

附件

国家级职业教育培训基地 项目申报书 (2025 年度)

单位名称： 宇通客车股份有限公司

基地类型： 国家级职业学校校长培训基地
 国家级职业教育“双师型”教师培训基地
 全国职业教育教师企业实践基地

项目名称： 汽车生产制造工艺实践项目(2025 第 1 期)

教育部教师工作司制

2024 年 11 月

填表说明

- 1.单位名称：填写基地牵头单位完整名称。
- 2.学校标识码：可登录教育部官网或电话查询，网址：<https://hudong.moe.gov.cn/qgcrmd/>。
- 3.项目主题词：指在标引和检索中用以表达项目主题的词汇。比如“数字素养”“岗位实践”“教学能力”等。
- 4.项目起止时间：最早开始时间为 2025 年 1 月 13 日，最晚结束时间为 2025 年 12 月 31 日。
- 5.培训天数：含报到和撤离时间，报到和撤离时间分别不得超过 1 天。
- 6.培训学时：一般情况每半天不少于 3 学时，每学时 45 至 50 分钟。
- 7.培训地点：填至市级。多地（跨市）培训的应分别填写，一般情况最多不超过 3 个。
- 8.培训费标准：不含师资费。
- 9.费用测算依据：培训类项目，重点说明“培训费标准”和“师资费总计”的测算依据。非培训类项目，重点说明项目成本测算依据及其合理性。
- 10.培训师资安排：重点说明拟邀请师资的数量、职称结构，以及各自擅长的领域等（不需要写具体姓名）。
- 11.本申报书由国培基地牵头单位据实填写，共同体核心成员单位应共同参与，基地牵头单位对《申报书》内容审核确认、在封面加盖公章后上报。
- 12.申报书正文内容使用“仿宋_GB2312”字体、“五号”字，字数应符合相关要求填写。

一、基本情况

单位名称	宇通客车股份有限公司			
学校标识码	91410000170001401D			
基地类型	<input type="checkbox"/> 国家级职业学校校长培训基地 <input type="checkbox"/> 国家级职业教育“双师型”教师培训基地 <input checked="" type="checkbox"/> 全国职业教育教师企业实践基地			
参与此次项目申报的基地核心成员单位	宇通客车股份有限公司			
项目名称	汽车生产工艺实践项目（2025第1期）			
项目主题词	汽车生产工艺、半成品制造工艺、焊装工艺、涂装工艺、底盘工艺、总装工艺、岗位实践			
项目负责部门	宇通集团教育公司			
部门负责人	姓名	韩德利	职务	总经理
	办公电话	13592629060	手机电话	13592629060
项目负责人	姓名	魏玲	职务	培训部部长
	办公电话	0371-85339854	手机电话	15838395108

二、实施方案

培训对象	<input checked="" type="checkbox"/> 学校专兼职教师 <input type="checkbox"/> 校长（书记） <input type="checkbox"/> 行政管理人员 <input type="checkbox"/> 其他		
对培训对象资质要求	全国各职业院校与应用型本科院校的汽车类、机械类、电气类、自动化类相关专业教师与实习指导教师。		
计划培训人数	30	最低开班人数	10
项目开始时间	2025年4月14日	项目截止时间	2025年4月26日
培训天数	13	培训学时	96
培训地点一	河南省郑州市	详细地址	河南省郑州市经济技术开发区宇兴路166号宇通实训中心
培训地点二		详细地址	
培训地点三		详细地址	

项目总收费	21.21 万元	人均总费用	7070 元
培训费标准	470 元/人/天	师资费总计	2.88 万元
费用测算依据	<p>一、培训费</p> <p>1、场地使用：3000 元/天，人均 100 元/天</p> <p>2、设备使用：1800 元/天，人均 60 元/天</p> <p>3、住宿：人均 150 元/天</p> <p>4、就餐：人均 50 元/天</p> <p>5、耗材：人均 60 元/天</p> <p>6、管理：薪资、水电费、物业费等，人均 50 元/天</p> <p>故培训费标准为 470 元/人/天</p> <p>二、师资费</p> <p>8 学时/天，300 元/学时，每天 2400 元，扣除报到和撤离各 0.5 天，授课 12 天，师资费总计 2.88 万元，人均 80 元/天</p>		
需求分析	<p>随着市场对客车产品质量和效率提升以及成本降低需求的不断增加，对客车生产制造工艺发展也不断提出新的要求，同时，消费者对于客车产品及其功能的需求也不断向个性化趋势发展，这也推动了客车生产制造工艺的不断创新与进步。</p>		
目标定位	<p>汽车生产制造工艺实践项目帮助参训教师学习了解宇通先进的客车生产制造工艺，包括半成品制造工艺、焊装工艺、涂装工艺、底盘工艺及总装工艺等，掌握客车生产制造工艺的新知识、新技术、新方法，并了解宇通在汽车生产制造工艺中的标准、规范和制度等具体内容。</p>		
培训师资安排	<p>邀请客车生产制造工艺领域专家讲师 8 人，均为高级工程师、工程师、高级技师或技师，其中包括焊接领域“国家级技能大师”、“中原领军人才”、宇通集团科技协会主席等，擅长领域涵盖客车半成品制造工艺、焊装工艺、涂装工艺、底盘工艺及总装工艺等领域。</p>		
内容设计	<p>共分为走进宇通、客车生产制造工艺基本知识学习、客车生产制造工艺实践学习、总结回顾四大部分。</p> <p>首先明确培训目标、资源调配与实施步骤，为内容设计奠定基础；同时注重实际操作与理论知识的结合，结合前沿技术，围绕半成品、焊装、涂装、底盘及总装等主要工艺部分，通过模拟真实工作场景，引导参训教师掌握知识并能学以致用。</p> <p>规划指导内容设计，内容设计实现预期效果，三者相互衔接，共同确保项目的顺利实施与高效成果。</p>		
特色亮点	<p>1、半成品工艺：压力机设备冲压全过程自动化，包括坯料自动拆垛、视觉精度对中、机器人自动上下料系统、双料检测系统等。</p> <p>2、焊装工艺：标准单机、双机焊接机器人工作站，国际领先客车前后围、侧围自动化高效生产线。</p> <p>3、涂装工艺：15 道全工序工艺流程，生产规模最大的全线 PLC 自动化控制客车阴极电泳涂装生产线。</p>		
预期效果	<p>提升参训教师对生产制造工艺的深入理解和掌握。通过实践学习与操作，使参训教师全面了解客车半成品、焊装、涂装、底盘及总装</p>		

	制造工艺知识，掌握客车生产工艺要点，并具备一定的实际成产问题分析与解决能力。
设施设备支持	汽车生产工艺实训区涵盖焊接训练台架、智能焊接机器人、新能源公交底盘训练台架、新能源公交整车训练台架、制动管路训练台架、发动机总成台架及工具、车桥总成台架及工具、变速箱台架及工具等。
生活保障	住宿：参训教师入住宇通集团旗下高端综合性酒店——铂笙酒店。 用餐：在酒店自助餐厅用早餐，中餐和晚餐在宇通职工餐厅就餐。 课余：参训教师可在宇通员工活动中心进行体育活动，基地还会组织丰富的团队活动。

课程安排	阶段	模块	课程名称	学时	内容要点	授课形式	授课教师 职称
	集中学习	走进宇通	走进宇通	8	开班仪式、实践安全介绍，宇通博物馆、宇通实训中心、宇通新能源厂区参观	专家授课 考察观摩	工程师
	集中学习	客车生产制造工艺 基本知识学习	客车生产工艺	8	客车生产工艺基本知识+宇通客车生产工艺介绍	专家授课	高级工程师
	集中学习	客车生产制造工艺 实践学习	半成品制造工艺	16	汽车覆盖件、型材半成品、板材半成品的零件类型及主要生产制造工艺	专家授课 项目实践	工程师
	集中学习	客车生产制造工艺 实践学习	焊装工艺	16	客车五大片焊接工艺、焊装流水线制造工艺	专家授课 项目实践	高级技师 技师
	集中学习	客车生产制造工艺 实践学习	涂装工艺	8	汽车整车电泳、车身密封、中涂、面漆等工艺	专家授课 项目实践	技师
	集中学习	客车生产制造工艺 实践学习	底盘工艺	16	底盘制动系统、转向系统、传动系统(含缓速器)、行驶系统、发动机及附件的装配工艺	专家授课 项目实践	工程师
	集中学习	客车生产制造工艺 实践学习	总装工艺	16	汽车内饰、外饰、电器装配及静、动态调试工艺流程	专家授课 项目实践	工程师
	总结展示	总结回顾	总结回顾	8	技能培训总结考核，撰写技能培训总结报告或撰写一篇本专业教改论文	案例分享	工程师