

# 21 级机电一体化技术专业

## 人 才 培 养 方 案

专业代码：460301

适用年级：2021 级

编制日期：2021 年 6 月

编制人：×××

# 目录

一、专业名称及代码.....	3
二、入学要求.....	3
三、修业年限.....	3
四、职业面向.....	3
五、培养目标.....	3
六、培养规格.....	4
七、课程设置.....	5
(一) 公共基础课程.....	5
(二) 专业课程.....	5
八、教学进程总体安排 (见附录) .....	10
九、实施保障.....	10
(一) 师资队伍.....	10
(二) 教学设施.....	10
(三) 教学资源.....	10
(四) 教学方法.....	11
(五) 教学评价.....	11
(六) 质量管理.....	11
十、毕业要求.....	12
十一、附录.....	12

## 一、专业名称及代码

专业名称：机电一体化技术专业

专业代码：460301

## 二、入学要求

高中阶段教育毕业生或具有同等学力者

## 三、修业年限

三年

## 四、职业面向

表 1 专业及职业岗位

所属专业大(代码)	所属专业类(代码)	对应行业(代码)	主要职业类别(代码)	主要岗位类别(或技术领域)	职业资格证书或技能等级证书举例
装备制造大类(46)	自动化类(4603)	电机制造(391)； 电子和电工机械专用设备制造(366)	车工(6-04-01-01)； 加工中心操作工(6-04-01-08)； 机械制造工程技术人员(2-02-07-02)； 机械设计工程技术人员(2-02-07-01)； 制图员(3-01-02-06)；	机电产品生产现场操作人员(岗位)； 电子产品生产设计技术人员(岗位)； 机电设备销售与售后服务技术人员(岗位)； 制造类企业的机电设备维护与管理人员(岗位)； 自动化生产线设备现场技术人员(岗位)；	电工、1+X 集成电路开发与测试等级证书(中级)；

## 五、培养目标

本专业培养理想信念坚定,德、智、体、美、劳全面发展,具有一定的科学文化水平,良好的人文素养、职业道德和创新意识,精益求精的工匠精神。掌握阅读和应用本专业一般性英语技术资料, 计算机编程与操作、基于单片机的电子产品制作, 机电设备、3d 打印设备维护和保养、维修、数控机床编程与操作以及机电一体化设备运用、制造、应用开发、运行管理、调试、维护技术改造、经营等专业技术技能, 具备认知能力、合作能力、创新能力、职业能力等支撑终身发展、适应时代要求的关键能力, 具有较强的就业创业能力, 面向机电制造、机械设计、机械制图、机电一体化、3D 打印技术等应用领域, 并具备较强的创新能力和可持续发展能力等工作的高素质劳动者和技术技能人才。

## 六、培养规格

本专业毕业生应在素质、知识和能力等方面达到以下要求:

### (一)素质

(1) 坚定拥护中国共产党领导和我国社会主义制度,在习近平新时代中国特色社会主义思想指引下,践行社会主义核心价值观,具有深厚的爱国情感和中华民族自豪感。

(2) 崇尚宪法、遵法守纪、崇德向善、诚实守信、尊重生命、热爱劳动,履行道德准则和行为规范,具有社会责任感和社会参与意识。

(3) 具有质量意识、环保意识、安全意识、信息素养、工匠精神、创新思维。

(4) 勇于奋斗、乐观向上,具有自我管理能力、职业生涯规划的意识,有较强的集体意识和团队合作精神。

(5) 具有健康的体魄、心理和健全的人格,掌握基本运动知识和 1 ~2 项运动技能,养成良好的健身与卫生习惯,以及良好的行为习惯。

(6) 具有一定的审美和人文素养,能够形成 1 ~2 项艺术特长或爱好。

### (二)知识

(1) 掌握计算机的基础知识和应用技巧;掌握英语技术的翻译和交流技巧;

(2) 掌握机械加工设备的操作、产品装配和维护维修知识与技巧;

(3) 了解电工电子和电气控制的基本知识;

(4) 掌握机电一体化设备的调试、维修和技术支持本领;

(5) 掌握产品检验和质量管理办法;

(6) 掌握机械产品工艺规程的编制和调试方法;

(7) 掌握机电产品生产技术的实施技巧;

(8) 掌握单片机系统设计开发应用、电路板的焊接调试技术;

(9) 掌握机械零部件的设计方法;

(10) 掌握普通车床的操作、故障排除方法及技巧;

(11) 掌握数控车床(铣床)的操作、故障排除方法及技巧;

(12) 掌握机床的安全操作规程;

(13) 掌握机电产品的二维、三维设计方法;

(14) 掌握二维、三维软件的安装和使用方法;

### (三)能力

(1) 具备读懂零件工作图的能力;

(2) 具备能够利用独立完成模型正逆向设计的能力;

(3) 具备机床的相关技术能力;

- (4) 具备能够检验机电产品材料的质量能力;
- (5) 具备机电电气控制系统的安装、调试、故障诊断与维修能力;
- (6) 具备进行单片机电子产品设计和制作的能力;
- (7) 具备机电一体化设备的调试、维修和技术支持能力;
- (8) 具备一定的车、铣、磨、焊、特种加工等金工实训能力;

本专业学生应具备的关键能力

- (1) 具备独立思考、逻辑推理、信息加工的能力;
- (2) 具备语言表达和文字写作能力, 终身学习的意识和能力;
- (3) 具备自我管理、与他人合作的能力;
- (4) 具备创新思维和创新创造的工作能力;
- (5) 具备动手实践、发现问题及解决实际解决问题的能力;

## 七、课程设置

主要包括公共基础课程和专业课程。

### (一) 公共基础课程

包括必修课和选修课, 必修课有思想道德与法治、毛泽东思想和中国特色社会主义理论体系概论、大学体育、计算机应用基础、大学英语、心理健康教育、劳动教育、大学生职业生涯规划、形势与政策、大学生就业与创业指导、军事理论和军事技能; 选修课主要有公共艺术、普通话、中华优秀传统文化、国家安全教育、党史国史、大学生职业素养等。

### (二) 专业课程

包括专业基础课程、专业核心课程、专业拓展课程, 并涵盖有关实践性教学环节。根据机电一体化专业教学计划和人才需求, 共明确 8 门专业核心课程, 具体见表 2。

表 2 主要专业核心课程教学内容和要求

课程类别	序号	课程名称	主要教学内容及要求
		计 算	教学内容 1. cad 操作基础及指令使用方法; 2. 轴类零件的设计与制图; 3. 盘类零件的设计与制图; 4. 叉架、箱体类零件的设计与制图; 5. 齿轮类零件的设计与制图; 6. 标准件的设计与制图;

专业 核心 课程	1	机 制 图	<p>教学要求</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 能使用 CAD 软件绘制单个零件及装配图;</li> <li>2. 锻炼学生识读零件图纸的能力;</li> <li>3. 培养学生独立绘制加工、设计二维图纸的能力;</li> <li>4. 能正确查阅绘制《机械制图国家标准》《机械零件手册》，中国标准件的绘制;</li> </ol>
	2	机 械 设 计	<p>教学内容</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 平面连杆机构；。</li> <li>2. 凸轮机构;</li> <li>3. 齿轮机构、轮系;</li> <li>4. 键连接，螺纹连接;</li> <li>5. 带传动，链传动;</li> <li>6. 轴承;</li> </ol> <p>教学要求</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 重点掌握常见机构的结构和工作原理;</li> <li>2. 重点掌握机械设备总体规划设计;</li> <li>3. 重点掌握机器设备的传动部分、支撑部分、联接部分、润滑部分设计能力;</li> <li>4. 能简单设计一级传动机构、二级传动机构;</li> <li>5. 具备简单的机械设计能力;</li> </ol>
	3	数 控 机 床 编 程 与 操 作	<p>教学内容</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 数控机床结构及原理;</li> <li>2. 零件图分析;</li> <li>3. 数控车(铣)床面板操作;</li> <li>4. 数控仿真加工;</li> <li>5. 数控车(铣)削工艺规程制定;</li> <li>6. 数控编程指令 G、M、T、F 代码;</li> <li>7. 循环指令 G70、G71、G72、G73 的应用;</li> <li>8. 子程序、宏程序的应用;</li> <li>9. 工件的检测;</li> </ol> <p>教学要求</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 具有独立操作机床加工零件（单一零件）的能力;</li> <li>2. 具有简单零件工艺分析、参数设置、设备选择的能力;</li> <li>3. 具备零件检测与误差分析能力;</li> <li>4. 具有零件加工工艺分析、编制零件加工工艺的能力;</li> <li>5. 具备零件的手工编程和调试的能力;</li> </ol> <p>具备零件质量检测和调试能力;</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>7. 具有各类不同数控机床坐标系的定义方法;</li> <li>8. 掌握数控车床常用编程指令的使用;</li> </ol>
	4		<p>教学内容:</p>

	Plc 技 术 及 应 用	<p>1. 基本电气控制电路、常见机床控制电路、PLC 基本指令的应用;</p> <p>2. PLC 应用指令的使用;</p> <p>3. PLC 特殊功能模块及数据通信综合应用;</p> <p>4. PLC 控制系统设计的案例综合应用;</p> <p>5. PLC 与触摸屏的综合应用;</p> <p>教学要求:</p> <p>1. 掌握机床电气控制原理图的分析方法;</p> <p>2. 掌握机床电气控制电器元器件布置图的绘制;</p> <p>3. 掌握机床电气控制常用典型电路的布线安装与调试;</p> <p>4. 熟悉电气控制系统安装与调试的方法;</p> <p>5. 掌握编程软件的使用;</p> <p>6. 熟悉可编程控制器的编程方法;</p> <p>7. 熟悉可编程控制器功能指令的编程方法;</p> <p>8. 能正确使用可编程控制器并完成 I/O 设备的接线;</p> <p>9. 掌握程序运行和调试的方法, 会分析实验与实训现象;</p> <p>10. 具备阅读和分析实际应用程序与梯形图;</p> <p>11. 能借助产品说明书和技术手册, 查阅有关数据和功能, 正确使用 PLC 系统;</p> <p>12. 能在生产现场进行较复杂的程序设计, 运行、调试、维护 PLC 控制系统;</p>
5	单 片 机 原 理 与 应 用 技 术	<p>教学内容:</p> <p>1. 单灯点亮的设计;</p> <p>2. 单灯闪烁的设计;</p> <p>3. 流水灯的设计;</p> <p>4. 信号灯花样点亮的设计;</p> <p>5. 开关控制信号灯闪烁的设计;</p> <p>6. 交通灯的设计;</p> <p>7. 报警器的设计;</p> <p>8. 电子秒表的设计;</p> <p>9. 单片机与 PC 机的通信;</p> <p>教学要求:</p> <p>1.通过对企业产品简易化处理, 提炼成每一个教学项目, 使学生具有良好的职业素质和文化修养;</p> <p>2.掌握该课程理论与实践知识, 具有电子产品工艺的设计与制作能力;</p> <p>3.具备电子产品的安装、调试、检测、维修能力;</p> <p>4.具备电子技术开发、设计、推广、应用能力的高素质技能型人才;</p>
6	电 机 拖	<p>教学内容</p> <p>1. 直流电动机的结构;</p> <p>2. 直流电动机的工作原理;</p> <p>3. 直流电动机的工作特性与机械特性;</p>

	<p>动 与 变 频 调 试 技 术</p>	<p>4. 直流电动机的启动; 5. 直流电动机的调速和制动; 6. 直流电动机的一般运行维护; 7. 三相异步电动机的结构; 8. 三相异步电动机的工作原理; 9. 三相异步电动机的工作特性与机械特性; 10. 三相异步电动机的拆装与简单修理; 11. 变压器的基本结构; 12. 变压器的工作原理;</p> <p>教学要求</p> <p>1.能正确把握机电一体化、电气行业的需求; 2.能完成直流电动机的启动、调速和制动及一般的维护; 3.能判断变压器的故障,对一般故障能进行修理与试验; 4.能对异步电动机进行拆装与简单修理; 5.能完成电动机的一般试验; 6.生产的现场管理;</p>
7	<p>传 感 器 技 术 与 应 用</p>	<p>教学内容</p> <p>1.传感器的基本概念、分类、主要指标、计算方法; 2.应变式传感器原来与应用; 3.压阻式传感器原理与应用; 4.变阻抗式传感器原理与应用; 5.光电式传感器原理与应用; 6.电动势式传感器原理与应用 ; 7.温度检测; 8.流量检测; 9.成分检测; 10.自动检测的新发展及共性技术;</p> <p>教学要求</p> <p>1. 掌握常用传感器的工作原理、结构、性能; 2. 熟悉测量误差的基本知识,传感器的基本转换电路和信号处理方法; 3. 掌握传感器的基本概念和自动检测系统的组成; 4. 掌握抗干扰技术及自动检测系统的可靠性问题; 5. 掌握微型计算机在检测与转换系统中的应用; 6. 理解信号提取和能量转换的基本思想和方法; 7. 理解 A/D 或 D/A 转换在 I/O 接口电路的作用; 8. 具有正确选用传感器及测量转换电路组成实用检测系统的初步能力; 9. 能正确选用 A/D 转换器和 D/A 转换器, A/D 和 D/A 在 I/O 接口和微型计算机联结中分辨出输出和输入的区别;</p>



		10.能对常用检测系统具有一定的分析与维护能力;
8	机械制造技术	<p>教学内容</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 金属切削过程的基本知识;</li> <li>2. 金属切削过程的基本规律及应用;</li> <li>3. 金属切削机床与刀具;</li> <li>4. 机械加工工艺规程的制定;</li> <li>5. 机床夹具设计原理;</li> <li>6. 机械加工精度;</li> <li>7. 机械加工的表面质量;</li> </ol> <p>教学要求</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 掌握金属切削的基本原理和基本知识, 并有根据具体情况合理选择加工方法(机床、刀具、切削用量、切削液等)的初步能力;</li> <li>2. 理解金属切削过程的基本概念; 探索和掌握金属切削过程的基本规律;</li> <li>3. 具备将金属切削过程基本规律应用于实际的初步能力;</li> <li>4. 掌握关键表面成形方法, 能够合理选用加工机床;</li> <li>5. 掌握机械加工的基础理论和知识: 如定位理论、工艺尺寸链理论、加工精度理论等;</li> <li>6. 掌握机床夹具设计的基本原理和方法;</li> <li>7. 通过研究零件表面层在加工中的变化和发生变化的机理, 掌握机械加工中各种工艺因素对表面质量的影响规律, 并能运用这些规律来控制加工中的各种影响因素, 以满足表面质量的要求;</li> </ol>
9	智能制造单元集成调试与应用	<p>教学内容</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 工作站改造方案设计;</li> <li>2. 工作站搭建与调试;</li> <li>3. 制造单元的系统集成;</li> <li>4. 控制网络的集成调试;</li> <li>5. 云端数据服务的调试;</li> </ol> <p>教学要求</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 掌握平台系统布局的规划方法和优化方向;</li> <li>2. 掌握执行单元机器人与伺服轴之间的通信方式;</li> <li>3. 能够对机器人及伺服轴进行编程, 达到滑台自动运行的目的; 通过编程, 熟练应用执行单元取放工具;</li> <li>4. 掌握 PLC 与远程 I/O 模块的组态方法;</li> <li>5. 掌握轮毂顺序调整的方法;</li> <li>6. 掌握轮毂状态检测的程序编制技巧;</li> <li>7. 掌握实现分拣功能程序编写及调试;</li> <li>8. 掌握机器人取轮毂并启动数控加工的程序编写及调试;</li> <li>9. 掌握 PLC CPU 之间的通信过程;</li> </ol>

			10. 掌握建立 WinCC 与数控系统 OPC UA 通信的方法; 11. 掌握仿真调试的技能; 12. 掌握真机综合调试的技能;
--	--	--	--

## 八、教学进程总体安排（见附录）

## 九、实施保障

### （一）师资队伍

教学团队中现有专业专任教师 17 人，兼职教师 2 人，中级以上职称为 12 人，高级以上职称 5 人，硕士研究生 13 人。机电一体化专业教学团队配置了具有一定数量专兼结合的双师型教学队伍，聘请一定数量的企业技术人员及能工巧匠做兼职教师，参与课程建设和实践教学工作。

### （二）教学设施

#### 1. 校内实训基地

主要包括机电加工中心和 3D 打印实训室，其中机电加工中心包括普通车床、数控车床、数控电火花、数控线切割、数控铣床和数控磨床；单片机应用技术创新实训室；工业控制实训室；电子设计实训室；3D 打印实训室包括小型桌面型打印机、工业型打印机以及配套的计算机。

#### 2. 校外实训条件配置要求

根据校外实训和顶岗实习的需求，选择行业特点突出、具有行业引领作用、经济增长势头强劲、人才需求量大的企业作为高效依托、合作紧密型、动态遴选型校外实训基地，开展企业认知实习、岗位实习，有效促进了产学合作。

### （三）教学资源

#### 1. 教材选用

按照国家规定从国家级、省级、校级高职高专立体化教材、技能大赛资源库、职业院校名录大全、高职高专规划教材书目中选用优质教材。

#### 2. 图书文献配备

我校图书馆配备能满足人才培养、专业建设、教科研等工作需要的图书，方便师生查询、借阅。

#### 3. 数字教学资源配置

我校配备有国家级、省级、校级高职高专精品课程，我校教师自制微课、多媒体课件等数字化资源，虚拟仿真软件、数字教材等专业教学资源库，种类丰富、形式多样、使用便捷、动态更新，能满足教学要求。

## (四) 教学方法

教学方法主要包括讲授教学法（讲课法）、讨论教学法、实验教学法、案例教学法、课题研究教学法、指导自学法教学评价。

## (五) 教学评价

教学评价主要针对教师和学生评价，对教师的评价主要从师德方面、工作方面和教学成果奖励等方面；对学生评价主要从过程性评价、终结性评价与增值性评价相结合，理论与实践一体化评价的评价模式，学生课程考核的最终成绩评定办法见表 3。

表 3 最终成绩评定办法

课程考核类型	总评成绩构成比例	
	过程性	终结性
理论考试课程	50%	50%
技能考试课程	70%	30%
考查课程	50%	50%

## (六) 质量管理

### 1. 组织保障

院部教学工作主要由主管教学工作的院部教学副院长协助院长领导教学、管理教学日常工作，完成日常教学、专业建设等工作，开展教学改革、教学研究与科学研究，组织教师业务进修提高等。

### 2. 制度保障

#### (1) 教学管理制度

教学院部服从学校有关课程考核、排课、调停课及考务管理暂行规定和专业带头人及中青年骨干教师选拔和培养暂行办法等条款，保障了教学管理的顺序进行。

#### (2) 教师下企业实践制度

选派专任教师分别到校企合作企业锻炼，另外选拔了骨干教师到国内外著名高职院校进修或培训，学习国内外先进的专业技术和教学理念，跟踪专业技术发展动态。

#### (3) 实训车间管理制度

完善实训车间硬件的同时，引企入校，采取企业管理模式，校企共同制定实训基地的运行、管理机制，构建工学结合的实验实训教学体系。

#### (4) 岗位实习制度

严格按照《学院岗位实习管理暂行办法》，使岗位实习教学环节有组织、有计划、有考核、有落实，保证了工学结合人才培养模式的顺利实施。

### (3) 校企合作机制

与部分企业携手合作，全方位深度融合；通过实训基地共建、师资队伍共建、课程内容共建、管理无缝搭接、实习就业对接等方式。

## 十、毕业要求

学生通过规定年限的学习，修满专业人才培养方案所规定的学时学分，完成规定的教学活动，达到本专业人才培养目标和培养规格的要求方可毕业。

## 十一、附录

附录 I 教学进程安排表

课程类别	课程性质	课程名称	学时数			学分	考核方式	按学年、学期教学进程安排 (周学时、教学周数)						备注	
			总学时	理论学时	实践学时			第一学年		第二学年		第三学年			
								1	2	3	4	5	6		
								18周	18周	18周	18周	18周	18周		
公共基础课	必修	思想道德与法治	54	44	10	3	1	3							
		毛泽东思想和中国特色社会主义理论体系概论	72	56	16	4	1		4						
		形势与政策	32	32		1	2	▲	▲	▲	▲				每学期8学时
		军事理论	36	36		2	2	▲							必修通识课
		军事技能(军训)	112		112	2	2	▲							

	大学体育 I	36	4	32	2	1	2							
	大学体育 II	36	4	32	2	1		2						
	大学体育 III	36	4	32	2	1			2					
	大学体育 IV	36	4	32	2	1				2				
	劳动教育 I	18	6	12	1	2								每周 1 学时
	劳动教育 II	18	6	12	1	2								每周 1 学时
	劳动教育 III	18	6	12	1	2								每周 1 学时
	劳动教育 IV	18	6	12	1	2								每周 1 学时
	大学英语 I	72	72		4	2	4							
	大学英语 II	72	72		4	2		4						
	心理健康教育	36	26	10	2	2	2							
	计算机应用基础	36	18	18	2	2	2							
	大学生职业生涯规划	36	18	18	2	2	2							
	大学生就业与创业指导	36	18	18	2	2				2				
选	走近中华优秀传	10			1		▲							限定通

	修	统文化												识课
	必修	艺术导论	36			2	2		2					
	小计		856											
	占比		26.50%											
专业基础课	必修	C 语言程序设计 与应用	72	36	36	4	1		4					
		公差配合与测量	36	18	18	4	1		2					
		机械制图与测绘	72	36	36	4	1	4						
		电工电子技术	72	36	36	4	1	4						
		机械工程材料	36	18	18	2	2		2					
		液压与气动	36	18	18	2	2				2			
		高等数学(汽机) I	72	72		4	1	4						
		高等数学(汽机) II	36	36		2	1		2					
		CAD 三维造型 设计	36	18	18	2	2			2				
		机电设备故障与	72	36	36	2	2			4				

		维护												
		数控机床故障诊断与排除	72	36	36	2	2				4			
		机器人基础	72	36	36	2	2			4				
		现代企业管理	36	18	18	2	2			2				
	小计		720											
	占比		22.29%											
专业核心课	必修	单片机原理与应用技术	72	36	36	4	1				4			
		机械设计	72	36	36	4	1			4				
		传感器技术与应用	72	36	36	4	1			4				
		电机拖动与变频调试技术	72	36	36	4	1		4					
		PLC 技术与应用	72	36	36	4	1			4				
		机械制造技术	72	36	36	4	1				4			
		数控机床编程与操作	72	36	36	4	1			4				
		CAD 计算机制	72	36	36	4	1		4					

		图												
		智能制造单元集成与应用	72	36	36	4	1				4			
		金工实训	72		72	4	2				4			
	小计		720											
	占比		20.06%											
专业拓展课	选修	中医健康理念	10			1			▲					公共限定选修
		逻辑学导论	27			2				▲				公共限定选修
		语言与文化	19			1					▲			公共限定选修
		大学生涯规划与职业发展	10			1			▲					专业限定选修
		生态文明-撑起美丽中国梦	10			1				▲				专业限定选修
		人工智能与信息社会	21			2					▲			专业限定选修
		中华诗词之美	28			2						▲		公共选修



													修
		中国文明史(上)	18			1						▲	公共选修
		中国文明史(下)	18			1						▲	公共选修
		习近平新时代中国特色社会主义思想	24			2						▲	公共选修
		走进创业	10			1						▲	公共选修
		创新思维训练	10			1						▲	公共选修
		科学与文化的足迹	23			2						▲	公共选修
		智能文明	28			2						▲	公共选修
	小计		256										
	占比		7.93%										

毕业 实 习	必 修	岗位实习 I	360			20						▲			
		岗位实习 II	360			20							▲		
		毕业设计(论文)	30			2							▲		
	小 计		750												
	占 比		23.22%												
总计		3302			181		27	30	30	26	0	0			

备注: (1) 形式政策、军事理论、军事技能(军训)、劳动课、通识课不占课内总课时;

公共选修(通识课)包括创新中国、中华诗词之美等四百余门通识课程(共8学分),主要以自学和线上学习为主不占课内总课时,每学期须取得2学分;

劳动课放在课余完成。包括专业社会实践、劳动体验和志愿者服务等活动;

“√”为第五学期在线课程,共5门课程,2学分/门,共10学分,要求学生学期内完成;

岗位实习在第6个学期进行,为期6个月;

附录II 课程学时及比例

课程类别		学时分配			学时比例
		总学时	理论学时	实践学时	%
公共基础课程	必修课	810	270	540	25%
	选修课	180	144	36	5.5%
专业课程	专业基础课程	432	270	162	13.2%
	专业核心课程	1440	324	1116	42%
	专业拓展课程	288	144	144	8.8%
	专业任选课程	468	324	144	5.5%
合计		3330	1444	1886	100%
比例分配			43%	57%	