

周一 1——4 节课表（1——8 周）

时间 组	11/9	18	25	2/10	9	16	23	30	待定
一小组（46 人）	车 工	车 工	钳 工	国 庆 、 中 秋 放 假	钳 工	铣刨磨	铣刨磨	热加工	考 试
二小组（46 人）	热加工	热加工	车 工		车 工	钳 工	钳 工	铣刨磨	
三小组（47 人）	铣刨磨	铣刨磨	热加工		热加工	车 工	车 工	钳 工	
四小组（47 人）	钳 工	钳 工	铣刨磨		铣刨磨	热加工	热加工	车 工	

采矿 1601 班 30 人、1602 班 29 人；汽服 1601 班 35 人、1602 班 32 人；物工 1601 班 30 人、1602 班 30 人。合计：人 186 人

各实训车间地点：

数控：302 室；钳工 202 室；车工：101 室；电工电子 304 室；热加工	}	焊接、热处理：201 室
	}	铸造：一楼铸造实训室

周一 5——8 节课表（1——8 周）

时间 组	11/9	18	25	2/10	9	16	23	30	待定
一小组（44 人）	车 工	车 工	钳 工	国 庆 、 中 秋 放 假	钳 工	铣刨磨	铣刨磨	电工电子	考 试
二小组（44 人）	电工电子	电工电子	车 工		车 工	钳 工	钳 工	铣刨磨	
三小组（44 人）	铣刨磨	铣刨磨	电工电子		电工电子	车 工	车 工	钳 工	
四小组（43 人）	钳 工	钳 工	铣刨磨		铣刨磨	电工电子	电工电子	车 工	

环设 1601 班 38 人、1602 班 33 人；电信（国际）1601 班 39 人、1602 班 36 人；交运 1601 班 29 人。合计：175 人

各实训车间地点：

数控：302 室；钳工 202 室；车工：101 室；电工电子 304 室；热加工

{ 焊接、热处理：201 室
 铸造：一楼铸造实训室

周二 1——4 节课表（2——13 周）

时间 组	19/9 月	26	3/10 月	10	17	24	31	7/11 月	14	21	28	5/12 月	
一小组（58 人）	数 控	数 控	国 庆 、 中 秋 放 假	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	考 试
二小组（58 人）	热加工	热加工		数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	
三小组（58 人）	铣刨磨	铣刨磨		热加工	热加工	电工电子	数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	
四小组（57 人）	车 工	车 工		电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	数 控	数 控	钳 工	钳 工	

无材 1601 班 36 人、1602 班 34 人；英才（冶金）1601 班 28 人；能源 1601 班 27 人、1602 班 32 人、1603 班 31 人；应化 1601 班 47 人；。合计：231 人

各实训车间地点：

数控：302 室；钳工 202 室；车工：101 室；电工电子 304 室；热加工	}	焊接、热处理：201 室 铸造：一楼铸造实训室
---	---	--------------------------------

周二 5——8 节课表（2——13 周）

时间 组	19/9 月	26	3/10 月	10	17	24	31	7/11 月	14	21	28	5/12 月	考 试
一小组（54 人）	数 控	数 控	国 庆 、 中 秋 放 假	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	
二小组（52 人）	热加工	热加工		数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	
三小组（52 人）	铣刨磨	铣刨磨		热加工	热加工	电工电子	数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	
四小组（51 人）	车 工	车 工		电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	数 控	数 控	钳 工	钳 工	

冶金 1601 班 30 人、1602 班 24 人；金材 1601 班 29 人、1602 班 23 人、1603 班 26 人；材控 1601 班 22 人、1602 班 23 人、1603 班 32 人。合计 209 人

各实训车间地点：

数控：302 室；钳工 202 室；车工：101 室；电工电子 304 室；热加工	}	焊接、热处理：201 室 铸造：一楼铸造实训室
---	---	--------------------------------

周四 1——4 节课表（2——13 周）

时间 组	21/9 月	28	5/10 月	12	19	26	2/11 月	9	16	23	30	7/12 月	
一小组（59 人）	数 控	数 控	国 庆 、 中 秋 放 假	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	考 试
二小组（59 人）	热加工	热加工		数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	
三小组（59 人）	铣刨磨	铣刨磨		热加工	热加工	电工电子	数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	
四小组（59 人）	车 工	车 工		电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	数 控	数 控	钳 工	钳 工	

无材（卓越）1601 班 30 人；材控（产业）1601 班 29 人；电气 1601 班 47 人、1602 班 48 人；物理（产业）1601 班 41 人、1602 班 41 人。合计 236 人

各实训车间地点：

数控：302 室；钳工 202 室；车工：101 室；电工电子 304 室；热加工
 {
 焊接、热处理：201 室
 铸造：一楼铸造实训室

周四 5——8 节课表（2——13 周）

时间 组	21/9 月	28	5/10 月	12	19	26	2/11 月	9	16	23	30	7/12 月	
一小组（55 人）	数 控	数 控	国 庆 、 中 秋 放 假	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	考 试
二小组（55 人）	热加工	热加工		数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	
三小组（56 人）	铣刨磨	铣刨磨		热加工	热加工	电工电子	数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	
四小组（56 人）	车 工	车 工		电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	数 控	数 控	钳 工	钳 工	

矿加 1601 班 21 人、1602 班 32 人；环工 1601 班 34 人、1602 班 39 人；安全 1601 班 35 人、1602 班 33 人；矿加（卓越）1601 班 28 人。合计 222 人

各实训车间地点：

数控：302 室；钳工 202 室；车工：101 室；电工电子 304 室；热加工
 {
 焊接、热处理：201 室
 铸造：一楼铸造实训室

周五 1——4 节课表（2——13 周）

时间 组	22/9 月	29	30	13/10 月	20	27	3/11 月	10	17	24	1/12 月	8
一小组（54 人）	数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	考 试
二小组（54 人）	热加工	热加工	数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	
三小组（54 人）	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	电工电子	数 控	数 控	钳 工	钳 工	车 工	车 工	
四小组（53 人）	车 工	车 工	电工电子	铣刨磨	铣刨磨	热加工	热加工	数 控	数 控	钳 工	钳 工	

材化 1601 班 33 人；化工 1601 班 26 人、1602 班 25 人、1603 班 27 人、1604 班 26 人、1605 班 25 人、1606 班 24 人；化工（卓越）1601 班 29 人。合计 215 人

各实训车间地点：

数控：302 室；钳工 202 室；车工：101 室；电工电子 304 室；热加工	}	焊接、热处理：201 室 铸造：一楼铸造实训室
---	---	--------------------------------

周五 5——8 节课表（1——16 周）

时间 组	15/9 月	22	29	30	13/10 月	20	27	3/11 月	10	17	24	1/12 月	8	15	22	29	考 试
一小组 (32 人)	数 控	数 控	数 控	热 加 工	热 加 工	热 加 工	电 工 电 子	电 工 电 子	铣 刨 磨	铣 刨 磨	车 工	车 工	车 工	钳 工	钳 工	钳 工	
二小组 (32 人)	钳 工	钳 工	钳 工	数 控	数 控	数 控	热 加 工	热 加 工	热 加 工	电 工 电 子	电 工 电 子	铣 刨 磨	铣 刨 磨	车 工	车 工	车 工	
三小组 (33 人)	车 工	车 工	车 工	钳 工	钳 工	钳 工	数 控	数 控	数 控	热 加 工	热 加 工	热 加 工	电 工 电 子	电 工 电 子	铣 刨 磨	铣 刨 磨	
四小组 (33 人)	电 工 电 子	电 工 电 子	铣 刨 磨	铣 刨 磨	车 工	车 工	车 工	钳 工	钳 工	钳 工	数 控	数 控	数 控	热 加 工	热 加 工	热 加 工	

机电（产业）1601 班 28 人；力学 1601 班 36 人、1602 班 36 人；车辆（产业）1601 班 30 人。合计：130 人

各实训车间地点：

数控：302 室；钳工 202 室；车工：101 室；电工电子 304 室；热加工

焊接、热处理：201 室
 铸造：一楼铸造实训室