在课程设置上被“倒逼”的尴尬局面，这些问题都是当下职业教育课程设置首要考虑的问题。

其次，难以打通学生的知识链与岗位链。课程设置的理想目标是将学生培养为懂知识懂技术的新时代技能人才，在以往的高职院校教学目标中对课程设置遵循专业专一性原则，课程开设将对应的大类专业细化为不同课程。学生选择不同专业后就进行相应的分类授课，学生所接受到的专业化的培养是以学科式教学目录为准。比如机电一体化专业开设了现代工程

制图与测绘、机械设计基础、机械测量技术、机械 CAD、数控编程与加工、机电控制工程技术、顶岗实习等课程，一般学生在前两年以学分的形式修完开设课程，课程掌握程度多以书面试卷考核的方式进行。学生往往通过死记硬背的方式学习专业理论知识与专业词汇，在实训环节与实习时依照本专业的传统工作岗位训练操作。然而，学生进入企业实习或顶岗常常面临着综合性的岗位，或者受生产任务的分配需要在多个相似岗位进行轮换。另外大部分的企业生产产品是以垂直分工最终将各零部件组合在一起，尤其是在装备制造行业，一旦学生囿于某一个分工下的岗位时，很难从产品的全局视角去考虑产品零部件之间的吻合度。这种仅限于精细化分工之下的岗位专业性在企业的产品生产上存在制约因素，原有岗位被替代或被升级，学生就面临着失业的风险。现阶段重构职业教育课程设置就必然要考虑如何培养某个专业融会贯通的学生，而不应仅仅将学生固定在某个岗位上的技能训练。

最后，难以缓解劳动力市场的技能错配。黄炎培对职业教育的目的与宗旨的表述是“使无业者有业，使有业者乐业”^[8]，职业教育最简单的一个目的就是学生毕业能获得一份工作。企业有相应的需求，高职院校有相应的人才培养与供给，当输出与输入平衡时就达到了职业教育的目的。然而当下遇到的问题是高职院校有大量的毕业生，但企业仍面临着大量的劳动力就业需求缺口^[9]。教育供给与劳动力需求不匹配时发生的就是技能错配的问题，包括了技能短缺、技能不足以及技能过剩的现象^[10]。有研究表明，中职学生工作错配的发生率比高中生要高，而高职生比本科生更容易产生专业不匹配的情况^[11]。职业教育中存在的技能错配事实说明了职业教育人才培养供给与劳动力市场需求存在脱节，实质上反映出的是当下职业教育的课程设置不能完全满足社会人才服务的需求。作为技能人才培养的主力军，职业院校的人才供给是社会经济发展与稳定的调节阀，课程设置体系的重构就必然要回应劳动力市场中技能错配的现象。如何把握教育与技能在不同方向上的投入比例，如何解决技能不足与技能过剩的人才培养偏态问题，如何平衡动态的劳

动力市场与相对静态的人才培养体系方案，这都是当下职业教育课程设置必然要聚焦的问题。

二、基于核心技能素养的课程设置理念与框架

抛离时代发展背景的课程设置是空洞的，不同历史时期人才培养的核心任务不尽相同。新时期职业教育的课程设置一方面是要理性地看待传统课程设置的优势与不足，另一方面，要面对新的市场与教育需求打造新的课程设置方案。本文对职业教育的历史阶段进行回顾，以及对当下职业教育要破解的问题的解析，试图重构符合新时代技能社会发展的职业教育课程体系。首先，试图将再现以往研究者课程设置的理论，在借鉴既有课程改革的理论基础上提出核心技能素养式课程设置框架。

（一）多元课程设置理念

职业教育学者对课程设置改革的探索由来已久，研究者参照国外职业教育发展的经验对我国课程设置提出了多种解决办法，先后开启的学习德国双元制、加拿大 CBE 课程模式之风是最直观的表现。同时，也有研究者认为我国是按照知识的内部逻辑关系构建的课程，远离了我国基本国情与工作实际^[12]，因而提出要依据本国职教课程设置背景与现实状况构建本土化的改革方案。从 21 世纪初至今学者对我国职业教育课程设置的本土化思考，一方面是从内容层面的切入，融合新时期产业发展的知识技术，另一方面是从课程与教学论视角，凝结了对职业教育课程设置的物理技术开发。

黄克孝的职业教育课程设置理念致力于开发多元化的课程，即“多元课程模式”，具体是指将实施综合化的课程内容，开展阶段性与个性化的学习模式，一改传统以公共基础课、专业课以及专业基础课为特点的三段式课程模式，核心是结合多种课程模式综合化最优课程模式^[13-14]。操作化执行职业教育多元课程的案例，首先是明确职业化方向，定位课程所攻克的职业岗位门类，而后吸收各模式之所长综合化课程内容，将传统细分课程的纲领整合为一个系统，再开设技术化的学科并采取模块化的组合方式实施阶段化进程安排。这种多元化课程理念意在去除职业教育课程多学科性与分化独立的现状，试图以一个体系收纳分科体系的

核心内容。多元课程设置模式实际上是对现阶段课程设计困境的一次深度思考，寻求以阶段性循序渐进式的课程增进智力技能的传授，这一思维正是本研究提出核心素养式课程设置理念的起点。然后，依据何种原则或者以什么样的中心重组系统性课程，对于此问题的探讨是多元课程模式还未深入之处。

另外，近年来姜大源提出的工作过程系统化的课程设置模式也备受关注，他提出应以工作过程为参照整合过程性知识与程序性知识，尤其是基于岗位工作的实践性与理论性知识的汇合。其课程设置思想的核心是：超脱显性的理论知识构建动态化的包含在行动者的行动中的隐性实践知识^[15]。因为在职业中的大部分知识是“隐蔽”而又“核心”的，传统知识体系重在将物理知识技术原理呈现，却忽视了“顿悟”知识的修炼，以及对隐蔽知识的学习方法上的引领。该课程思维以“工作过程”为切入点，相较于多元化课程模式聚焦于一个支点，而工作过程体现出的正是工作技能的学习。但其缺乏在可操作性层面的阐释，对于工作过程的知识如何汇集的问题还可以做进一步探讨，也正是本研究要深入的层面。

现有研究者的课程设置理念融合了教育学界对职教共有的期许，但是在攻克现实问题上还难以发挥实效，其缘由在于对职业教育的定位不是很清晰。黄炎培先生提出职业“使无业者有业，使有业者乐业”^[16]，而有业的关键即是获得胜任工作岗位的技能，于此，职业教育课程设置的中心自然是围绕着技能为中心展开。

（二）核心技能素养式课程设置构想

核心素养的生成是我国九年义务教育课程设置中秉持的一个基本思想，素养被视为能够调动满足个体复杂需要的认知与非认知层面的知识、能力与态度等资源的能力^[17]。核心素养包含了知识、能力与态度，但却并不仅限于知识识记能力、技能熟练的低级能力，而是一种灵活调动个体零散的认知资源与非认知资源的高级能力，也就意味着核心素养发挥出的是“ $1+1>2$ ”的意涵^[18]。核心素养之所以能够成为新时代指导基础教育的课程设置方向正在于此，这种具备了整体观的知识与能力体系聚合了独立部分的资源^[19]。钟启泉将核心素养课程的实

现，视为我国青年群体学力与学习创造的动力源，特别是依赖一线教师从新鲜经验充盈基础教育核心课程体系^[20]。

基础教育核心素养的人才培养理念对于职业教育的课程设置有借鉴之意义，从当下课程设置亟需破解的困境而言，理论性过强、与市场需求相脱节以及学生专业技能融通性较低的问题，导致高职院校学生进入企业很难适应企业岗位工作，可转化的工作岗位有限，以及对市场的技能变动需求无法做出及时的回应。实际上，学生在高职院校所学理论知识很大一部分是不能直接体现在真实的工作过程中，企业往往需要在学生开始进入工作岗位前对实习学生进行简单的培训以及轮岗。于此而言，高职院校为企业输送的学生应该是具备了该行业内基本的理论知识与技能操作基础，在此可以用技能素养一词来指代，即学生应该具备的是综合性的技能基础理论知识与操作能力，能够将自身在高职院校习得的知识体系与实训技能进行整合的能力。高职院校输入到企业的学生具备了基本行业技能素养，分配到不同岗位都可以在很短的时间内适应工作岗位，并能够把握整体生产流程。

新时期机器换人以及智能化生产的趋势愈演愈烈，工作岗位与技能随时都会面临着技术进步而被替代或转型的可能。从人才培养结构上看，专注于某一岗位的技能存在极大的风险，但基于技能素养的综合性基础能力可能支持劳动者在短时间内技能重塑。这与皮亚杰认知发展阶段理论是一致的。对于儿童的认知能力培养要遵循感知运动阶段到前运算阶段再到具体运算阶段，最后是形式运算阶段的过程。职业教育的课程设置要完成的目标是对学生技能水平的最基础最起点的培养，而后学生具备了扎实的技能基础，进入企业实践操作演练后进行下一步的技能训练过程。技能素养之下的课程设置理念即融合了多元整合的课程发展观点，也容纳了工作过程性课程构建思想，可以化解职业教育面临的困境。那么，核心技能素养概念的提出是以核心素养为脚手架，以职业技能为中心，构建基于高职院校学生专业所对应的工作岗位的核心技能为轴线的课程体系。核心技能素养是将工作所需技能解构而后重构，是通过打

散在实际岗位上的工作技能，挖掘支撑技能的基础性元素，构建层级式的技能素养模块。

三、核心技能素养课程设置的路径——以模具专业为例

职业教育课程设置关涉新时期培养新型技术技能人才的重任，提出核心技能素养的概念是为重构当下职业教育课程设置做准备。如何建立起一个培养学生技能素养基础的课程体系，从可操作性上看要突破的问题不尽其数，但作为一种理想形态的构思，技能素养式的课程设置意义深远。以下通过实例对核心技能素养课程体系的践行流程进行详细说明。

(一) 提炼核心技能知识

解构专业知识体系以重组等级式的实践与理论结合的知识框架。专业知识习得的目的是能够在实践操作中被加以运用，继而理论知识才能转化为应用价值。专业知识的讲授应该围绕着某个可操作化的实物或作业展开，而后进行螺旋式升级。比如，在日本的职业教育课程设置体系中，没有复杂的知识结构为中心的课程，而是以某个简单的产品或小零件开设课程，类似于从最基本的二极管衍生出的课程内容，一个阶段后升级到三极管的课程，循序渐进地提炼出专业最核心的知识体系并包含了操作性内容的融入，前提是学生已具备与专业相关的物理基础或化学基础等的最基本的理论知识。

将专业理论知识揉碎对模块化的知识进行难度系数划分，对应在中职3年或高职3年分

别呈现给学生阶梯式的理论知识，并逐步加入操作化的演练，是构建课程体系的第一个环节。以模具专业为例，第一步是打散在模具操作中所需的基础理论知识与技能要素，将零散的元素放入课程库中以备提用。在模具课程的提炼中围绕着基本操作切、割、削，以及基础知识机械制图等，将核心技能元素汇合成模块化的单元。这一环节并不是对传统课程体系的再组合，而是要抽象出与模具相关工作岗位的技能基底，即以可操作化的技能训练为中心，理论知识的学习是为学会操作做准备。其核心要点是融合素养，摒弃传统将知识分为理论与实践两个部分的做法，而是以具体的技能为支点整合知识系统。

(二) 划分核心技能等级

在技能素养理念下的课程设置具体的执行规律是从简单到复杂，从基础到深入的过程，并遵循以“小零件”或“小技术”为中心的发散式扩展课程内容，诸如在三极管的课程中从物理认识到技术认识到原理操作，以及特性参数、检验方法等等的体系化内容。从整体式思维纳入分等级难度的知识内容，从简单的视角切入深入复杂理论。正如日本的农业技术专业，围绕植物切片制作技术开设的课程，具体包含了植物组织结构、标本制作、工艺流程、存放条件等等的细小模块展开^[21]。这说明在专业知识等级式排序后需要在每一个阶段整体性扩展知识与技能。

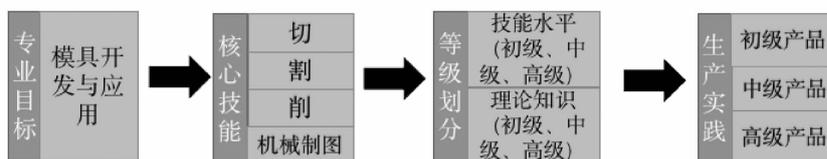


图1 以模具专业为例构建流程

阶梯式知识体系的构建，一方面是从学生的认知能力梯度着手，搭建有利于不同阶段高职院校学生思维发展水平的知识框架，另一方面是符合习得技能的等级水平。在模具专业课程确定了围绕着切、割、削等等的知识库后，按照技能水平等级与知识难度系数，将课程库中的核心技能元素大致划定初级、中级、高级三个层级，在每一个层级中可以进行子级的难

度系数划分。技能习得非一朝一日而成，从中职到高职的课程体系学习最核心的目的是为工作技能练就做充分的准备，一个由低到高的知识体系应体现连贯性与层级性。

(三) 融合生产的核心技能演练

在技能素养视角下构建新时期课程注重显性知识与隐性知识的结合。技能素养模式的课程构建是一个潜移默化的过程，以往显现知识

为中心的课程体系忽略了学生技能形成的一个关键性要素——隐性知识的积累。如何在课程体系中融入缄默知识,是执行技能素养式课程的一个重要环节。我国古代师徒制对学徒的培养方法是从观摩到辅助到自我实践,学徒一般要通过多年的磨炼与重复简单工作方可领悟所从事行业的“门道”。在有限的教育培养时间内虽然无法实现学生多年的磨砺训练,但在课程体系设置中将专业核心技术或产品纳入,可以一开始就让学生接触并逐渐熟悉本行业的基本功。

比如在模具专业的机械测量核心课程中让学生多次练习打磨简单的四方体模具,通过动手操作的过程学生会逐渐发现其中的难点与注意点,适时融入测量技术的教学与指导。从一个简单的初级产品的打磨到复杂产品的尝试,核心技能素养课程的最终目标是能够实际应用。借用高职院校实训教室或合作企业的生产操作平台,可让学生真实接触到产品,从工艺流程中把握简单到复杂产品中的显性与隐性知识。缄默知识只有在多次的尝试、试错以及思考中逐渐积累,与显性知识的习得过程不同。而显性知识与隐性知识的结合才是职业教育技能人才培养的有效途径,决定技能习得与否的关键要领是“顿悟”的过程。

四、结语

职业教育的课程设置是一个经典的研究命题,它关涉职业教育培养目标的实现与否,它也是新时期技术技能人才培养的核心环节,更为关键的是课程设置为保障高职院校与企业有效合作的基础。高职院校应该培养什么样的学生,具备什么程度的技能水平,学会了什么样的专业知识,是课程设置最值得关注的问题。在有限的时间内不可能把所有学生培养为精通专业知识以及高技能水平的人才。在以就业为目的的劳动力市场,学生的专业技能应该是在工作岗位中多年的实践经验积累而成的。对于企业而言,高职院校的培养应该是基础且核心的技能素养的训练,也就意味着高职院校输送到企业的学生应该具备较好的“可塑性”,企业能够根据实际需要在学生已有的基础水平上培训即可上岗。职业教育的课程设置可视为一个培养学生“良好习惯”的过程,在此前提下,为学生进入某一行业从事某一类工作夯实基础,

学生具备了所需的基本技能素养,进入企业后开始真正的技能磨炼。高技能人才的培养并非一朝一夕能够完成,技术进步迅猛发展的今天对高技能人才的要求也会与时俱进。真正的工匠大师能够灵活处理整个工艺流程,而不是仅仅专长于某一个岗位工作。这说明融通性强、应变能力强以及具备整体观的技术技能人才是未来国家经济技术发展的最高要求。

参考文献

- [1] 李继中.工学结合教学的有效性探索[M].北京:清华大学出版社,2016:124.
- [2][4] 姜丽杰,宁永红,巩建婷.建国70年来我国职业教育课程模式的引进、改造及创新[J].职业技术教育,2019(16):6-11.
- [3][15] 姜大源.学科体系的解构与行动体系的重构——职业教育课程内容序化的教育学解读[J].教育研究,2005(8):53-57.
- [5] 顾月琴.德国双元制和北美CBE职教模式的比较研究[J].黑龙江高教研究,2015(11):64-67.
- [6] 魏明.改革开放40年我国职业教育课程改革历程审视[J].中国职业技术教育,2018(28):15-22.
- [7] ACEMOGLU D, PISCHKE J S. Beyond Becker: training in imperfect labour markets[J]. The economic journal,1999(453):112-142.
- [8] 黄炎培.职业教育论[M].北京:商务印书馆,2019:78.
- [9] 王志华,董存田.我国制造业结构与劳动力素质结构吻合度分析——兼论“民工荒”、“技工荒”与大学生就业难问题[J].人口与经济,2012(5):1-7.
- [10] 袁玉芝,杜育红.我国劳动力市场的技能错配及其影响因素研究[J].教育与经济,2021(2):68-77.
- [11] 刘云波.教育错配和技能错配的发生率及其收入效应——基于中国CGSS2015的实证分析[J].东岳论丛,2019(3):60-68.
- [12] 杨育英,徐国庆.改革开放40年职业教育课程的改革与发展[J].当代职业教育,2017(6):4-9.
- [13] 黄克孝.中等职业教育多种课程模式的研究”研究报告——教育部面向21世纪职教课程改革和教材建设项目成果汇编[M].北京:高等教育出版社,2002:98.
- [14] 黄克孝.“多元整合”课程模式创新的策略思想[J].江苏教育,2011(12):17-21.
- [16] 黄炎培.黄炎培教育文选[M].上海:上海教育出版社,1985:54.
- [17] 张良.核心素养的生成:以知识观重建为路径[J].教育研究,2019(9):65-70.

- [18] 张华. 论核心素养的内涵[J]. 全球教育展望, 2016(4):10-24.
- [19] 桑雷, 马蕾. 企业需求视角下高职学生职业核心素养: 模型构建与要素分析[J]. 中国职业技术教育, 2021(24):26-31.
- [20] 钟启泉. 基于核心素养的课程发展: 挑战与课题[J]. 全球教育展望, 2016(1):3-25.
- [21] 葛晋纲, 李振陆. 日本农业职业教育的课程设置、特点及对我国的启示——以日本石川县农业短期大学为例[J]. 职教论坛, 2006(8):61-64.

Reconstruction of Curriculum System of Vocational Education Based on the Cultivation of Core skills

WANG Long¹, XU Jia-hong²

(1. Zhongshan Torch Vocational and Technical College, Zhongshan 528400, China;

2. Nankai University, Tianjin 300350, China)

Abstract: The integration of industry and education and the combination of work and study are solid ways to cultivate skilled talents. Among them, the curriculum system for student cultivation between schools and enterprises determines the effective transformation from the knowledge chain to the skill chain. At present, the curriculum system of vocational colleges in China shows the characteristics of strong theory, weak application, and unicity, and a weak connection with position requirement in enterprises, a narrow range and a weak connection of practice skills level of students and influence the cultivation of students between enterprises and colleges. This article attempts to take the specialty of Mold as an example to propose a curriculum system of skill literacy, and form a connection with the enterprise in talent training program to jointly cultivate a group of skilled talents in the new era.

Key words: higher vocational college; curriculum setting; skill literacy; integration of industry and education