**周一 1——4节课表（3——14周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 17/9月 | 24 | 1/10月 | 8 | 15 | 22 | 29 | 5/11月 | 12 | 19 | 26 | 3/12月 |
| 一小组（48人） | 数 控 | 中  秋  放  假 | 国  庆  放  假 | 数 控 | 钳 工 | 钳 工 | 车 工 | 车 工 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 电工电子 | 热加工 |
| 二小组（48人） | 钳 工 | 钳 工 | 车 工 | 车 工 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 电工电子 | 热加工 | 数 控 | 数 控 |
| 三小组（48人） | 车 工 | 车 工 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 电工电子 | 热加工 | 数 控 | 数 控 | 钳 工 | 钳 工 |
| 四小组（48人） | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 电工电子 | 热加工 | 数 控 | 数 控 | 钳 工 | 钳 工 | 车 工 | 车 工 |

**注：最后一天（12月3日）中心教务办与各班班长协商考试（开卷笔试）时间**

化工1701班、1702班、1703班、1704班、1705班、1706班；化工（卓越）1701班。合计：192人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室

**周一 5——8节课表（3——14周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 17/9月 | 24 | 1/10月 | 8 | 15 | 22 | 29 | 5/11月 | 12 | 19 | 26 | 3/12月 |
| 一小组（43人） | 数 控 | 中  秋  放  假 | 国  庆  放  假 | 数 控 | 钳 工 | 钳 工 | 车 工 | 车 工 | 热加工 | 热加工 | 电工电子 | 铣刨磨 |
| 二小组（45人） | 钳 工 | 钳 工 | 车 工 | 车 工 | 热加工 | 热加工 | 电工电子 | 铣刨磨 | 数 控 | 数 控 |
| 三小组（45人） | 车 工 | 车 工 | 热加工 | 热加工 | 电工电子 | 铣刨磨 | 数 控 | 数 控 | 钳 工 | 钳 工 |
| 四小组（45人） | 热加工 | 热加工 | 电工电子 | 铣刨磨 | 数 控 | 数 控 | 钳 工 | 钳 工 | 车 工 | 车 工 |

**注：最后一天（12月3日）中心教务办与各班班长协商考试（开卷笔试）时间**

矿加1701班、1702班；环工1701班、1702班；安工1701班、1702班。合计：178人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室

**周二 1——4节课表（3——18周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 18/9月 | 25 | 2/10月 | 9 | 16 | 23 | 30 | 6/11月 | 13 | 20 | 27 | 4/12月 | 11 | 18 | 25 | 1/1月 |
| 一小组  （30人） | 数  控 | 数  控 | 国  庆  放  假 | 数  控 | 车  工 | 车  工 | 车  工 | 钳  工 | 钳  工 | 钳  工 | 热  加  工 | 热  加  工 | 铣  刨  磨 | 铣  刨  磨 | 电工  电子 | 元  旦  放  假 |
| 二小组  （32人） | 车  工 | 车  工 | 车  工 | 钳  工 | 钳  工 | 钳  工 | 热  加  工 | 热  加  工 | 铣  刨  磨 | 铣  刨  磨 | 电工  电子 | 数  控 | 数  控 | 数  控 |
| 三小组  （32人） | 钳  工 | 钳  工 | 钳  工 | 热  加  工 | 热  加  工 | 铣  刨  磨 | 铣  刨  磨 | 电工  电子 | 数  控 | 数  控 | 数  控 | 车  工 | 车  工 | 车  工 |
| 四小组  （30人） | 热  加  工 | 热  加  工 | 铣  刨  磨 | 铣  刨  磨 | 电工  电子 | 数  控 | 数  控 | 数  控 | 车  工 | 车  工 | 车  工 | 钳  工 | 钳  工 | 钳  工 |

**注： 12月25日中心教务办与各班班长协商考试（开卷笔试）时间**

机电（产业）1701班；力学1701班、1702班；车辆（产业）1701班。合计：124人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室

**周二 5——8节课表（3——14周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 18/9月 | 25 | 2/10月 | 9 | 16 | 23 | 30 | 6/11月 | 13 | 20 | 27 | 4/12月 | |
| 一小组（45人） | 数 控 | 数 控 | 国  庆  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（46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（46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（46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 |

材控（产业）1701班；电气1701班、1702班；物理（产业）1701班、1702班。合计183人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室

**周三 1——4节课表（3——14周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 19/9月 | 26 | 3/10月 | 10 | 17 | 24 | 31 | 7/11月 | 14 | 21 | 28 | 5/12月 | |
| 一小组（48人） | 数 控 | 数 控 | 国  庆  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（47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（49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（50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（卓越）1701班；材化1701班；无材（卓越）1701班；应化1701班；生物工程1701班、1702班。合计194人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室

**周三 5——8节课表（3——14周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 19/9月 | 26 | 3/10月 | 10 | 17 | 24 | 31 | 7/11月 | 14 | 21 | 28 | 5/12月 | |
| 一小组（47人） | 数 控 | 数 控 | 国  庆  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（48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（48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（48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1701班、1702班；冶金（英才）1701班；能动1701班、1702班、1703班。合计191人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室

**周四 1——4节课表（3——14周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 20/9月 | 27 | 29 | 11/10月 | 18 | 25 | 1/11月 | 8 | 15 | 22 | 29 | 6/12月 |
| 一小组（48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（49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（49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（48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1701班、1702班；金材1701班、1702班、1703班；材控1701班、1702班。合计194人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室

**周四 5——8节课表（6——13周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 11/10月 | 18 | 25 | 1/11月 | 8 | 15 | 22 | 29 | 待定 |
| 一小组（人） | 车 工 | 车 工 | 钳 工 | 钳 工 | 电工电子 | 电工电子 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 考试 |
| 二小组（人） | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 车 工 | 车 工 | 钳 工 | 钳 工 | 电工电子 | 电工电子 |
| 三小组（人） | 电工电子 | 电工电子 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 车 工 | 车 工 | 钳 工 | 钳 工 |
| 四小组（人） | 钳 工 | 钳 工 | 电工电子 | 电工电子 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 车 工 | 车 工 |

电子科学与技术1801班；电信1801班、1802班、1803班；电信（产业）1801班。合计人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室

**周五 1——4节课表（3——10周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 21/9 | 28 | 30 | 12/10 | 19 | 26 | 2/11 | 9 | |
| 一小组（44人） | 车 工 | 车 工 | 钳 工 | 钳 工 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 热加工 | 热加工 | 考试 |
| 二小组（44人） | 热加工 | 热加工 | 车 工 | 车 工 | 钳 工 | 钳 工 | 铣刨磨 | 铣刨磨 |
| 三小组（44人） | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 热加工 | 热加工 | 车 工 | 车 工 | 钳 工 | 钳 工 |
| 四小组（45人） | 钳 工 | 钳 工 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 热加工 | 热加工 | 车 工 | 车 工 |

采矿1701班、1602班；汽服1701班、1702班；物工1701班、1702班。合计：人177人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室

**周五 5——8节课表（3——10周）**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 组  时间 | 21/9 | 28 | 30 | 12/10 | 19 | 26 | 2/11 | 9 | |
| 一小组（45人） | 车 工 | 车 工 | 钳 工 | 钳 工 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 热加工 | 热加工 | 考试 |
| 二小组（45人） | 热加工 | 热加工 | 车 工 | 车 工 | 钳 工 | 钳 工 | 铣刨磨 | 铣刨磨 |
| 三小组（45人） | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 热加工 | 热加工 | 车 工 | 车 工 | 钳 工 | 钳 工 |
| 四小组（46人） | 钳 工 | 钳 工 | 铣刨磨 | 铣刨磨 | 热加工 | 热加工 | 车 工 | 车 工 |

环能1701班、1602班；电信（国际）1701班、1702班；交运1701班。合计：人181人

各实训车间地点：

焊接 、热处理：201室

数控：302室；钳工202室；车工：101室；电工电子304室；热加工

铸造：一楼铸造实训室