| 教育科目 | | | |
|---|--|--|--|
| 担当教員 | | | |
| 担当教員 | | | |
| 担当教員 実務経験の経歴: | | | |
| ①自動車に使われている材料の種類と、その諸性質を十分理解する。 ②はりに働くモーメント、自動車の荷重分布状態の計算ができるようになる。 ③車体への要求事項を理解し、乗用車、トラックの構造・性能を理解する。 自動車に使われている材料の種類と、その諸性質 はりに働くモーメント、自動車の荷重分布状態の計算 車体への要求事項 | | | |
| ②はりに働くモーメント、自動車の荷重分布状態の計算ができるようになる。 ③車体への要求事項を理解し、乗用車、トラックの構造・性能を理解する。 自動車に使われている材料の種類と、その諸性質 はりに働くモーメント、自動車の荷重分布状態の計算 車体への要求事項 | | | |
| 授業目標 ③車体への要求事項を理解し、乗用車、トラックの構造・性能を理解する。 自動車に使われている材料の種類と、その諸性質 はりに働くモーメント、自動車の荷重分布状態の計算 車体への要求事項 | | | |
| 自動車に使われている材料の種類と、その諸性質 はりに働くモーメント、自動車の荷重分布状態の計算 授業概要 車体への要求事項 | | | |
| はりに働くモーメント、自動車の荷重分布状態の計算 授業概要 車体への要求事項 | | | |
| はりに働くモーメント、自動車の荷重分布状態の計算 授業概要 車体への要求事項 | | | |
| はりに働くモーメント、自動車の荷重分布状態の計算 授業概要 車体への要求事項 | | | |
| 授業概要 車体への要求事項 | | | |
| | | | |
| 乗用車、トラックの各構成部品などの構造・性能 | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 評価方法 期末試験 | | | |
| 授業回数 授業内容 教科書ページ | | | |
| 自動車の主要構造 P17 | | | |
| 1 自動車の車体の材料 P18 | | | |
| | | | |
| 金属材料 一般的性質 P18~19 | | | |
| 2 金属材料 機械的性質 P19~23 | | | |
| 2 金属材料 機械的性質 P19~23 3 金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理 P23~24 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~27 | | | |
| 2 金属材料 機械的性質 P19~23 3 金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理 P23~24 4 鉄鋼材料 炭素鋼 P24~27 5 鉄鋼材料 冷間圧延鋼板 P27 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~275鉄鋼材料 冷間圧延鋼板P276高張力鋼板P27~31 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~275鉄鋼材料 冷間圧延鋼板P276高張力鋼板P27~317その他車体用鋼板P31~33 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~275鉄鋼材料 冷間圧延鋼板P276高張力鋼板P27~317その他車体用鋼板P31~338アルミニウムP34~35 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~275鉄鋼材料 冷間圧延鋼板P276高張力鋼板P27~317その他車体用鋼板P31~338アルミニウムP34~359合成樹脂P35~37 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~275鉄鋼材料 冷間圧延鋼板P276高張力鋼板P27~317その他車体用鋼板P31~338アルミニウムP34~359合成樹脂P35~37自動車の強度・力学P38 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~275鉄鋼材料 冷間圧延鋼板P276高張力鋼板P27~317その他車体用鋼板P31~338アルミニウムP34~359合成樹脂P35~3710自動車の強度・力学P38はりの種類P38 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~275鉄鋼材料 冷間圧延鋼板P276高張力鋼板P27~317その他車体用鋼板P31~338アルミニウムP34~359合成樹脂P35~3710自動車の強度・力学P38はりの種類P3811はりの支点と反力P38~39 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~275鉄鋼材料 冷間圧延鋼板P276高張力鋼板P27~317その他車体用鋼板P31~338アルミニウムP34~359合成樹脂P35~3710自動車の強度・力学P38はりの種類P3811はりの支点と反力P38~39 | | | |
| 2金属材料 機械的性質P19~233金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理P23~244鉄鋼材料 炭素鋼P24~275鉄鋼材料 冷間圧延鋼板P276高張力鋼板P27~317その他車体用鋼板P31~338アルミニウムP34~359合成樹脂P35~3710自動車の強度・力学 はりの種類P3811はりの支点と反力P38~3912はりに働く曲げモーメント、曲げモーメント線図P39~41 | | | |
| 2 金属材料 機械的性質 P19~23 3 金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理 P23~24 4 鉄鋼材料 炭素鋼 P24~27 5 鉄鋼材料 冷間圧延鋼板 P27 6 高張力鋼板 P27~31 7 その他車体用鋼板 P31~33 8 アルミニウム P34~35 9 合成樹脂 P35~37 10 自動車の強度・力学 P38 はりの種類 P38 11 はりの支点と反力 P38~39 12 はりに働く曲げモーメント、曲げモーメント線図 P39~41 13 自動車の荷重分布状態の計算 P42~44 | | | |

| 授業回数 | 授業内容 | 教科書ページ |
|-------------|----------------------------------|----------|
| 15 | 衝突安全ボデー、歩行者障害軽減機構 | P50~53 |
| 16 | 車体の種類 エンジンの配置による分類 | P53~54 |
| 17 | 車体の種類 エンジン・ルーム、キャビン、トランク・ルーム | P54~55 |
| 17 | の配置による分類 | |
| 18 | フレームの形状による分類 | P55~56 |
| 10 | 乗用車 | |
| 19 | モノコック・ボデー 概要 | P57~58 |
| 20 | モノコック・ボデーの特徴 | P58 |
| 20 | モノコック・ボデーの使用材料とプレス加工 使用材料 | P59 |
| 21 | モノコック・ボデーの使用材料とプレス加工 プレス加工 | P59~60 |
| 21 | 加工硬化 | P61 |
| 22 | モノコック・ボデーの各部構造・機能 | P61~62 |
| 23 | フロント・ボデーの構造、エンジンの配置と支持方式 | P62~65 |
| 24 | ストラットタイプのフロント・サスペンション、ラジエータ・サポート | P65~68 |
| 25 | フロント・サイド・メンバ、カウル・パネル、ダッシュ・パネル | P68~70 |
| 26 | FF車とFR車の違い | P70~72 |
| 27 | サイド・ボデーの構造 概要、フロント・ピラーとセンタ・ピラー | P73∼75 |
| 28 | サイド・シルとリヤ・ホイール・ハウス | P75∼76 |
| 20 | リア・ボデーの構造 概要 | P76~78 |
| 29 | リヤ・サスペンションの方式の違いによるボデーへの負荷状態 | P78~80 |
| 29 | メーン・フロアの構造 | P80~82 |
| 30 | ワン・ボックス、ミニバンのボデー 概要 | P82~84 |
| 30 | ミニ・バンのボデーの構造 | P84~85 |
| 31 | HV、EV、FCVのボデー | P85∼86 |
| 32 | 外装部品 バンパ、グリル、ヘッド・ランプ、フード | P86~89 |
| 33 | 外装部品 フロント・フェンダ、ドア、スライド・ドア | P89∼95 |
| 34 | 外装部品 トランク・リッド | P95∼96 |
| 35 | ぎ装品の構造と機能 ウィンド・ガラス、トリム | P96~100 |
| | ぎ装品の構造と機能 インストルメント・パネル | P101 |
| 36 | ぎ装品の構造と機能 シートとシートベルト | P101~102 |
| | 電装品 エア・バック、各種センサ、HV、EVの高電圧回路 | P102~105 |
| 37 | トラック 種類、分類 キャブの形状による分類 | P106~109 |
| | トラック 荷台の形状による分類 フレームの形状による分類 | P109~110 |
| 36 | トラック 構造と機能 キャブ構造 | P110~118 |
| 37 | トラック リヤ・ボデー | P119~124 |
| 38 | バス フレーム構造、ボデー構造 | P125~127 |
| 39 | 単元試験 | |
| 使用教科書等 | 自動車整備技術 車体整備 | |
| 次/1135/17百寸 | | |

| 字科シラバス | | | 【2020年度】 | |
|---|--|---------|--|--|
| 課程 | 車体整備士科 | 年次 | 3年次 前期 ·後期 | |
| 教育科目 | 車わく及び車体の整備 | 教育内容 | 車体整備 | |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間数 | 80 | |
| I= .1.10 = | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・ (無し) | |
| 担当教員 | 実務経験の経歴: | | | |
| | ①個々の車両の損傷状態を診断し、 | 適切な作業方法 | まが判断できる。 | |
| | ②車体構造・機能の確保を理解する。 | | | |
| 授業目標 | ③車体強度・車体耐久性を理解する。 ④車体外観の復元を理解する。 | | | |
| | | | | |
| | ⑤検査における計測の重要性、不正改造の防止を理解する。 | | | |
| | 車両の損傷状態を診断し、適切な作業方法 | | | |
| | 車体構造・機能の確保 | | | |
| 授業概要 | 車体強度・車体耐久性 車体外観の復元 検査における計測の重要性、不正改造の防止 | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| 評価方法 | 単元試験 期末試験 | | | |
| 授業回数 | 授業内容 | | 教科書ページ | |
| 1 | 車体整備の目的 車体の整備と検査 | | P131 | |
| | 1 11 m 100 4 m 10 11 10 m 100 m 10 m 10 | | FIUI | |
| 2 | 車体の構造・機能の確保 | | P132 | |
| 2 | | | | |
| _ | 車体の構造・機能の確保 | | P132 | |
| 3 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 | | P132 P132 | |
| 3 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 | | P132 P132 P132~133 | |
| 3 4 5 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 | | P132 P132 P132~133 P133 | |
| 3 4 5 6 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 | | P132 P132 P132~133 P133 P134 | |
| 3 4 5 6 7 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 | | P132 P132 P132~133 P133 P134 | |
| 3 4 5 6 7 8 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) | る理由と長所 | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 | |
| 3 4 5 6 7 8 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) 溶接 電気抵抗スポット溶接 | る理由と長所 | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 P156~157 | |
| 3 4 5 6 7 8 9 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) 溶接 電気抵抗スポット溶接 電気抵抗スポット溶接が用いられてし | | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 P156~157 P157~158 | |
| 3 4 5 6 7 8 9 10 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) 溶接 電気抵抗スポット溶接 電気抵抗スポット溶接が用いられてし 電気抵抗スポット溶接機の原理 | | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 P156~157 P157~158 P158 | |
| 3 4 5 6 7 8 9 10 11 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) 溶接 電気抵抗スポット溶接 電気抵抗スポット溶接が用いられてし 電気抵抗スポット溶接機の原理 接合強度の決定要因と主な支配要素 | | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 P156~157 P157~158 P158 P158~159 | |
| 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) 溶接 電気抵抗スポット溶接 電気抵抗スポット溶接が用いられてし 電気抵抗スポット溶接機の原理 接合強度の決定要因と主な支配要素 電気抵抗スポット溶接機 溶接ガン | | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 P156~157 P157~158 P158 P158 P158~159 P159~160 | |
| 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) 溶接 電気抵抗スポット溶接 電気抵抗スポット溶接が用いられてし 電気抵抗スポット溶接機の原理 接合強度の決定要因と主な支配要素 電気抵抗スポット溶接機 溶接ガン 変圧器 | | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 P156~157 P157~158 P158 P158 P158 ~159 P159~160 P160 | |
| 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) 溶接 電気抵抗スポット溶接 電気抵抗スポット溶接が用いられてし 電気抵抗スポット溶接機の原理 接合強度の決定要因と主な支配要素 電気抵抗スポット溶接機 溶接ガン 変圧器 制御装置 | | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 P156~157 P157~158 P158 P158 P158~159 P159~160 P160 P160~161 | |
| 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) 溶接 電気抵抗スポット溶接 電気抵抗スポット溶接が用いられてい 電気抵抗スポット溶接機の原理 接合強度の決定要因と主な支配要素 電気抵抗スポット溶接機 溶接ガン 変圧器 制御装置 電極チップ | | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 P156~157 P157~158 P158~159 P158~159 P159~160 P160 P160 P160~161 P161~162 | |
| 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 | 車体の構造・機能の確保 車体強度の確保 車体耐久性の確保 車体外観の復元 検査における計測の重要性 不正改造の防止 単元試験(車体整備の目的) 溶接 電気抵抗スポット溶接 電気抵抗スポット溶接が用いられてし 電気抵抗スポット溶接機の原理 接合強度の決定要因と主な支配要素 電気抵抗スポット溶接機 溶接ガン 変圧器 制御装置 電極チップ 交換アーム | | P132 P132 P132~133 P133 P134 P134~135 P156~157 P157~158 P158 P158 ~ 159 P159~160 P160 P160 P160~161 P161~162 P162~163 | |

| 授業回数 | 授業内容 | 教科書ページ |
|------|------------------------------|-----------|
| 20 | 単元試験(スポット溶接) | |
| 21 | 溶接 ガス・シールド・アーク溶接 | P166~167 |
| 22 | ミグ・アーク溶接方式 | P167~P170 |
| 23 | ミグ・アーク溶接のメタル移行特性 | P170~171 |
| 24 | 自動車修理用のミグ・アーク溶接機の装置機構 | P171~173 |
| 25 | シールドガスとワイヤ、作業要領 | P173~176 |
| 26 | 単元試験(ガス・シールド・アーク溶接) | |
| 27 | ガス溶接 ガスの特性、アセチレンガス及び酸素の供給方式 | P177~178 |
| 28 | 酸素アセチレン溶接装置、トーチ先端の炎、ガス切断 | P178~182 |
| 29 | 単元試験(ガス溶接) | |
| 30 | 電気アーク溶接 原理、用語 | 182~184 |
| 31 | 電気アーク溶接機 交流アーク溶接機、溶接棒、溶接欠陥 | P184~186 |
| 32 | 電気式の溶接機を使用する時の注意事項 | P186~188 |
| 33 | 電気アーク溶接の安全衛生 | P188~190 |
| 34 | 単元試験(電気アーク溶接) | |
| 35 | ボデー、フレーム修正用機器 | P191~192 |
| 36 | 可搬式油圧ラム・ユニット 構造機能、使用上の注意 | P192~197 |
| 37 | フレーム修正機 床式・台式・ベンチ式フレーム修正機 | P197~200 |
| 38 | 単元試験(ボデー、フレーム修正用機器) | |
| 39 | 乗用車の整備 計測、計測の基本要件 | P201~202 |
| 40 | ボデー寸法図による計測 | P202~204 |
| 41 | 車体寸法図、計測器の種類 | P205 |
| 42 | 計測装置の種類 | P206~207 |
| 43 | 計測器の種類と使用方法 | P207~210 |
| 44 | フレーム修正機による整備 前面からの衝撃による変形の修正 | P210~211 |
| 45 | 側面中央部の破損変形の修正 | P211 |
| 46 | 後部の追突による変形の修正 | P211~212 |
| 47 | 固定 基本固定 補助固定 | P212~213 |
| 48 | 部品の取替 部材の接合方法 | P213~215 |
| 49 | 修理用補修部品の種類 | P215~217 |
| 50 | 修理用補修部品の供給単位と補給形態 | P217~218 |
| 51 | 溶接部品の交換 部分交換の方法 | P218~219 |
| 52 | カット交換作業 | P219~220 |
| 53 | フロント・サイド・メンバの部分交換 | P220~221 |
| 54 | ロッカ・パネルの部分交換 | P221 |
| 55 | リヤ・フェンダの部分交換 | P221~222 |
| 56 | リヤ・フロアとリヤ・サイド・メンバの部分交換 | P222 |
| 57 | 単元試験(乗用車の整備) | |
| 58 | トラックの整備 トラック・フレームの狂いの分類 | P224~226 |
| 59 | フレームの狂いの測定方法と使用工具 | P227 |
| 60 | フレーム・センタリング・ゲージによる測定 | P227~228 |

| 授業回数 | 授業内容 | 教科書ページ |
|--------|-----------------------|------------|
| 61 | トラム・トラッキング・ゲージによる測定 | P228 |
| 62 | その他の工具と測定方法 | P229 |
| 63 | フレームの狂いの修正 上下曲がりの修正 | P229 |
| 64 | 左右曲がりの修正 | P230 |
| 65 | 菱曲がりの修正 | P230 |
| 66 | ねじれ修正 | P231 |
| 67 | 複合した狂いの修正 | P231 |
| 68 | フレーム修正上の注意事項 | P231~232 |
| 69 | フレームのき裂の修理 | P232~233 |
| 70 | フレームのき裂の修理順序 | P233 |
| 71 | フレーム補強板 C型(チャンネル型)断面補 | 鱼 P233~234 |
| 72 | L型(アングル型)断面補強 | P234 |
| 73 | C型断面を口型(箱型)断面に補強 | P234~235 |
| 74 | フランジ平板補強 | P235 |
| 75 | ウェブ・セクション平材補強 | P235 |
| 76 | 補強板取付けについての一般的な注意事項 | P235~236 |
| 77 | フレームのリベット作業 | P236 |
| 78 | リベットの取り替え作業 | P237~237 |
| 79 | 練習問題 解答・解説 | |
| 80 | 単元試験(トラックの整備) | |
| 使用教科書等 | 自動車整備技術 車体整備 | |
| 区用软件官守 | | |

| 子科ンフハメ | • | | 【2020年度】 | |
|---|--|-------------------------------------|---|--|
| 課程 | 車体整備士科 | 年次 | 3年次 前期 ·後期 | |
| 教育科目 | 車わく及び車体の整備 | 教育内容 | 鈑金 | |
| 授業の方法 | 講義 · 演習 · 実験 · 実習 | 授業時間数 | 25 | |
| | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・ 無し | |
| 担当教員 | 実務経験の経歴: | | | |
| | ①損傷が発生している部品の構造、 | 素材を熟知する | 0 | |
| | ②発生している損傷状態を的確に把 | 握する。 | | |
| 授業目標 | ③各種の鈑金用工具と使用方法を理解する。 | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | 鈑金作業は、車体整備の中では頻度 | が高く、最も基 | 歴的な作業である。 | |
| | 損傷が発生している部品の構造によ | って、その順序だ | が異なることが多いので、損傷の | |
| 授業概要 | 種類をよく知り、同時に正確な把握を心掛けることが肝要である。 | | | |
| | 構造や損傷状態から、作業手法や使用工具の選定をして進める必要性もある。 | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | 十一ノしロ八河大 | | | |
| 評価方法 | 期末試験 | | | |
| 評価方法 | | | 教科書ページ | |
| | 期末試験 | 性変形 | 教科書ページ P136 | |
| 授業回数 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 | 性変形 | | |
| 授業回数 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 | | P136 137 P137~138 | |
| 授業回数 1 2 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 | | P136 137 P137~138 | |
| 授業回数 1 2 3 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 | | P136 137 P137~138 | |
| 授業回数 1 2 3 4 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる | | P136 137 P137~138 P138 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 | | P136 137 P137~138 P138 P138 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ | | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P138 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ 裂け、切断 | み、又はふくらみ | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 8 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ 裂け、切断 ヒンジ型損傷 | み、又はふくらみ | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 P139 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 8 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ 裂け、切断 ヒンジ型損傷 鈑金作業 鈑金作業の方法と行程 ² | み、又はふくらみ | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 P139 P139 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ 裂け、切断 ヒンジ型損傷 鈑金作業 鈑金作業の方法と行程 芝 粗出し作業(押し作業・引き作業) | み、又はふくらみ | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 P139 P139 P139 P139 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ 裂け、切断 ヒンジ型損傷 鈑金作業 鈑金作業の方法と行程 2 粗出し作業(押し作業・引き作業) 整形作業 | み、又はふくらみ | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 P139 P139 P139 P140 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ 裂け、切断 ヒンジ型損傷 鈑金作業 鈑金作業の方法と行程 粗出し作業(押し作業・引き作業) 整形作業 仕上げ作業 | み、又はふくらみ | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 P139 P139 P139 P140 P140 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ 裂け、切断 ヒンジ型損傷 鈑金作業 鈑金作業の方法と行程 粗出し作業(押し作業・引き作業) 整形作業 仕上げ作業 防錆、防水、防塵作業 | み、又はふくらみ 準備作業 と行程) | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 P139 P139 P139 P140 P140 P140 P140 P140 P140 P140 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑 弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ 裂け、切断 ヒンジ型損傷 鈑金作業 鈑金作業の方法と行程 翌 粗出し作業(押し作業・引き作業) 整形作業 仕上げ作業 防錆、防水、防塵作業 打ち出し鈑金 (ハンマリングの基本。 | み、又はふくらみ 準備作業 と行程) | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 P139 P139 P139 P140 P140 P140 P140 P140 P140 P140 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 | 期末試験 授業内容 鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑弾性変形 損傷による加工硬化 損傷状態の種類 単純な小さなへこる 大きな起伏のある損傷 細長くて鋭いへこみ、又はしわ 裂け、切断 ヒンジ型損傷 鈑金作業 鈑金作業の方法と行程 翌 粗出し作業(押し作業・引き作業) 整形作業 仕上げ作業 防錆、防水、防塵作業 打ち出し鈑金 (ハンマリングの基本を引き出し鈑金 (吸出し、引っ掛け、つ | み、又はふくらみ 準備作業 と行程) かみ、溶着出し | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 P139 P139 P139 P140 | |
| 授業回数 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 | 期末試験 | み、又はふくらみ 準備作業 と行程) かみ、溶着出し | P136 137 P137~138 P138 P138 P138 P139 P139 P139 P139 P140 P140 | |

| 授業回数 | 授業内容 | 教科書ページ |
|--------|--------------|----------|
| 20 | 塗膜剥離とフェザ・エッジ | P150 |
| 21 | パテ作業 | P150~151 |
| 22 | 面出し研磨 | P151~152 |
| 23 | 防錆、防水作業 | P152~155 |
| 24 | 単元試験 | |
| 使用教科書等 | 自動車整備技術 車体整備 | |
| 使用软件音等 | | |

| 子件ンフハ人 | • | | 【2020年度】 | | |
|---|--|---------|---|--|--|
| 課程 | 車体整備士科 | 年次 | 3年次前期後期 | | |
| 教育科目 | 車わく及び車体の整備 | 教育内容 | 鈑金 | | |
| 授業の方法 | 講義 · 演習 · 実験 · 実習 ! | 受業時間数 | 27 | | |
| +D \V #L = | 杉山 実 | 務経験の有無 | 有り ・ 無し | | |
| 担当教員 | 実務経験の経歴:自動車整備士として自 | 動車販売会 | 社サービス課に勤務経験あり | | |
| | ①損傷の程度や、損傷の範囲を正確に | 診断・把握する | ることができる。 | | |
| | ②損傷の発生原因を理解する。 | | | | |
| 授業目標 | ③損傷の特徴を理解する。 | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | 衝突事故による損傷 | | | | |
| | 保守、整備上の欠陥による損傷 | | | | |
| 授業概要 | 経年使用における自然消耗などによる損傷 製造過程における加工又は材料の欠陥による損傷 | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | 単元試験 | | | | |
| 評価方法 | 期末試験 | | | | |
| | | | | | |
| 授業回数 | 授業内容 | | 教科書ページ | | |
| 授業回数 | 授業内容 損傷診断の基本要件 | | 教科書ページ P241 | | |
| | | | | | |
| 1 | 損傷診断の基本要件 | 生変形) | P241 | | |
| 1 2 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 | | P241 P242 P242 | | |
| 1 2 3 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 | | P241 P242 P242 | | |
| 1 2 3 4 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元額 | | P241 P242 P242 衝突 P242~243 | | |
| 1 2 3 4 5 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元行 向心衝突と偏心衝突 | | P241 P242 P242 P242 衝突 P242~243 P243 | | |
| 1 2 3 4 5 6 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元何 向心衝突と偏心衝突 カ、カの三要素 | | P241 P242 P242 衝突 P242~243 P243 P244 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元何 向心衝突と偏心衝突 カ、カの三要素 カの合成と分解、カの合成 | | P241 P242 P242 衝突 P242~243 P243 P244 P244~245 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元行 向心衝突と偏心衝突 カ、カの三要素 カの合成と分解、カの合成 カの分解 | | P241 P242 P242 P242 \$\P242\circ 243 P243 P244 P244\circ 245 P245\circ 247 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元額 向心衝突と偏心衝突 カ、カの三要素 カの合成と分解、カの合成 カの分解 運動の法則 | | P241 P242 P242 \$P242 \$TEXT P243 P243 \$P244 \$P244~245 \$P245~247 \$P247 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元何 向心衝突と偏心衝突 カ、カの三要素 カの合成と分解、カの合成 カの分解 運動の法則 運動の第一法則(慣性の法則) | | P241 P242 P242 衝突 P242~243 P243 P244 P245~245 P245~247 P247 P247~248 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元何 向心衝突と偏心衝突 力、力の三要素 力の合成と分解、力の合成 力の分解 運動の法則 運動の第一法則(慣性の法則) 運動の第二法則 | | P241 P242 P242 P242 \$\P242\circ 243 P243 P243 P244 P244\circ 245 P245\circ 247 P247 P247 P247\circ P247\circ P248 P248\circ 249 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元額 向心衝突と偏心衝突 力、力の三要素 力の合成と分解、力の合成 力の分解 運動の法則 運動の第一法則(慣性の法則) 運動の第二法則 運動の第三法則(作用・反作用の法則) | | P241 P242 P242 P242 \$\text{TYPE P242 \circ 243} \circ 243 P243 P244 P244 \circ 245 P245 \circ 247 P247 P247 P247 \circ 248 P248 \circ 249 P249 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元何 向心衝突と偏心衝突 力、力の三要素 力の合成と分解、力の合成 力の分解 運動の法則 運動の第一法則(慣性の法則) 運動の第二法則 運動の第三法則 運動の第三法則(作用・反作用の法則) 仕事とエネルギー | | P241 P242 P242 P242 (新文 P242~243 P243 P244 P244~245 P245~247 P247 P247 P247 P248 P248~249 P249 P249 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元何 向心衝突と偏心衝突 力、力の三要素 力の合成と分解、力の合成 力の分解 運動の法則 運動の第一法則(慣性の法則) 運動の第二法則 運動の第三法則(作用・反作用の法則) 仕事とエネルギー 仕事 | | P241 P242 P242 P242 \$P244 \$P243 \$P244 \$P244~245 \$P245~247 \$P247 \$P247 \$P247~248 \$P248~249 \$P249 \$P249 \$P249 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元何 向心衝突と偏心衝突 力、力の三要素 力の合成と分解、力の合成 力の分解 運動の法則 運動の第一法則(慣性の法則) 運動の第二法則 運動の第三法則 で動の第三法則(作用・反作用の法則) 仕事とエネルギー 仕事 | | P241 P242 P242 衝突 P242~243 P243 P244 P244~245 P245~247 P247 P247 P248~248 P248~249 P249 P249 P249 P249 P249 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元何 向心衝突と偏心衝突 力、力の三要素 力の合成と分解、力の合成 力の分解 運動の法則 運動の第一法則(慣性の法則) 運動の第二法則 運動の第三法則 運動の第三法則(作用・反作用の法則) 仕事とエネルギー 仕事 エネルギー 運動エネルギー | | P241 P242 P242 衝突 P242~243 P243 P244 P245~245 P245~247 P247 P247~248 P248~249 P249 P249 P249 P249 P250 | | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 | 損傷診断の基本要件 損傷診断に必要な基礎知識 自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性 衝突の態様の分類と損傷特性 一次元何 向心衝突と偏心衝突 力、力の三要素 力の合成と分解、力の合成 力の分解 運動の法則 運動の第一法則(慣性の法則) 運動の第二法則 運動の第三法則(作用・反作用の法則) 仕事とエネルギー 仕事 エネルギー 運動エネルギー 位置エネルギー | | P241 P242 P242 (本) P243 P243 P244 P244~245 P245~247 P247 P247 P248~249 P249 P249 P249 P250 P250~251 | | |

| 授業回数 | 授業内容 | | 教科書ページ |
|--------|--------------------------|--|----------|
| 20 | 波及損傷 | | P252 |
| 21 | 誘発損傷 | | P252 |
| 22 | 慣性損傷 | | P252 |
| 23 | 車体の損傷診断 車体の衝撃吸収特性 | | P252~253 |
| 24 | フロント・ボデーの衝撃吸収構造 | | P253~257 |
| 25 | サイド・ボデーの衝撃吸収構造 | | P257~258 |
| 26 | トラックの損傷診断 | | P258 |
| 27 | キャブの損傷診断、構造上の留意点、一般的点検部分 | | P258~259 |
| 28 | リア・ボデーの損傷診断 | | P259~260 |
| 29 | 前面衝突の場合、後部衝突の場合 | | P260 |
| 30 | フレームの損傷診断 | | P260~261 |
| 31 | 単元試験 | | |
| 使用教科書等 | 自動車整備技術 車体整備 | | |
| | | | |

| 字科シラバス | | | 【2020年度】 | |
|---|--|----------|--|--|
| 課程 | 車体整備士科 | 年 次 | 3年次 前期 後期 | |
| 教育科目 | 車わく及び車体の整備 | 教育内容 | 車体整備 | |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間数 | 112 | |
| 10 VV +/- □ | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・ 無し | |
| 担当教員 | 実務経験の経歴: | | | |
| | ①不具合が発生しないように基本作 | 業を正しく理解す | ける。 | |
| | ②塗料の構成を理解する。 | | | |
| 授業目標 | ③パテの種類を理解し、用途によって使い分けられる。 ④上塗り塗装の種類を理解し、特徴を覚える | | | |
| | | | | |
| | ⑤塗装設備、機器を理解し用途によって使い分けができる様になる。 | | | |
| | 塗装の基本作業を理解し、一般的な塗装作業を学習するほか、塗装の設備、機器を覚え | | | |
| | 用途に合った使い方や、新車の塗装工程を学習することで、補修塗装を学習する。 塗膜の欠陥と対策、安全衛生の学習をする。 | | | |
| 授業概要 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | ₩ — = 1 EA | | | |
| 評価方法 | 単元試験 期末試験 | | | |
| | | | | |
| 授業回数 | 授業内容 | | 教科書ページ | |
| 授業回数 | 授業内容 塗装作業の定義 | | 教科書ページ P265 | |
| | | | | |
| 1 | 塗装作業の定義 | | P265 | |
| 1 2 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 ↓ | | P265 P266 | |
| 1 2 3 | 塗装作業の定義 塗料の構成 | | P265 P266 | |
| 1 2 3 4 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 ↓ 顔料 | | P265 P266 P266~267 P267~268 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 ↓ 顔料 ↓ 添加剤 | | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 | | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 | | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 P269 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 ↓ 顔料 ↓ 添加剤 硬化剤 混合溶剤(シンナ) 前処理剤(脱脂剤、金属表面処理剤) | | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 | | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 P269 P269 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 ↓ 顔料 ↓ 添加剤 硬化剤 混合溶剤(シンナ) 前処理剤(脱脂剤、金属表面処理剤) | | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 P269 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 | | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 P269 P269 P269 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 | | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 P269 P269 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 | ステル・パテ | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 P269 P269 P269 P270 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 | ステル・パテ | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 P269 P269 P269 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 | ステル・パテ | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 P269 P269 P270 P270 | |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 | 塗装作業の定義 塗料の構成 樹脂 | ステル・パテ | P265 P266 P266~267 P267~268 P268 P268 P269 P269 P270 P270 | |

| 授業回数 | 授業内容 | 教科書ページ |
|------|---------------------------------|----------|
| 20 | シーラ類 | P272 |
| 21 | 上塗り塗料の種類 | P272~273 |
| 22 | ↓ | |
| 23 | その他の塗料、材料(剥離剤、シャシ用塗料等) | P274 |
| 24 | 練習問題 解答・解説 | |
| 25 | 単元試験(塗料材料) | |
| 26 | 塗料の乾燥機構 | P275 |
| 27 | 溶剤揮発形乾燥、反応型乾燥 | P275~276 |
| 28 | 塗装設備 塗装工場のエア配管 | P277 |
| 29 | エア・コンプレッサ(自動式アンローダ式(連続運転)等) | P277~278 |
| 30 | エア・ドライヤ冷凍式 | P278 |
| 31 | スプレ・ブース | P278 |
| 32 | 乾燥装置 | P278~279 |
| 33 | 塗装機器 エア・トランスホーマ | P279~280 |
| 34 | エア・スプレ・ガン(重力・吸い上げ・圧送式) | P280~281 |
| 35 | ↓ | |
| 36 | 研磨機器(ディスク、オービタル、ダブル・アクション・サンダ等) | P281~282 |
| 37 | ↓ | |
| 38 | その他の所要工具(ヘラ、定盤、あてゴム、ファイル等) | P282 |
| 39 | ↓ | |
| 40 | 練習問題 解答・解説 | |
| 41 | 単元試験(塗装の乾燥機構、塗装設備、機器) | |
| 42 | 新車の塗装工程 | P283 |
| 43 | ↓ | |
| 44 | 補修塗装 | P284 |
| 45 | 補修塗装の種類(軽補修、部分補修、全塗装等) | P284~285 |
| 46 | ↓ | |
| 47 | ↓ | |
| 48 | 標準塗装工程 | P286 |
| 49 | ↓ | |
| 50 | ↓ | |
| 51 | パテ付けとパテの研磨 | P287 |
| 52 | ↓ | |
| 53 | 鈑金部位の確認 | P287 |
| 54 | <u>↓</u> | |
| 55 | フェザ・エッジ | P287 |
| 56 | <u> </u> | |
| 57 | 脱脂と金属表面処理 | P287~288 |
| 58 | <u>↓</u> | |
| 59 | パテと硬化剤 | P289 |
| 60 | パテ付け | P289 |

| 授業回数 | 授業内容 | 教科書ページ |
|------|---------------------------|----------|
| 61 | ↓ | |
| 62 | パテの乾燥 | P289~290 |
| 63 | パテの研磨 | P290~291 |
| 64 | 研磨紙と研磨機器(研磨作業と使用機器の組み合わせ) | P291 |
| 65 | ↓ | |
| 66 | ↓ | |
| 67 | 樹脂部品の塗装 | P292 |
| 68 | 樹脂部品の使用例 | P293 |
| 69 | PPバンパの塗装 | P294 |
| 70 | 練習問題 解答・解説 | |
| 71 | 単元試験(新車の塗装工程、補修塗装) | |
| 72 | 塗装の欠陥と対策 | P295~298 |
| 73 | ↓ | |
| 74 | 1 | |
| 75 | 1 | |
| 76 | 1 | |
| 77 | 1 | |
| 78 | 練習問題 解答・解説 | |
| 79 | 単元試験(塗装の欠陥と対策) | |
| 80 | 安全と衛生 規制法規、各種届出、必要資格 | P299~300 |
| 81 | 危険物について(危険物の分類) | P300~301 |
| 82 | 危険物の貯蔵、取り扱い | P301 |
| 83 | 危険物取扱者(保安監督者) | P302 |
| 84 | 乾燥設備作業主任者の選任 | P303 |
| 85 | 危険物及びその施設の日常及び定期点検と安全管理 | P303 |
| 86 | 火災対策のポイント | P303~304 |
| 87 | 練習問題 解答・解説 | |
| 88 | 単元試験(危険物について) | |
| 89 | 有機溶剤中毒予防規則(有機則)について | P304~305 |
| 90 | 有機溶剤中毒予防規則(有機則)に関する規定 設備 | P305~306 |
| 91 | 有機溶剤作業主任者の選任 | P306 |
| 92 | 掲示(有機溶剤中毒予防規則により掲示すべき事項) | P306~307 |
| 93 | 区分表示 | P307 |
| 94 | 測定結果の評価 | P307 |
| 95 | 健康診断 | P307~308 |
| 96 | 練習問題 解答・解説 | |
| 97 | 単元試験(有機溶剤について) | |
| 98 | 特定化学物質による健康障害の予防(特化則)について | P308 |
| 99 | 特定化学物質による健康障害の予防に関する規定 設備 | P309 |
| 100 | 特定化学物質作業主任者 | P309 |
| 101 | 掲示 | P309 |

| 授業回数 | 授業内容 | 教科書ページ |
|----------------|------------------------|----------|
| 102 | 作業環境測定 | P309 |
| 103 | 測定結果の評価 | P309 |
| 104 | 健康診断 | P310 |
| 105 | その他の措置 | P310 |
| 106 | 練習問題 解答・解説 | |
| 107 | 単元試験(特定化学物質) | |
| 108 | 毒物及び劇物について | P310~311 |
| 109 | 作業者の注意事項 設備及び機器全般の保守点検 | P311 |
| 110 | 塗料の取り扱いとその注意 | P311 |
| 111 | 廃ウエス類の処理 | P311 |
| 112 | 火気厳禁と整理、整とん | P311 |
| 113 | 服装、保護具 | P311 |
| 114 | 練習問題 解答・解説 | |
| 115 | 単元試験(毒物及び劇物、作業者の注意事項) | |
| 休田 教科書学 | 自動車整備技術 車体整備 | |
| 使用教科書等 | | |

| 天省ンフハイ | • | | 【2020年度】 | |
|----------------|--|--------------------------|-------------------------|--|
| 課程 | 車体整備士科 | 年 次 | 3年次 前期 後期 6月5日~12月8日 | |
| 教育科目 | 車枠及び車体の整備作業 | 教育内容 | 鈑金、塗装 | |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間 | 175 | |
| | 一ノ瀬 | 実務経験の有無 | 有り・ 無し | |
| 担当教員① | 実務経験の経歴:車体整備士として自動車板金塗装業に勤務経験あり | | | |
| | | 実務経験の有無 | 有り・ 無し | |
| 担当教員② | 実務経験の経歴: | | | |
| | ①現場で使われている技術を学ぶこ | とで、学生の技 ^を | | |
| | | 見場に出てから | の作業で活かせる様になる。 | |
| 授業目標 | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | ┃ ┃飯金の基本的な作業(軽鈑金) | | | |
| | 調色作業 | | | |
| 授業概要 | 脚 C1F未 | | | |
| 汉未恢安 | | 脚け宝市にてめ | | |
| | 前期は単体パネルで作業を行い、後期は実車にて作業を行う。 | | | |
| | | | | |
| 評価方法 | レポート 期末試験 | | | |
| 授業時間 | 授業内容 | | 備考 | |
| 1~3 | 旧塗膜剥離作業 | | | |
| 4~7 | フェザーエッジ作成 | | | |
| 8 | パテ練り | | | |
| 9~10 | 中間パテ成型 練習 | | | |
| 11~12 | ポリパテ成型 練習 | | -1 | |
| 13~17 | 旧塗膜剥離~中間パテ成型までの通 | し作業(パネル | 美智) | |
| 18~20 | サフェーサー塗装 | | | |
| 21~23 | サフェーサー研ぎ作業 | | | |
| 23~24 | 調色作業(ソリッドカラー) | | | |
| 25~26 27~30 | 調色作業(メタリック) | .,,°) | | |
| 31~33 | ブロック塗装 練習(トレーニングペー ブロック塗装 (パネル メタリック) | <i>,</i> ,—, | | |
| 34~37 | ブロック塗装 練習(トレーニングペー | ·/\$—) | | |
| 38~40 | ブロック塗装(パネル ソリッド) | •• / | | |
| 41~44 | ぼかし塗装(パネル メタリック) | | | |
| 45~49 | 仕上げ作業(磨き) | | | |
| 10 10 | | | | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|---------------|-----------------------------|----|
| 50~85 | 旧塗膜剥離~仕上げ作業までの通し作業(繰返し作業する) | |
| 86~87 | 旧塗膜剥離作業(実車実習) | |
| 88~90 | フェザーエッジ作成 (実車実習) | |
| 91~93 | パテ練り | |
| 94~97 | 中間パテ成型 練習 | |
| 98~101 | ポリパテ成型 練習 | |
| 102~106 | 旧塗膜剥離~中間パテ成型までの通し作業 (実車実習) | |
| 107~110 | サフェーサー塗装 | |
| 111~113 | サフェーサー研ぎ作業 | |
| 114~117 | 調色作業(ソリッドカラー) | |
| 118~121 | 調色作業(メタリック) | |
| 122~124 | ブロック塗装 練習(トレーニングペーパー) | |
| 125~127 | ブロック塗装 (実車実習 メタリック) | |
| 128~130 | ブロック塗装 練習(トレーニングペーパー) | |
| 131~133 | ブロック塗装 (実車実習 ソリッド) | |
| 133~136 | ぼかし塗装(実車実習 メタリック) | |
| 137~140 | 仕上げ作業(磨き) | |
| 140~165 | 旧塗膜剥離〜仕上げ作業までの通し作業 (実車実習) | |
| 166~175 | カーコーティング作業(実車実習) | |
| 使用教科書 及び教材 | | |

| 天省ソフハ人 | | | 【2020年度】 |
|--------------------------|--|-------------|--------------------------------------|
| 課程 | 車体整備士科 | 年 次 | 3年次 <u>前期</u> 後期 ステージ 4月6日~ 5月25日 |
| 教育科目 | 車わく車体の整備作業 | 教育内容 | 鈑金 |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間 | 130 |
| +□ \/ */- □ ③ | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・無し |
| 担当教員① | 実務経験の経歴: | | |
| +D \V #4 = @ | | 実務経験の有無 | 有り ・ 無し |
| 担当教員② | 実務経験の経歴: | | |
| | ①車体整備の目的を確認し覚える | | |
| | ②溶接機を種類ごとに使える様になる | 5 | |
| 授業目標 | ③フレーム・修正機の使い方を覚える |) | |
| | ④塗装作業の基本を覚える。 | | |
| | ⑤車体の損傷に対して補修作業がで | きる様になる | |
| | 車体整備の基本的な作業を実習作業 | を通して覚える | らことで、 |
| | 実際の現場に出た時に、スムーズなり | 作業が出来る楾 | になることをめざす。 |
| 授業概要 | 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり | | |
| | 工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員んを目指す。 | | |
| | | | |
| | レポート | | |
| 評価方法 | 単元試験 期末試験 | | |
| | 授業内容 | | 備考 |
| 1 | 鈑金作業 導入 | | |
| 2 | ↓ | | |
| 3 | <u>↓</u> | | |
| 4 | 飯金作業の方法と行程 説明 | | |
| 5 | ①準備作業 ②粗出し作業 | | |
| 7 | ③整形作業 | | |
| 8 | ④仕上げ作業 | | |
| 9 | ⑤防錆、防水、防塵作業 | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | +T+ UU &C & | | |
| 13 | 打ち出し鈑金 ハンマリングの基本と行程(ハンマを | | |
| 15 | 作業説明 | 文用/ | |
| 16 | 個人で作業 | | |
| | | | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|-----------------------------|----|
| 17 | ↓ | |
| 18 | ↓ | |
| 19 | ↓ | |
| 20 | ハンマ・オフ・ドリーの作業方法(ハンマとドリーを使用) | |
| 21 | 作業説明 | |
| 22 | 個人で作業 | |
| 23 | ↓ | |
| 24 | ↓ | |
| 25 | 1 | |
| 26 | ハンマ・オン・ドリーの作業方法(ハンマとドリーを使用) | |
| 27 | 作業説明 | |
| 28 | 個人で作業 | |
| 29 | ↓ | |
| 30 | ↓ | |
| 31 | ↓ | |
| 32 | カゲタガネでのライン出し作業(カゲタガネ使用) | |
| 33 | 作業説明 | |
| 34 | 個人で作業 | |
| 35 | ↓ | |
| 36 | ↓ | |
| 37 | ↓ | |
| 38 | 単元試験(打ち出し鈑金) | |
| 39 | ↓ | |
| 40 | ↓ | |
| 41 | ↓ | |
| 42 | 引き出し鈑金 | |
| 43 | 吸い付け出し作業(サクション・カップ使用) | |
| 44 | 作業説明 | |
| 45 | 個人で作業 | |
| 46 | ↓ | |
| 47 | ↓ | |
| 48 | ↓ | |
| 49 | 引っ掛け出し作業(スライド・ハンマ使用) | |
| 50 | 作業説明 | |
| 51 | 個人で作業 | |
| 52 | ↓ | |
| 53 | <u></u> | |
| 54 | ↓ | |
| 55 | つかみ出し作業(スライド・ハンマ使用) | |
| 56 | 作業説明 | |
| 57 | 個人で作業 | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|------------------------|----|
| 58 | ↓ | |
| 59 | ↓ | |
| 60 | ↓ | |
| 61 | 溶着出し作業(スタッドピン使用) | |
| 62 | 作業説明 | |
| 63 | 個人で作業 | |
| 64 | ↓ | |
| 65 | ↓ | |
| 66 | ↓ | |
| 67 | 単元試験(引き出し鈑金 スタッドピンを使用) | |
| 68 | ↓ | |
| 69 | ↓ | |
| 70 | ↓ | |
| 71 | 揉み出し鈑金作業(デント・ツールを使用) | |
| 72 | 作業説明 | |
| 73 | 個人で作業 | |
| 74 | ↓ | |
| 75 | ↓ | |
| 76 | ↓ | |
| 77 | ↓ | |
| 78 | ↓ | |
| 79 | ↓ | |
| 80 | 絞り加工(電気絞りによる方法) | |
| 81 | 作業説明 | |
| 82 | 個人で作業 | |
| 83 | <u></u> | |
| 84 | <u></u> | |
| 85 | <u> </u> | |
| 86 | 絞り加工(灸すえによる方法) | |
| 87 | 作業説明(ガス溶接機を使用) | |
| 88 | 個人で作業 | |
| 89 | ↓ | |
| 90 | <u>↓</u> | |
| 91 | | |
| 92 | 単元試験(絞り作業 電気絞り、灸すえ絞り) | |
| 93 | <u> </u> | |
| 94 | <u> </u> | |
| 95 | ↓ | |
| 96 | | |
| 97 | 防錆・防水作業 | |
| 98 | ①シーリング | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|---------------|----------------|----|
| 99 | ②防錆塗料 | |
| 100 | ③車体防錆剤 | |
| 101 | ④発砲充てん剤 | |
| 102 | ①~④の作業説明 | |
| 103 | 個人での作業 | |
| 104 | ↓ | |
| 105 | ↓ | |
| 106 | ↓ | |
| 107 | \downarrow | |
| 108 | \downarrow | |
| 109 | 打ち出し鈑金 | |
| 110 | 引き出し鈑金 | |
| 111 | 絞り加工 | |
| 112 | の復習の為個人で繰り返し作業 | |
| 113 | \downarrow | |
| 114 | \downarrow | |
| 115 | \downarrow | |
| 116 | \downarrow | |
| 117 | \downarrow | |
| 118 | \downarrow | |
| 119 | ↓ | |
| 120 | ↓ | |
| 121 | \downarrow | |
| 122 | 単元試験(鈑金作業) | |
| 123 | ↓ | |
| 124 | ↓ | |
| 125 | ↓ | |
| 126 | \downarrow | |
| 127 | ļ | |
| 128 | ļ | |
| 129 | ļ | |
| 130 | ↓ | |
| 使用教科書 及び教材 | | |

| 課程 | | | | |
|---|---|--|-------------------------------|--|
| | 車体整備士科 | 年 次 | 3年次前別・後期 ステージ 5月25日~ 7月13日 | |
| 教育科目 | 車わく車体の整備作業 | 教育内容 | 溶接 | |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間 | 85 | |
| 担当教員① | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・無し | |
| 担ヨ教貝① | 実務経験の経歴: | | | |
| 10 VV #F = @ | | 実務経験の有無 | 有り・ 無し | |
| 担当教員② | 実務経験の経歴: | | | |
| | ①車体整備の目的を確認し覚える | | | |
| | | | | |
| 授業目標 | 3フレーム・修正機の使い方を覚える | ······································ | | |
| | | | | |
| | ⑤車体の損傷に対して補修作業がで | きる様になる | | |
| | 車体整備の基本的な作業を実習作業 | | | |
| - | 実際の現場に出た時に、スムーズなり | | | |
| - | | | | |
| | 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり | | | |
| | 工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員んを目指す。 | | | |
| | レポート | | | |
| | レルート | | | |
| 評価方法 | レホート 単元試験 期末試験 | | | |
| 評価方法 | 単元試験 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 | 単元試験 期末試験 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 | 単元試験 期末試験 授業内容 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 | 単元試験 期末試験 授業内容 溶接作業 導入 ↓ ↓ | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 | 単元試験 期末試験 授業内容 溶接作業 導入 ↓ 本 溶接機の種類と使用方法の説明 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 | 単元試験 期末試験 授業内容 溶接作業 導入 ↓ ☆ お接機の種類と使用方法の説明 ①電気抵抗スポット溶接機 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 6 | 単元試験 期末試験 授業内容 溶接作業 導入 ↓ 溶接機の種類と使用方法の説明 ①電気抵抗スポット溶接機 ②ガス・シールド・アーク溶接機 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 6 7 | 単元試験 期末試験 溶接作業 導入 ↓ ↓ □ 本 ② 対ス・シールド・アーク溶接機 ③ ガス・容接機 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 6 | 単元試験 期末試験 授業内容 溶接作業 導入 ↓ 溶接機の種類と使用方法の説明 ①電気抵抗スポット溶接機 ②ガス・シールド・アーク溶接機 ③ガス溶接機 ④電気アーク溶接機 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 6 7 | 単元試験 期末試験 溶接作業 導入 ↓ ↓ □ 本 ② 対ス・シールド・アーク溶接機 ③ ガス・容接機 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 6 7 8 | 単元試験 期末試験 授業内容 溶接作業 導入 ↓ 溶接機の種類と使用方法の説明 ①電気抵抗スポット溶接機 ②ガス・シールド・アーク溶接機 ③ガス溶接機 ④電気アーク溶接機 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 6 7 8 9 | 単元試験 期末試験 授業内容 溶接作業 導入 ↓ 溶接機の種類と使用方法の説明 ①電気抵抗スポット溶接機 ②ガス・シールド・アーク溶接機 ③ガス溶接機 ④電気アーク溶接機 | | 備考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 | 単元試験 期末試験 授業内容 溶接作業 導入 ↓ 溶接機の種類と使用方法の説明 ①電気抵抗スポット溶接機 ②ガス・シールド・アーク溶接機 ③ガス溶接機 ④電気アーク溶接機 | | 備 考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 | 単元試験 期末試験 溶接作業 導入 ↓ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ | | 備 考 | |
| 評価方法 授業時間 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 | 単元試験 期末試験 溶接作業 導入 ↓ 溶接機の種類と使用方法の説明 ①電気抵抗スポット溶接機 ②ガス・シールド・アーク溶接機 ③ガス溶接機 ④電気アーク溶接機 ⑤保護具の説明、使い方 | | 備考 | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|-------------------------------|----|
| 17 | ↓ | |
| 18 | ↓ | |
| 19 | ↓ | |
| 20 | ガス・シールド・アーク溶接機(ミグ・アーク・溶接機を使用) | |
| 21 | 作業説明 | |
| 22 | 個人で作業 | |
| 23 | ↓ | |
| 24 | ↓ | |
| 25 | ↓ | |
| 26 | ガス溶接機 | |
| 27 | 作業説明 | |
| 28 | 個人で作業 | |
| 29 | ↓ | |
| 30 | ↓ | |
| 31 | ↓ | |
| 32 | 電気アーク溶接機 | |
| 33 | 作業説明 | |
| 34 | 個人で作業 | |
| 35 | ↓ | |
| 36 | ↓ | |
| 37 | ↓ | |
| 38 | 工作作業(塗装スタンド作成) | |
| 39 | ①電気抵抗スポット溶接機 | |
| 40 | ②ガス・シールド・アーク溶接機 | |
| 41 | ③ガス溶接機 | |
| 42 | ④電気アーク溶接機 | |
| 43 | を使い塗装スタンドを製作する。 | |
| 44 | ↓ | |
| 45 | ↓ | |
| 46 | <u>↓</u> | |
| 47 | <u>↓</u> | |
| 48 | <u>↓</u> | |
| 49 | <u>↓</u> | |
| 50 | <u>↓</u> | |
| 51 | <u>↓</u> | |
| 52 | <u> </u> | |
| 53 | <u> </u> | |
| 54 | <u> </u> | |
| 55 | <u> </u> | |
| 56 | <u> </u> | |
| 57 | | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|---------------|----------------------|----|
| 58 | \downarrow | |
| 59 | \downarrow | |
| 60 | \downarrow | |
| 61 | \downarrow | |
| 62 | ↓ | |
| 63 | ↓ | |
| 64 | ↓ | |
| 65 | ↓ | |
| 66 | \downarrow | |
| 67 | \downarrow | |
| 68 | \downarrow | |
| 69 | \downarrow | |
| 70 | \downarrow | |
| 71 | \downarrow | |
| 72 | \downarrow | |
| 73 | \downarrow | |
| 74 | \downarrow | |
| 75 | \downarrow | |
| 76 | \downarrow | |
| 77 | \downarrow | |
| 78 | \downarrow | |
| 79 | \downarrow | |
| 80 | \downarrow | |
| 81 | \downarrow | |
| 82 | \downarrow | |
| 83 | \downarrow | |
| 84 | 単元試験 | |
| 85 | 製作した塗装スタンドの溶接箇所のチェック | |
| 使用教科書 及び教材 | | |

| 天省ンフハス | • | | 【2020年度】 | |
|----------------|--|---|---------------------------------|--|
| 課程 | 車体整備士科 | 年次 | 3年次 前男 ・後男 ステージ 7月14日~ 10月2日 | |
| 教育科目 | 車わく車体の整備作業 | 教育内容 | ボデー、フレーム修正 | |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間 | 53 | |
| 担当教員① | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・無し | |
| 世ヨ教貝① | 実務経験の経歴: | | | |
| +D \V *\+ \= @ | | 実務経験の有無 | 有り ・ 無し | |
| 担当教員② | 実務経験の経歴: | | | |
| | ①車体整備の目的を確認し覚える | | | |
| | ②溶接機を種類ごとに使える様になる | 3 | | |
| 授業目標 | ③フレーム・修正機の使い方を覚える |) | | |
| | | *************************************** | | |
| | ⑤車体の損傷に対して補修作業がで | きる様になる | | |
| | ┃ 車体整備の基本的な作業を実習作業 | きを通して覚え <i>る</i> | らことで、 | |
| | 実際の現場に出た時に、スムーズなん | 作業が出来る椋 | | |
| 授業概要 | 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり | | | |
| | 工具を正しく使用することで安全な作 | | | |
| | | | | |
| | レポート | | | |
| 評価方法 | 単元試験 期末試験 | | | |
| | 授業内容 | | 備考 | |
| 1 | ボデー、フレーム修正 導入 | | | |
| 2 | ↓ | | | |
| 3 | ↓ | | | |
| 4 | 使用工具の使い方説明 | | | |
| 5 | ①可搬式油圧ユニット | - TMP / | | |
| 6 7 | ②フレーム修正機(床式フレーム修正 | · (茂) | | |
| 8 | | | | |
| 9 | | | | |
| 10 | | | | |
| 11 | | | | |
| 12 | | | | |
| | | | | |
| 13 | 可搬式油圧ラムユニット | | | |
| 13 14 | ①押し作業 | | | |
| | | | | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|-------|------------------------|----|
| 17 | のユニットやアタッチメントの組み合わせ説明 | |
| 18 | | |
| 19 | | |
| 20 | 個人での作業 | |
| 21 | ↓ | |
| 22 | ↓ | |
| 23 | ↓ | |
| 24 | \downarrow | |
| 25 | ↓ | |
| 26 | 単元試験(可搬式油圧ラムユニット) | |
| 27 | ①押し作業 | |
| 28 | \downarrow | |
| 29 | \downarrow | |
| 30 | ②引き作業 | |
| 31 | \downarrow | |
| 32 | \downarrow | |
| 33 | ③拡げ作業 | |
| 34 | \downarrow | |
| 35 | ↓ | |
| 36 | フレーム修正機(床式フレーム修正機を使用) | |
| 37 | ①機材の準備(油圧機器タワーのセッティング) | |
| 38 | ②車両に測定機材を取付ける | |
| 39 | ③実際の損傷箇所を測定 | |
| 40 | ④正常な車両との比較 | |
| 41 | ⑤正常な数値に戻すために作業 | |
| 42 | ・押し作業 | |
| 43 | ・引き作業 | |
| 44 | ・拡げ作業 | |
| 45 | ・可搬式油圧ラムユニットやチェーン・ブロック | |
| 46 | 油圧機器付きタワーを使用 | |
| 47 | | |
| 48 | | |
| 49 | | |
| 50 | 単元試験(フレーム修正機) | |
| 51 | 正確に床式フレーム修正機をセットする | |
| 52 | <u>↓</u> | |
| 53 | <u>↓</u> | |
| 54 | <u> </u> | |
| 55 | ↓ | |
| 使用教科書 | | |
| 及び教材 | | |

| 天白ンノハク | • | | 【2020年度】 |
|-------------------------------------|--|---------------------------------------|----------------------------------|
| 課程 | 車体整備士科 | 年次 | 3年 前 明 ・後 期 ステージ 10月5日~ 12月2日 |
| 教育科目 | 車わく車体の整備作業 | 教育内容 | 乗用車・トラックの整備 |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間 | 80 |
| 10 V/ #L 🗆 🕢 | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・無し |
| 担当教員① | 実務経験の経歴: | | |
| 10 V/ #L 🗆 🔕 | | 実務経験の有無 | 有り・ 無し |
| 担当教員② | 実務経験の経歴: | | |
| | ①車体整備の目的を確認し覚える | | |
| | | 3 | |
| 授業目標 | |) | |
| | | | |
| | ⑤車体の損傷に対して補修作業がで | きる様になる | |
| | 車体整備の基本的な作業を実習作業 | | 5ことで、 |
| | 実際の現場に出た時に、スムーズなん | | |
| 授業概要 | | | |
| 汉本协及 | 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり | | |
| 工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員んを目指す。 | | | |
| | レポート | | |
| 評価方法 | レホート 単元試験 期末試験 | | |
| 授業時間 | 授業内容 | | 備考 |
| 1 | 乗用車の整備 導入 | | |
| 2 | ↓ | | |
| 3 | | <u> </u> | |
| 5 | 計測の基本要件、部分交換等の説明 ①測定の基本要件 | 3 | |
| 6 | ①別たの基本安計 ②フロント・サイド・メンバの部分交換 | | |
| 7 | ③ロッカ・パネルの部分交換 | | |
| 8 | ④リア・フェンダの交換 | | |
| 9 | ⑤トラックの整備 | | |
| 10 | | | |
| 11 | | | |
| 12 | \\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\ | | |
| 13 | 測定方法 | · · · · · · · · · · · · · · · · · · · | |
| 15 | 個人で作業 | トラム・トラッキング・ゲージの使い方説明 | |
| | 一 ハンコ ホ | | |
| 16 | I ↓ | | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|---------------------|----|
| 17 | ↓ | |
| 18 | ↓ | |
| 19 | ↓ | |
| 20 | 長さの測定 | |
| 21 | 作業説明 | |
| 22 | 個人で作業 | |
| 23 | ↓ | |
| 24 | ↓ | |
| 25 | ↓ | |
| 26 | 幅の測定 | |
| 27 | 作業説明 | |
| 28 | 個人で作業 | |
| 29 | ↓ | |
| 30 | ↓ | |
| 31 | ↓ | |
| 32 | 高さの測定 | |
| 33 | 作業説明 | |
| 34 | 個人で作業 | |
| 35 | ↓ | |
| 36 | ↓ | |
| 37 | ↓ | |
| 38 | 対角線計測 | |
| 39 | 作業説明 | |
| 40 | 個人で作業 | |
| 41 | ↓ | |
| 42 | ↓ | |
| 43 | ↓ | |
| 44 | トラックの整備 導入 | |
| 45 | <u> </u> | |
| 46 | トラム・トラッキング・ゲージによる測定 | |
| 47 | 左右曲がり | |
| 48 | 作業説明 | |
| 49 | 個人での作業 | |
| 50 | <u>↓</u> | |
| 51 | <u>↓</u> | |
| 52 | <u>↓</u> | |
| 53 | <u> </u> | |
| 54 | 菱曲がり | |
| 55 | 作業説明 | |
| 56 | 個人での作業 | |
| 57 | <u> </u> | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|---------------|------------------------------|----|
| 58 | ↓ | |
| 59 | \downarrow | |
| 60 | \downarrow | |
| 61 | トラックフレームの補強作業 | |
| 62 | L型(アングル型)断面補強 | |
| 63 | 作業説明 | |
| 64 | 個人での作業 | |
| 65 | ↓ | |
| 66 | ↓ | |
| 67 | ↓ | |
| 68 | ↓ | |
| 69 | フランジ平板補強 | |
| 70 | 作業説明 | |
| 71 | 個人での作業 | |
| 72 | ↓ | |
| 73 | ↓ | |
| 74 | ↓ | |
| 75 | ↓ | |
| 76 | 単元試験(トラム・トラッキング・ゲージを使った測定作業) | |
| 77 | ↓ | |
| 78 | ↓ | |
| 79 | ↓ | |
| 80 | ↓ | |
| 使用教科書 及び教材 | | |

| 天省ンフハ人 | | | 【2020年度】 |
|---------------|--|---------|--------------------------------------|
| 課程 | 車体整備士科 | 年次 | 3年次 前期 <u>後期</u> ステージ 12月3日~1月22日 |
| 教育科目 | 車わく車体の整備作業 | 教育内容 | 損傷診断 |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間 | 80 |
| 10.1/ #/- 🗆 🗇 | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・無し |
| 担当教員① | 実務経験の経歴: | | |
| 10.1/ #/- 0 | | 実務経験の有無 | 有り・ 無し |
| 担当教員② | 実務経験の経歴: | | |
| | ①車体整備の目的を確認し覚える | | |
| | | <u></u> | |
| 授業目標 | |) | |
| | | | |
| | ⑤車体の損傷に対して補修作業がで | きる様になる | |
| | 車体整備の基本的な作業を実習作業 | | うことで、 |
| | | | |
| 授業概要 | 実際の現場に出た時に、スムーズな作業が出来る様になることをめざす。 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり | | |
| 又不恢复 | 工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員んを目指す。 | | |
| | 工芸を正して使用することでは、まない一本のでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これでは、これ | | |
| | レポート | | |
| 評価方法 | 単元試験 | | |
| | 期末試験 授業内容 備 考 | | |
| 1 | 損傷診断 導入 | | 77 mu |
| 2 | ↓ ↓ | | |
| 3 | \ | | |
| 4 | 損傷の種類の説明 | | |
| 5 | ①直接損傷 | | |
| 6 | ②波及損傷 | | |
| 7 8 | ③誘発損傷 | | |
| 9 | ④慣性損傷 | | |
| 10 | 少甘叩刀 VIII 手吸状隔足 | | |
| 11 | | | |
| 12 | | | |
| 13 | 直接損傷 | | |
| 14 | 現車での確認 | 現車での確認 | |
| 15 | | | |
| 16 | ↓ | | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|---|----|
| 17 | 波及損傷 | |
| 18 | 現車での確認 | |
| 19 | ↓ | |
| 20 | ↓ | |
| 21 | 誘発損傷 | |
| 22 | 現車での確認 | |
| 23 | ↓ | |
| 24 | ↓ | |
| 25 | 誘発損傷 | |
| 26 | 現車での確認 | |
| 27 | ↓ | |
| 28 | ↓ | |
| 29 | 慣性損傷 | |
| 30 | 現車での確認 | |
| 31 | ↓ | |
| 32 | ↓ | |
| 33 | 各部分の衝撃吸収構造 | |
| 34 | フロント・ボデーの衝撃吸収構造 | |
| 35 | 現車で確認 | |
| 36 | ↓ | |
| 37 | ↓ | |
| 38 | リヤ・ボデーの衝撃吸収構造 | |
| 39 | 現車で確認 | |
| 40 | ↓ | |
| 41 | ↓ | |
| 42 | サイド・ボデーの衝撃吸収構造 | |
| 43 | 現車で確認 | |
| 44 | <u> </u> | |
| 45 | | |
| 46 | 損傷診断後修復作業を行う | |
| 47 | ①旧塗膜剥離 ②☆★フォルリ | |
| 48 | ②溶着引き出し | |
| 49 | ③フェザーエッジ ③・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ | |
| 50 | ④パテ付け | |
| 51 | ⑤研磨作業 | |
| 52 | ⑥サフェーサ塗装 | |
| 53 | ⑦塗装 ② - ②の作業を探して行う | |
| 54 | ①~⑦の作業を個人で行う | |
| 55 | ↓ | |
| 56 | ↓ | |
| 57 | ↓ | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|---------------|--------------|----|
| 58 | ↓ | |
| 59 | \downarrow | |
| 60 | \downarrow | |
| 61 | \downarrow | |
| 62 | \downarrow | |
| 63 | \downarrow | |
| 64 | \downarrow | |
| 65 | 単元試験(損傷診断) | |
| 66 | ①直接損傷 | |
| 67 | ②波及損傷 | |
| 68 | ③誘発損傷 | |
| 69 | ④慣性損傷 | |
| 70 | ①~④の損傷診断 | |
| 71 | \downarrow | |
| 72 | \downarrow | |
| 73 | \downarrow | |
| 74 | ↓ | |
| 75 | \downarrow | |
| 76 | \downarrow | |
| 77 | \downarrow | |
| 78 | \downarrow | |
| 79 | \downarrow | |
| 80 | ↓ | |
| 使用教科書 及び教材 | | |

• ↓ ↓

| 世 本体整備士科 年 次 3年次 前期 ステージ 10月23日~3月 2日 教育科目 車 かく車体の整備作業 教育内容 塗装 授業時間 184 杉山 実務経験の希照 有り・無し 実務経験の経歴: 担当教員(2) 実務経験の経歴: | 天省ンフハス | | | 【2020年度】 |
|--|---------------|---------------------------------|---------|--|
| 接来の方法 講義・演習・実験・医学 接乗時間 184 | 課程 | 車体整備士科 | 年次 | 3年次 前期 <u>後期</u> ステージ 10月23日~ 3月 2日 |
| 担当教員① | 教育科目 | 車わく車体の整備作業 | 教育内容 | 塗装 |
| # 担当教員① 実務経験の経歴: 担当教員② 実務経験の経歴: | 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間 | 184 |
| 実務経験の経歴: 実務経験の有無 | 10 V/ #L = 4 | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・無し |
| 担当教員② 実務経験の経歴: | 担ヨ教貝① | 実務経験の経歴: | | |
| 実務経験の経歴: | 10 1/1 1/1 10 | | 実務経験の有無 | 有り・ 無し |
| 授業目標 | 担当教員② | 実務経験の経歴: | | |
| 授業目標 | | ①車体整備の目的を確認し覚える | | |
| ②塗装作業の基本を覚える。 ⑤車体の損傷に対して補修作業ができる様になる 車体整備の基本的な作業を実習作業を通して覚えることで、実際の現場に出た時に、スムーズな作業が出来る様になることをめざす。 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり 工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員んを目指す。 設業件業 導入 2 ↓ 3 ↓ 4 標準塗装工程の説明 5 ①清掃、点検、脱脂 2フェザ・エッジ 3 鉱金パテ付け 4 研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 6 の研磨作業 7マスキング 1 () 1 () 1 () 2 () 3 () 4 () 5 () 6 () 6 () 7 () 8 () 9 () | | | 3 | |
| ②塗装作業の基本を覚える。 ⑤車体の損傷に対して補修作業ができる様になる 車体整備の基本的な作業を実習作業を通して覚えることで、実際の現場に出た時に、スムーズな作業が出来る様になることをめざす。 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり 工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員んを目指す。 設業件業 導入 2 ↓ 3 ↓ 4 標準塗装工程の説明 5 ①清掃、点検、脱脂 2フェザ・エッジ 3 鉱金パテ付け 4 研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 6 の研磨作業 7マスキング 1 () 1 () 1 () 2 () 3 () 4 () 5 () 6 () 6 () 7 () 8 () 9 () | │ │ 授業目標 | |) | |
| (5)車体の損傷に対して補修作業ができる様になる 車体整備の基本的な作業を実習作業を通して覚えることで、実際の現場に出た時に、スムーズな作業が出来る様になることをめざす。 評価方法 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員んを目指す。 提業時間 投業内容 企装作業導入 (債 考) 2 () 清掃、点検、脱脂 3 () () 清掃、点検、脱脂 6 (2) フェザ・エッジ 7 (3) 飯金パテ付け 8 (4) 研磨作業 9 (5) ポリパテ付け 10 (6) 研磨作業 11 (7) マスキング 12 (8) サフェーサ塗装 13 (9) 調色作業 14 (10) 中塗り塗装 15 (11) 上塗り塗装(クリア塗装) | | (4)参装作業の基本を覚える。 | | |
| 車体整備の基本的な作業を実習作業を通して覚えることで、 実際の現場に出た時に、スムーズな作業が出来る様になることをめざす。 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり 工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員んを目指す。 レポート 単元試験 期末試験 | | | きる様になる | |
| 接来概要 実際の現場に出た時に、スムーズな作業が出来る様になることをめざす。 | | | | <u>、</u> 、ことで |
| 授業概要 工具を正しく選択できることによって、スピーディーに作業を行うことができる様になり工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員人を目指す。 評価方法 レポート 単元試験 期末試験 授業内容 備考 1 塗装作業 導入 2 ↓ 3 ↓ 4 標準塗装工程の説明 5 ①清掃、点検、脱脂 6 ②フェザ・エッジ 7 ③飯金パテ付け 8 ④研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 10 ⑥研磨作業 11 フマスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | | | | |
| 工具を正しく使用することで安全な作業が出来る作業員んを目指す。 | 拉泰福里 | | | |
| | 1文未似女 | | | |
| 評価方法 単元試験 期末試験 授業時間 授業内容 備考 1 塗装作業 導入 2 ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ | | 工具を正しく使用することで女主な作業が出来る作業員んを目指す。 | | |
| 評価方法 単元試験 期末試験 授業時間 授業内容 備考 1 塗装作業 導入 2 ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ | | .+° L | | |
| 授業時間 授業内容 備考 1 塗装作業 導入 2 ↓ ↓ 3 ↓ ↓ 4 標準塗装工程の説明 5 ①清掃、点検、脱脂 6 ②フェザ・エッジ 7 ③鈑金パテ付け 8 ④研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 10 ⑥研磨作業 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 評価方法 | 単元試験 | | |
| 1 塗装作業 導入 2 ↓ ↓ 3 ↓ ↓ 4 標準塗装工程の説明 5 ①清掃、点検、脱脂 6 ②フェザ・エッジ 7 ③鈑金パテ付け 8 ④研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 10 ⑥研磨作業 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | | • | | |
| 3 ↓ ↓ | | | | VII. 3 |
| 4 標準塗装工程の説明 5 ①清掃、点検、脱脂 6 ②フェザ・エッジ 7 ③鈑金パテ付け 8 ④研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 10 ⑥研磨作業 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 2 | ↓ | | |
| 5 ①清掃、点検、脱脂 6 ②フェザ・エッジ 7 ③鈑金パテ付け 8 ④研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 10 ⑥研磨作業 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 3 | ↓ | | |
| 6 ②フェザ・エッジ 7 ③鈑金パテ付け 8 ④研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 10 ⑥研磨作業 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 4 | 標準塗装工程の説明 | | |
| 7 ③飯金パテ付け 8 ④研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 10 ⑥研磨作業 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 5 | | | |
| 8 ④研磨作業 9 ⑤ポリパテ付け 10 ⑥研磨作業 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 6 | | | |
| 9 ⑤ポリパテ付け 10 ⑥研磨作業 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 7 | | | |
| 10 ⑥研磨作業 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 8 | | ④研磨作業 | |
| 11 ⑦マスキング 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 9 | ⑤ポリパテ付け | | |
| 12 ⑧サフェーサ塗装 13 ⑨調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 10 | ⑥研磨作業 | | |
| 13 9調色作業 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 11 | プマスキング | | |
| 14 ⑩中塗り塗装 15 ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | 12 | | | |
| 15 ①上塗り塗装(クリア塗装) | 13 | | | |
| | 14 | ⑩中塗り塗装 | | |
| 16 10コンパウンド研磨作業 | 15 | - | | |
| | 16 | ⑪コンパウンド研磨作業 | | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|------------------------|----|
| 17 | 作業は全て個人作業 | |
| 18 | | |
| 19 | | |
| 20 | 清掃、点検、脱脂 | |
| 21 | ①作業車両の洗車 | |
| 22 | ②損傷診断、塗膜の点検 | |
| 23 | ↓ | |
| 24 | \downarrow | |
| 25 | ↓ | |
| 26 | ③脱脂 | |
| 27 | ↓ | |
| 28 | フェザ・エッジ | |
| 13 | ①ディスク・サンダの使い方と選択方法 | |
| 14 | ②研磨紙の選択方法(P60、P80を使用) | |
| 15 | ③フェザ・エッジの作り方 | |
| 16 | 選択した研磨紙を使い研磨作業実施 | |
| 17 | ↓ | |
| 18 | \downarrow | |
| 19 | ↓ | |
| 20 | 飯金パテ付け作業 | |
| 21 | 作業説明 | |
| 22 | パテの練り方練習 | |
| 23 | ↓ | |
| 24 | 作業パネルにパテ付け | |
| 25 | ↓ ↓ | |
| 26 | ↓ ↓ | |
| 27 | . ↓ | |
| 28 | ↓ | |
| 29 | 飯金パテ研磨作業 | |
| 30 | ①ダブル・アクション・サンダの使い方 | |
| 31 | ②研磨紙の選択方法(P80、P100を使用) | |
| 32 | ③研磨方法説明 | |
| 33 | 選択した研磨紙を使い研磨作業実施 | |
| 34 | . ↓ | |
| 35 | | |
| 36 | ↓ | |
| 37 | . ↓ | |
| 38 | 1 | |
| 39 | | |
| 40 | 1 | |
| 41 | <u> </u> | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|-------------------------|----|
| 42 | ポリパテ付け作業 | |
| 43 | 作業説明 | |
| 44 | パテの練り方練習 | |
| 45 | 1 ↓ | |
| 46 | 作業パネルにパテ付け | |
| 47 | 1 ↓ | |
| 48 | 1 ↓ | |
| 49 | ↓ | |
| 50 | ↓ | |
| 51 | ポリパテ研磨作業 | |
| 52 | ①研磨紙の選択方法(P100、P120を使用) | |
| 53 | 選択した研磨紙を使い研磨作業実施 | |
| 54 | ↓ | |
| 55 | ↓ | |
| 56 | ↓ | |
| 57 | ↓ | |
| 58 | ↓ | |
| 59 | ↓ | |
| 60 | ↓ | |
| 61 | ↓ | |
| 62 | ↓ | |
| 63 | ↓ | |
| 64 | マスキング作業 | |
| 65 | 必要な箇所にマスキング | |
| 66 | ↓ | |
| 67 | ↓ | |
| 68 | ↓ | |
| 69 | ↓ | |
| 70 | ↓ | |
| 71 | ↓ | |
| 72 | サフェーサ塗装 | |
| 73 | ↓ | |
| 74 | ↓ | |
| 75 | ↓ | |
| 76 | ↓ | |
| 77 | サフェーサ研磨(P800水研ぎ) | |
| 78 | ↓ | |
| 79 | ↓ | |
| 80 | ↓ | |
| 81 | ↓ | |
| 82 | 調色作業 | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|--|----|
| 83 | 補修車両の調色 | |
| 84 | - 同車両の隣接パネルとの比較にて調色する | |
| 85 | 調色後比較のためのテスト・ピースを作成 | |
| 86 | 1 ↓ | |
| 87 | 1 ↓ | |
| 88 | 1 ↓ | |
| 89 | ↓ | |
| 90 | 塗装作業 | |
| 91 | 隠ぺい紙にて塗装練習 | |
| 92 | ↓ | |
| 93 | . ↓ | |
| 94 | ↓ | |
| 95 | 塗装作業(中塗り作業) | |
| 96 | 調色にて調合した塗料を塗装する | |
| 97 | ↓ | |
| 98 | ↓ | |
| 99 | ↓ | |
| 100 | 上塗り作業(クリア塗装) | |
| 101 | ↓ | |
| 102 | ↓ | |
| 103 | ↓ | |
| 104 | コンパウンド研磨作業 | |
| 105 | クリア塗装後、強制乾燥をしているので | |
| 106 | 塗膜の温度が常温に戻ってからの作業となる | |
| 107 | ↓ ↓ | |
| 108 | | |
| 109 | <u> </u> | |
| 110 | 完成検査(振り返り) | |
| 111 | . ↓ | |
| 112 | 1 | |
| 113 | | |
| 114 | 全ての工程を実車にて作業① | |
| 115 | ①清掃、点検、脱脂 | |
| 116 | ②フェザ・エッジ ②をなっぷっ はは | |
| 117 | ③鈑金パテ付け ② TT 55 / 5 / 7 / 7 / 7 / 7 / 7 / 7 / 7 / 7 | |
| 118 | ④研磨作業 ○☆u.ぷ= /d/d | |
| 119 | ⑤ポリパテ付け ②研度 <i>作</i> 業 | |
| 120 | ⑥研磨作業 ②ファスナンダ | |
| 121 | ⑦マスキング ◎ サフェ ・共会社 | |
| 122 | ⑧サフェーサ塗装 | |
| 123 | ⑨調色作業 | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|---------------|----|
| 124 | ⑩中塗り塗装 | |
| 125 | ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | |
| 126 | 12コンパウンド研磨作業 | |
| 127 | 作業は全て個人作業 | |
| 128 | 完成検査(振り返り) | |
| 129 | \downarrow | |
| 130 | ↓ | |
| 131 | ↓ | |
| 132 | 全ての工程を実車にて作業② | |
| 133 | ①清掃、点検、脱脂 | |
| 134 | ②フェザ・エッジ | |
| 135 | ③鈑金パテ付け | |
| 136 | ④研磨作業 | |
| 137 | ⑤ポリパテ付け | |
| 138 | ⑥研磨作業 | |
| 139 | ⑦マスキング | |
| 140 | ⑧サフェーサ塗装 | |
| 141 | ⑨調色作業 | |
| 142 | ⑩中塗り塗装 | |
| 143 | ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | |
| 144 | ⑪コンパウンド研磨作業 | |
| 145 | 作業は全て個人作業 | |
| 146 | 完成検査(振り返り) | |
| 147 | \downarrow | |
| 148 | \downarrow | |
| 149 | ↓ | |
| 150 | 全ての工程を実車にて作業③ | |
| 151 | ①清掃、点検、脱脂 | |
| 152 | ②フェザ・エッジ | |
| 153 | ③鈑金パテ付け | |
| 154 | ④研磨作業 | |
| 155 | ⑤ポリパテ付け | |
| 156 | ⑥研磨作業 | |
| 157 | ⑦マスキング | |
| 158 | 8サフェーサ塗装 | |
| 159 | ⑨調色作業 | |
| 160 | ⑩中塗り塗装 | |
| 161 | ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | |
| 162 | (プコンパウンド研磨作業) | |
| 163 | 作業は全て個人作業 | |
| 164 | 完成検査(振り返り) | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|-------|---------------|----|
| 165 | Ţ | |
| 166 | \downarrow | |
| 167 | \downarrow | |
| 168 | 全ての工程を実車にて作業④ | |
| 169 | ①清掃、点検、脱脂 | |
| 170 | ②フェザ・エッジ | |
| 171 | ③鈑金パテ付け | |
| 172 | ④研磨作業 | |
| 173 | ⑤ポリパテ付け | |
| 174 | ⑥研磨作業 | |
| 175 | ⑦マスキング | |
| 176 | ⑧サフェーサ塗装 | |
| 177 | ⑨調色作業 | |
| 178 | ⑩中塗り塗装 | |
| 179 | ⑪上塗り塗装(クリア塗装) | |
| 180 | ⑪コンパウンド研磨作業 | |
| 181 | 作業は全て個人作業 | |
| 182 | 完成検査(振り返り) | |
| 183 | \downarrow | |
| 184 | \downarrow | |
| 185 | ↓ | |
| 186 | 単元試験(塗装) | |
| 187 | ①~⑫までの作業を行う | |
| 188 | ↓ | |
| 189 | ↓ | |
| 190 | ↓ | |
| 191 | ↓ | |
| 192 | \downarrow | |
| 193 | ↓ | |
| 194 | \downarrow | |
| 195 | \downarrow | |
| 196 | ↓ | |
| 使用教科書 | | |
| 及び教材 | | |

学科シラバス 【2020年度】

| <u> 学科シラバス</u> | | | | 【2020年度】 | |
|----------------|-----------------------------|------------------|--------|------------|--|
| 課程 | 車体整備士科 | 年次 | ζ | 3 年次 通年 | |
| 教育科目 | ビジネスマナー | 教育内容 | 容 | | |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験・実習 | 授業時間 | 間 | 12 | |
| | 飯田 | 実務経験の | 有無 | 有り ・ 無し | |
| 担当教員 L | 実務経験の経歴: | | • | | |
| | ① 目標・基準・優先順位を理解して、 | リーダーシ | /ップが発揮 | ∃できる。 | |
| | ② 問題意識を働かせ、仕事の改善が | が図れる。 | ••••• | | |
| 授業目標 | ③ お客様が期待するサービスを考え | t、CS向上 | を意識できる | 3 . | |
| | | • | •••••• | | |
| | | •••••• | •••••• | | |
| | ① 職場(組織)を学び、中堅従業員の心得を身につける。 | | | | |
| | ② 効果的な仕事の進め方を習得すん | る。 | | | |
| 授業概要 | ③ 人間関係から人のつながりを理解する。 | | | | |
| | ④ CSの必要性と向上活動を考える。 | | | | |
| | | | | | |
| 評価方法 | ・レポート提出 | | | | |
| | | | | 教科書ページ | |
| 1 | 私たちの職場「企業の目的と責任」 | | | P9~11 | |
| 2 | 中堅社員の心得 | | | P12~21 | |
| 3 | ↓ | | | | |
| 4 | 効率的な仕事の進め方「仕事の改善」 | | P22~30 | | |
| 5 | 仕事とチームワーク | | P30~32 | | |
| 6 | 仕事の管理 | | P32~46 | | |
| 7 | 人のつながり「社会は人のつながりによって形成されている | | P47~50 | | |
| 8 | 人間関係 | | P51~53 | | |
| 9 | ↓ | | | | |
| 10 | CSと適切なユーザー説明 | | P54~57 | | |
| 11 | CSの必要性、CS向上活動 | | P58~71 | | |
| 12 | 生きがい「仕事の社会的重要性を認調 | <u></u> 哉しよう」 | | P72~77 | |
| | | | | | |
| 使用教科書等 | 整備要員一般教養講習「中級コース」 | | | | |

| 天省ンフハ人 | • | | 【2020年度】 | | |
|--------------|------------------------------------|----------------------|--------------------------------|--|--|
| 課程 | 一級自動車整備士科 一級課程 | 年 次 | 4年次 前期 後期 ステージ 6月1日~ 12月18日 | | |
| 教育科目 | 総合実習 | 教育内容 | 総合実習 | | |
| 授業の方法 | 講義・演習・実験(実習) | 授業時間 | 102 | | |
| 10 W +/- B @ | 杉山 | 実務経験の有無 | 有り ・無し | | |
| 担当教員① | 実務経験の経歴: | | | | |
| +D \V +V = @ | | 実務経験の有無 | 有り・ 無し | | |
| 担当教員② | 実務経験の経歴: | | | | |
| | ①モータースポーツをつうじて教科書 | には無いことを | ——————————— 経験する | | |
| | ②車体整備士科以外の学生でも簡単 | な鈑金・塗装を | 経験する | | |
| 授業目標 | ③模型を使って、サスペンションの作 | 動を学び、また [.] | その時の車両の挙動を知る | | |
| | ④上記の各コースごとにいろいろな糸 | と験値を積んでし | ، ۷ | | |
| | | | | | |
| | 1、レーシングカート(練習用カート)を | 使用 | | | |
| | 2、ヘルメットやバンパなど単品部品を使って塗装をしてみる | | | | |
| 授業概要 | 3、ラジコンを使用 | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| 評価方法 | | | | | |
| 授業時間 | 授業内容 | | 備考 | | |
| 1 | 各コースの概要説明 | | | | |
| 2 | 実習目標発表. 作業概要説明. 班分 | け. | | | |
| 3 | レーシングカート整備・運転コース | | | | |
| 4 | 」 試運転 □ なら なぎ <i>作</i> 業 | | | | |
| 5 | 改良·改善作業 走行後整備 | | | | |
| 7 | 」 たりなき | | | | |
| 8 | 下地処理 | | | | |
| 9 | 塗装 | | | | |
| 10 | 乾燥 | | | | |
| 11 | ラジコンコース | | | | |
| 12 | 各部の点検 | | | | |
| 13 | 試運転 | | | | |
| 14 | セッティング変更 | 1-1 | | | |
| 15 | 実習目標発表. 作業概要説明. 班分レーシングカート整備・運転コース | 1丁. | | | |
| 10 | レーンノソルート登開・連転コー人 | | | | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|----------------------|----|
| 17 | 試運転 | |
| 18 | 改良·改善作業 | |
| 19 | 走行後整備 | |
| 20 | 鈑金・塗装コース | |
| 21 | 下地処理 | |
| 22 | 塗装 | |
| 23 | 乾燥 | |
| 24 | ラジコンコース | |
| 25 | 各部の点検 | |
| 26 | 試運転 | |
| 27 | セッティング変更 | |
| 28 | 実習目標発表. 作業概要説明. 班分け. | |
| 29 | レーシングカート整備・運転コース | |
| 30 | 試運転 | |
| 31 | 改良·改善作業 | |
| 32 | 走行後整備 | |
| 33 | 鈑金·塗装コース | |
| 34 | 下地処理 | |
| 35 | 塗装 | |
| 36 | 乾燥 | |
| 37 | ラジコンコース | |
| 38 | 各部の点検 | |
| 39 | 試運転 | |
| 40 | セッティング変更 | |
| 41 | 実習目標発表. 作業概要説明. 班分け. | |
| 42 | レーシングカート整備・運転コース | |
| 43 | 試運転 | |
| 44 | 改良·改善作業 | |
| 45 | 走行後整備 | |
| 46 | 鈑金・塗装コース | |
| 47 | 下地処理 | |
| 48 | 塗装 | |
| 49 | 乾燥 | |
| 50 | ラジコンコース | |
| 51 | 各部の点検 | |
| 52 | 試運転 | |
| 53 | セッティング変更 | |
| 54 | 実習目標発表. 作業概要説明. 班分け. | |
| 55 | レーシングカート整備・運転コース | |
| 56 | 試運転 | |
| 57 | 改良·改善作業 | |

| 授業時間 | 授業内容 | 備考 |
|------|----------------------|----|
| 58 | 走行後整備 | |
| 59 | 鈑金・塗装⊐一ス | |
| 60 | 下地処理 | |
| 61 | 塗装 | |
| 62 | 乾燥 | |
| 63 | ラジコンコース | |
| 64 | 各部の点検 | |
| 65 | 試運転 | |
| 66 | セッティング変更 | |
| 67 | 実習目標発表. 作業概要説明. 班分け. | |
| 68 | レーシングカート整備・運転コース | |
| 69 | 試運転 | |
| 70 | 改良·改善作業 | |
| 71 | 走行後整備 | |
| 72 | 鈑金・塗装コース | |
| 73 | 下地処理 | |
| 74 | 塗装 | |
| 75 | 乾燥 | |
| 76 | ラジコンコース | |
| 77 | 各部の点検 | |
| 78 | 試運転 | |
| 79 | レーシングカート整備・運転コース | |
| 80 | 試運転 | |
| 81 | 改良•改善作業 | |
| 82 | 走行後整備 | |
| 83 | 鈑金・塗装コース | |
| 84 | 下地処理 | |
| 85 | 塗装 | |
| 86 | 乾燥 | |
| 87 | ラジコンコース | |
| 88 | 各部の点検 | |
| 89 | 試運転 | |
| 90 | セッティング変更 | |
| 91 | レーシングカート整備・運転コース | |
| 92 | 試運転 | |
| 93 | 改良•改善作業 | |
| 94 | 走行後整備 | |
| 95 | 飯金・塗装コース | |
| 96 | 下地処理 | |
| 97 | 塗装 | |
| 98 | <u>乾燥</u> | |

| 授業時間 | 授業内容 | | 備考 | | |
|-------|----------|--|----|--|--|
| 99 | ラジコンコース | | | | |
| 100 | 各部の点検 | | | | |
| 101 | 試運転 | | | | |
| 102 | セッティング変更 | | | | |
| 使用教科書 | | | | | |
| 及び教材 | | | | | |