

学科シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 (前期)・後期
教育科目	車わく及び車体の構造	教育内容	材料・力学・構造・機能
授業の方法	(講義)・演習・実験・実習	授業時間数	39
担当教員	生田	実務経験の有無	有り・(無し)
	実務経験の経歴:		
授業目標	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。		
授業概要	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		
	乗用車、トラックの各構成部品などの構造・性能		
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	自動車の主要構造・車体整備の目的	P17～27	
	自動車の車体の材料	P28	
	金属材料 一般的性質	P28	
2	金属材料 機械的性質	P29～33	
3	金属の熱の影響 鋼材の熱影響、鋼の熱処理	P33～34	
4	鉄鋼材料 炭素鋼	P34～37	
5	鉄鋼材料 冷間圧延鋼板	P37	
6	高張力鋼板	P37～41	
7	その他車体用鋼板	P41～44	
8	アルミニウム	P44～48	
9	合成樹脂	P48～49	
10	自動車の強度・力学	P50	
	はりの種類	P50	
11	はりの支点と反力	P50～51	
12	はりに働く曲げモーメント、曲げモーメント線図	P51～53	
13	自動車の荷重分布状態の計算	P53～55	
14	車体の構造	P59	
	概要	P59	
	車体への要求事項 安全性、省燃費、長寿命、リサイクル	P59～62	
15	乗員保護機能と構造、歩行者障害軽減機構	P62～65	

授業回数	授業内容	教科書ページ
16	車体の種類 エンジンの配置による分類	P65～66
17	車体の種類 エンジン・ルーム、キャビン、トランク・ルーム の配置による分類	P66～67
18	フレームの形状による分類	P67～69
19	乗用車	
	モノコック・ボデー 概要	P70～71
20	モノコック・ボデーの特徴	P71
	モノコック・ボデーの使用材料とプレス加工 使用材料	P72
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	P72～74
	加工硬化	P74
22	モノコック・ボデーの各部構造・機能	P74～75
23	フロント・ボデーの構造、エンジンの配置と支持方式	P76～78
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	P78～80
25	フロント・フェンダエプロン～ダッシュ・ロア・クロス・メンバ	P80～83
26	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	P84～85
27	サイド・シルとリヤ・ホイール・ハウス	P85～86
	リア・ボデーの構造 概要	P86～88
28	メイン・フロアの構造 概要	P88～90
29	HV、EV、FCVのボデー	P90～91
30	ミニ・バンのボデー 概要、構造	P91～93
31	外装部品 バンパ、グリル、ヘッド・ランプ	P93～96
32	外装部品 フロント・フェンダ、ドア、スライド・ドア	P96～101
33	外装部品 トランク・リッド	P101～103
34・35	ぎ装品の構造と機能 ウインド・ガラス、トリム	P103～108
36	ぎ装品の構造と機能 インストルメント・パネル	P108～109
	ぎ装品の構造と機能 シートとシートベルト	P109～110
	電装品 エア・バック、各種センサ、HV、EVの高電圧回路	P110～113
37	トラック 種類、分類	P114～115
	キャブの種類・構造	P115～116
36	フレームの形状による分類	P117～118
37	トラック リヤ・ボデー	P118
38	バス フレーム構造、ボデー構造	P119
39	単元試験	
使用教科書等	自動車整備技術 車体・電子制御装置整備	

学科シラバス

令和8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	車体の損傷診断
授業の方法	講義 ・ 演習 ・ 実験 ・ 実習	授業時間数	35
担当教員	生田	実務経験の有無	有り ・ 無し
	実務経験の経歴:		
授業目標	①損傷の程度や、損傷の範囲を正確に診断・把握することができる。		
	②損傷の発生原因を理解する。		
	③損傷の特徴を理解する。		
授業概要	衝突事故による損傷		
	保守、整備上の欠陥による損傷		
	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		
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	損傷診断の基本要件	P123～124	
2	損傷診断に必要な基礎知識	P124	
3	自動車材料の損傷特性(弾性変形、塑性変形)	P124	
4	衝突の態様の分類と損傷特性 一次元衝突と二次元衝突	P124～125	
5	向心衝突と偏心衝突	P125～126	
6	力、力の三要素	P126	
7・8	力の合成と分解、力の合成	P126～127	
9	力の分解	P127～129	
10	運動の法則	P129	
11	運動の第一法則(慣性の法則)	P129～130	
12	運動の第二法則	P130～131	
13	運動の第三法則(作用・反作用の法則)	P131	

授業回数	授業内容	教科書ページ
14	仕事とエネルギー	P131
15	仕事	P131
16	エネルギー	P131～132
17	運動エネルギー	P132～133
18	位置エネルギー	P133
19	損傷の種類 直接損傷	P133
20	波及損傷	P133～134
21	誘発損傷	P134
22	慣性損傷	P134
23	車体の損傷特性 外装部品の損傷特性	P134～136
24・25・26	フロント・ボデーの損傷特性	P136～139
27	リア・ボデーの損傷特性 サイド・ボデーの損傷特性	P139～140
28	トラックの損傷診断	P140～141
29	キャブの損傷診断、構造上の留意点、一般的点検部分	P141～142
30	リア・ボデーの損傷診断	P142
31	前面衝突の場合、後部衝突の場合	P142
32・33	フレームの損傷診断	P142～143
34	練習問題 解答・解説	
35	単元試験	
使用教科書等	自動車整備技術 車体・電子制御装置整備	

学科シラバス

令和8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	75
担当教員	生田	実務経験の有無	有り・(無し)
	実務経験の経歴:		
授業目標	①個々の車両の損傷状態を診断し、適切な作業方法が判断できる。		
	②車体構造・機能の確保を理解する。		
	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。		
授業概要	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		
	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	ボデー、フレーム修正用機器	P147	
2	可搬式油圧ラム・ユニット	P147～149	
3	フレーム修正機	P149～150	
4	床式フレーム修正機	P151	
5	台式フレーム修正機	P151～152	
6	ベンチ式フレーム修正機	P152	
7	溶接	P153	
8	電気抵抗スポット溶接	P153	
9	自動車ボデーに電気抵抗スポット溶接が用いられている理由と長所	P154～155	
10	電気抵抗スポット溶接の原理	P155～156	
11	溶接強度の決定要因と主な支配要素	P156	
12	電気抵抗スポット溶接 溶接ガン、変圧器(トランス)	P156～157	
13	電気抵抗スポット溶接 制御装置	P157～158	
14	電気抵抗スポット溶接 電極チップ 交換アーム	P158～160	
15	加圧機構	P160～161	
16	溶接作業の注意事項	P161～162	
17	サンプル・テスト 溶接ピッチ エッジ溶接	P162～164	
18	チップ先端の研磨 ウエルドボンド工法	P164～165	
19	ミグ・アーク溶接	P165～169	
20	ミグ・アーク溶接のメタル移行特性	P169～170	

授業回数	授業内容	教科書ページ
21	自動車修理用のミグ・アーク溶接機の種類、構造、機能	P170～172
22	シールドガスとワイヤ、作業要領	P172～174
23	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	P174～177
24	酸素アセチレン溶接装置、トーチ先端の炎、ガス切断	P177～181
25	電気アーク溶接 原理、用語	P181～182
26	電気アーク溶接機 交流アーク溶接機、溶接棒、溶接欠陥	P182～185
27	その他の溶接手段の適用動向	P185
28	電気式の溶接機を使用する時の注意事項	P186～187
29	電気アーク溶接の安全衛生	P187～191
30	単元試験(電気抵抗スポット溶接、ミグ・アーク溶接、電気アーク溶接)	
34	乗用車の整備 計測、計測の基本要件	P192～193
35	ボデー寸法図による計測	P193～194
36	計測軸から見た計測	P194～196
35	車体寸法図	P196
36	計測器の種類	P196
37	計測装置の種類	P197～198
38	計測器の種類と使用方法 トラム・トラッキング・ゲージ	P198～199
39	計測器の種類と使用方法 フレーム・センタリング・ゲージ	P199～200
40	アッパー、センターの計測 計測での注意点	P201
41	計測データの記録	P201～202
42	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	P202～204
43	側面中央部の損傷変形の修正	P204～205
44	後部の追突による変形の修正	P205～206
45	固定 基本固定 補助固定	P206～207
46	部品の取替	P207～209
47	修理用補修部品の種類	P209～211
48	供給単位と補給形態	P211～212
49	溶接部品の交換	P212～215
50	部分交換の方法	P215～216
51	交換作業の品質管理	P216～217
52	フロント・サイド・メンバの部分交換	P217
53	サイド・シル(ロッカ・パネル)の部分交換	P218
54	リヤ・フェンダの部分交換	P218
55	リヤ・フロアとリヤ・サイド・メンバの部分交換	P219
56	単元試験(乗用車の整備)	

授業回数	授業内容	教科書ページ
57	トラックの整備 トラック・フレームの狂いの分類	P220～223
58	上下曲がり(縦曲がり)	P220～221
59	左右曲がり	P221
60	ねじれ	P222
61	菱曲がり	P222～223
62	フレームの狂いの測定方法と使用工具	P223
63	フレームの測定 上下曲がり 左右曲がり	P223～224
64	フレームの修正 ねじれ 菱曲がり	P224
65	フレームの狂い(曲がり)の修正	P224
66	フレームの修正の原理	P224～225
67	フレーム修理における注意点	P225
68	亀裂の修理 亀裂先端へのドリル穴あけ加工(ストップドリル)	P225～226
69	補強板C型(チャンネル型)の断面補強	P226
70	L型(アングル型)断面補強	P226
71	平板補強	P226
72	補強板施工時の注意事項	P226～227
73	リベットの種類 リベットの締め代	P227～228
74	練習問題 解答・解説	
75	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・電子制御装置整備	

学科シラバス

令和8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	鈹金
授業の方法	講義 ・演習・実験・実習	授業時間数	25
担当教員	生田	実務経験の有無	有り・ 無し
	実務経験の経歴:		
授業目標	①損傷が発生している部品の構造、素材を熟知する。		
	②発生している損傷状態を的確に把握する。		
	③各種の鈹金用工具と使用方法を理解する。		
授業概要	鈹金作業は、車体整備の中では頻度が高く、最も基礎的な作業である。		
	損傷が発生している部品の構造によって、その順序が異なることが多いので、損傷の種類をよく知り、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。		
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	鋼板の損傷 損傷の理論的考察 塑性変形 弾性変形	P229～230	
2	損傷による加工硬化	P230～231	
3	損傷状態の種類 単純な小さなへこみ、又はふくらみ	P231	
4	大きな起伏のある損傷	P231～232	
5	細長くて鋭いへこみ、又はしわ	P232	
6	裂け、切断	P232	
7	ヒンジ型損傷	P232	
8	鈹金作業 鈹金作業の方法と行程 準備作業	P232	
9	粗出し作業(押し作業・引き作業)	P232～233	
10	整形作業	P233	
11	仕上げ作業	P233	
12	防錆、防水、防塵作業	P233	
13	打ち出し鈹金 (ハンマリングの基本と行程)	P233～236	
14・15	引き出し鈹金 (溶着出し、接着出し、引っ掛け出し、つかみ出し 吸い付け出し)	P236～239	
16	揉み出し鈹金	P239～240	

授業回数	授業内容	教科書ページ
17	絞り（加熱と冷却 専用ハンマ、ドリー）	P240～243
18	あぶり出し钣金	P243
19	ならしと触手による点検	P243～244
20	塗膜はく離とフェザ・エッジ	P244～245
21	防せい、防水作業	P245～248
22	独立した修理環境 粉塵爆発の予防 異種金属腐食対応	P248～249
23	钣金作業 作業工程 研磨 加熱修理と温度管理	P249～250
24	钣金 脱着 接合 下地処理	P250～252
25	単元試験	
使用教科書等	自動車整備技術 車体・電子制御装置整備	

学科シラバス

令和8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	115
担当教員	生田	実務経験の有無	有り ・ (無し)
	実務経験の経歴:		
授業目標	①不具合が発生しないように基本作業を正しく理解する。		
	②塗料の構成を理解する。		
	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。		
授業概要	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、機器を覚えて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。		
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	塗装の目的	P255	
2	塗料の基礎知識 塗料	P257	
3	樹脂	P257	
4	↓		
5	顔料	P258～270	
6	↓		
7	添加剤 溶媒	P259	
8	硬化剤	P259	
9	希釈材	P260	
10	↓		
11	塗料の乾燥方式 蒸発タイプ	P260～262	
12	反応タイプ	P262～264	
13	↓		
14	新車の塗装工程	P265	
15	補修用塗料 前処理剤 脱脂剤	P266	
16	静電気除去剤	P266	

授業回数	授業内容	教科書ページ
17	下塗り塗料 プライマ	P266～267
18	↓	P273～274
19	パテ	P267～269
20	↓	
21	↓	
22	↓	
23	プラサフ その他のプラサフの機能	P269～271
24	↓	
25	上塗り塗料 上塗り塗料の変遷	P271～272
26	上塗り塗料の種類	P272～273
27	その他の上塗り塗料	P274
28	上塗り塗料用添加剤	P274～275
29	塗料の成分補修用塗料 単元試験	P279～281
30	保証塗装の設備機器とツール類 設備機器 コンプレッサ	P276～279
31	圧縮エアの配管と設備	P279～283
32	集塵装置 スプレーブース	P283～285
33	乾燥設備機器	P285～288
34	ツール類 エアスプレーガン	P288～290
35	↓	
36	サンドペーパー(研磨紙) サンディングツール	P290～293
37	↓	
38	調色用ツール	P293～296
39	その他のツール	P296～297
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	補修塗装 標準補修塗装工程	P298～302
43	↓	
44	下地処理(板金部位の確認 塗膜の除去 フェザ・エッジング)	P303～304
45	下塗り(プライマ塗装 パテ整形 プラサフ塗布)	P305～312
46	↓	
47	↓	
48	樹脂パーツの塗装	P312
49	樹脂パーツの補修用塗料(除電タイプ脱脂剤 PPプライマ)	P312
50	樹脂パーツの補修用塗料(樹脂パーツ用パテ 柔軟性硬化剤)	P312～313
51	PPバンパの補修塗装	P313
52	↓	
53	ADAS搭載車両の注意点	P314～315
54	練習問題 解答・解説	
55	単元試験(補修塗装)	

授業回数	授業内容	教科書ページ
56	塗料・塗膜の不具合の発生原因と対策	P316
57	不具合の分類	P316～317
58	↓	
59	↓	
60	↓	
61	塗膜不具合の発生原因と対策(その1)	P318
62	↓	
63	↓	
64	↓	
65	↓	
66	塗膜不具合の発生原因と対策(その2)	P319
67	↓	
68	↓	
69	↓	
70	↓	
71	塗膜不具合の発生原因と対策(その3)	P320
72	↓	
73	↓	
74	↓	
75	↓	
76	塗膜不具合の発生原因と対策(その4)	P321
77	↓	
78	↓	
79	↓	
80	↓	
81	塗膜不具合の発生原因と対策(その5)	P322
82	↓	
83	↓	
84	↓	
85	↓	
86	練習問題 解答・解説	
87	単元試験(塗料・塗膜の不具合の発生原因と対策)	
88	コンプライアンス 関連法規と届け出	P341～342
89	労働環境 作業主任者と特別教育	P343
90	リスクアセスメント	P343～345
91	化学物質管理のための新たな資格	P345～346
92	有機溶剤中毒予防規則 適用条件	P346～347
93	対応措置	P347～350
94	↓	

授業回数	授業内容	教科書ページ
95	特定化学物質障害予防規則 適用条件	P350～351
96	特定化学物質傷害予防規則 対応措置	P351～353
97	毒物劇物取締法 概要、該当物	P353～354
98	塗装作業者の注意事項 設備機器全般の保守点検	P354
99	塗料の取扱いとその注意	P354
100	廃ウエス類の処理	P354
101	火気厳禁と整理整頓	P355
102	服装、保護具	P355
103	危険物 消防法での分類	P356～.357
104	↓	
105	危険物の貯蔵と取り扱い	P358
106	危険物取扱者	P358
107	乾燥設備作業主任者の選任	P358～359
108	点検と安全管理	359
109	火災対策のポイント	P359～360
110	環境対策と公害防止 公害の要素	P361
111	大気汚染	P361
112	水質汚濁	P362
113	騒音、振動、悪臭	P362
114	練習問題 解答・解説	
115	単元試験(コンプライアンス リスクアセスメント)	
使用教科書等	自動車整備技術 車体・電子制御装置整備	

学科シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 前期 ・後期
教育科目	自動車整備	教育内容	電子制御装置整備
授業の方法	講義 ・ 演習 ・ 実験 ・ 実習	授業時間数	12
担当教員	生田	実務経験の有無	有り ・ 無し
	実務経験の経歴:		
授業目標	①外部診断器によるECU診断を覚える		
	②エーミングが必要となる状況、必要性を理解する		
	③エーミング作業の方法を覚える。(静的エーミング、動的エーミング、準備品)		
	④イベントデータレコーダ(EDR)データの取得と出力について理解する		
授業概要	外部診断器の機能、故障診断前の確認事項を覚えることにより、作業をスムーズに行える		
	運転支援システム進化における修理作業におけるADASの取扱いや、エーミング作業の重要性を覚える。		
	イベントデータレコーダの重要性を理解する		
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	電子機器の機能と診断、整備 外部診断器の機能、ECU診断	P325～327	
2	運転支援システム 修理作業におけるADASの取扱い	P328	
3	エーミングが必要となる状況 エーミングの必要性	P328～329	
4	エーミングの方法 静的エーミング	P329～332	
5	↓		
6	↓		
7	動的エーミング	P333	
8	エーミング作業後の作動確認 エーミング作業履歴の保管	P333～334	
9	イベントデータレコーダ(EDR) 概要	P335	
10	EDRデータの取得とデータ出力について	P336～337	
11	練習問題 解答・解説		
12	単元試験(電子制御装置)		
使用教科書等	自動車整備技術 車体・電子制御装置整備		

実習シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 前期 ・ 後期 5月13日～12月4日
教育科目	車枠及び車体の整備作業	教育内容	钣金、塗装
授業の方法	講義・演習・実験・ 実習	授業時間	175
担当教員①	一ノ瀬	実務経験の有無	有り ・無し
	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		
担当教員②		実務経験の有無	有り・無し
	実務経験の経歴:		
授業目標	①現場で使われている技術を学ぶことで、学生の技術力の向上を図る。		
	②作業の流れを理解し覚える事で、現場に出てからの作業で活かせる様になる。		
	③適切な工具の選定ができ、正しく使える様になる。		
授業概要	钣金の基本的な作業(軽钣金)		
	調色作業		
	磨き作業		
	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		
13～17	旧塗膜剥離～中間パテ成型までの通し作業(パネル実習)		
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	調色作業(メタリック)		
27～30	ブロック塗装 練習(トレーニングペーパー)		
31～33	ブロック塗装 (パネル メタリック)		
34～37	ブロック塗装 練習(トレーニングペーパー)		
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)		

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		

実習シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 前期 ・後期 ステージ 4月16日～ 9月16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	12
担当教員①	生田	実務経験の有無	有り・ 無し
	実務経験の経歴:		
担当教員②		実務経験の有無	有り・無し
	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溶接機を種類ごとに使えるようになる 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ようになる		
授業概要	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よう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。		
評価方法	レポート 単元試験 期末試験		
授業時間	授業内容	備 考	
1	溶接作業 導入		
2	↓		
3	↓		
4	溶接機の種類と使用方法の説明		
5	①電気抵抗スポット溶接機		
6	②ガス・シールド・アーク溶接機		
7	③ガス溶接機		
8	④電気アーク溶接機		
9	⑤保護具の説明、使い方		
10			
11			
12			
13	電気抵抗スポット溶接機		
14	作業説明		

授業時間	授業内容	備考
15	個人で作業	
16	↓	
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	↓	
47	↓	
48	↓	
49	↓	
50	↓	
51	↓	
52	↓	
53	↓	
54	↓	

授業時間	授業内容	備考
55	↓	
56	↓	
57	↓	
58	↓	
59	↓	
60	↓	
61	↓	
62	↓	
63	↓	
64	↓	
65	↓	
66	↓	
67	↓	
68	↓	
69	↓	
70	↓	
71	↓	
72	↓	
73	↓	
74	↓	
75	↓	
76	↓	
77	↓	
78	↓	
79	↓	
80	↓	
81	↓	
82	↓	
83	↓	
84	単元試験	
85	製作した塗装スタンドの溶接箇所をチェック	
使用教科書 及び教材		

実習シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 前期・後期 ステージ 4月8日～ 6月1日
教育科目	車わく車体の整備作業	教育内容	钣金
授業の方法	講義・演習・実験・ 実習	授業時間	130
担当教員①	生田	実務経験の有無	有り・ 無し
	実務経験の経歴:		
担当教員②		実務経験の有無	有り・無し
	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溶接機を種類ごとに使えるようになる		
	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ようになる		
授業概要	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よう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を目指す。		
評価方法	レポート 単元試験 期末試験		
授業時間	授業内容	備 考	
1	钣金作業 導入		
2	↓		
3	↓		
4	钣金作業の方法と行程 説明		
5	①準備作業		
6	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			
13	打ち出し钣金		
14	ハンマリングの基本と行程(ハンマを使用)		
15	作業説明		
16	個人で作業		
17	↓		
18	↓		
19	↓		

授業時間	授業内容	備考
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	↓	
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(打ち出し鋳金)	
39	↓	
40	↓	
41	↓	
42	引き出し鋳金	
43	吸い付け出し作業(サクシオン・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	↓	
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	
58	↓	
59	↓	
60	↓	
61	溶着出し作業(スタッドピン使用)	

授業時間	授業内容	備考
62	作業説明	
63	個人で作業	
64	↓	
65	↓	
66	↓	
67	単元試験(引き出し钣金 スタッドピンを使用)	
68	↓	
69	↓	
70	↓	
71	揉み出し钣金作業(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	↓	
84	↓	
85	↓	
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	↓	
91	↓	
92	単元試験(絞り作業 電気絞り、灸すえ絞り)	
93	↓	
94	↓	
95	↓	
96	↓	
97	防錆・防水作業	
98	①シーリング	
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	

授業時間	授業内容	備考
103	個人での作業	
104	↓	
105	↓	
106	↓	
107	↓	
108	↓	
109	打ち出し鋳金	
110	引き出し鋳金	
111	絞り加工	
112	の復習の為個人で繰り返し作業	
113	↓	
114	↓	
115	↓	
116	↓	
117	↓	
118	↓	
119	↓	
120	↓	
121	↓	
122	単元試験(鋳金作業)	
123	↓	
124	↓	
125	↓	
126	↓	
127	↓	
128	↓	
129	↓	
130	↓	
使用教科書 及び教材		

実習シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 前期 ・後期 ステージ 6月1日～ 6月30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	生田	実務経験の有無	有り ・ 無し
	実務経験の経歴:		
担当教員②		実務経験の有無	有り ・ 無し
	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溶接機を種類ごとに使えるようになる		
	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ようになる		
授業概要	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よう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を目指す。		
評価方法	レポート 単元試験 期末試験		
授業時間	授業内容	備 考	
1	溶接作業 導入		
2	↓		
3	↓		
4	溶接機の種類と使用方法の説明		
5	①電気抵抗スポット溶接機		
6	②ガス・シールド・アーク溶接機		
7	③ガス溶接機		
8	④電気アーク溶接機		
9	⑤保護具の説明、使い方		
10			
11			
12			
13	電気抵抗スポット溶接機		
14	作業説明		
15	個人で作業		
16	↓		
17	↓		
18	↓		
19	↓		

授業時間	授業内容	備考
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	↓	
47	↓	
48	↓	
49	↓	
50	↓	
51	↓	
52	↓	
53	↓	
54	↓	
55	↓	

授業時間	授業内容	備考
56	↓	
57	↓	
58	↓	
59	↓	
60	↓	
61	↓	
62	↓	
63	↓	
64	↓	
65	↓	
66	↓	
67	↓	
68	↓	
69	↓	
70	↓	
71	↓	
72	↓	
73	↓	
74	↓	
75	↓	
76	↓	
77	↓	
78	↓	
79	↓	
80	↓	
81	↓	
82	↓	
83	↓	
84	単元試験	
85	製作した塗装スタンドの溶接箇所をチェック	
使用教科書 及び教材		

実習シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 前期 ・後期 ステージ 6月30日～ 7月17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	56
担当教員①	生田	実務経験の有無	有り ・ 無し
	実務経験の経歴:		
担当教員②		実務経験の有無	有り ・ 無し
	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溶接機を種類ごとに使えるようになる		
	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ようになる		
授業概要	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よう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。		
評価方法	レポート 単元試験 期末試験		
授業時間	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		
6	②フレーム修正機(床式フレーム修正機)		
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13	可搬式油圧ラムユニット		
14	①押し作業		
15	②引き作業		
16	③拵げ作業		
17	のユニットやアタッチメントの組み合わせ説明		
18			
19			

授業時間	授業内容	備考
20	個人での作業	
21	↓	
22	↓	
23	↓	
24	↓	
25	↓	
26	単元試験(可搬式油圧ラムユニット)	
27	①押し作業	
28	↓	
29	↓	
30	②引き作業	
31	↓	
32	↓	
33	③拡げ作業	
34	↓	
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	↓	
53	↓	
54	↓	
55	↓	
使用教科書 及び教材		

実習シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 前期・後期 ステージ 8月24日～ 9月14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	78
担当教員①	生田	実務経験の有無	有り・ 無し
	実務経験の経歴:		
担当教員②		実務経験の有無	有り・無し
	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溶接機を種類ごとに使えるようになる		
	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ようになる		
授業概要	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よう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。		
評価方法	レポート 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	↓		
4	計測の基本要件、部分交換等の説明		
5	①測定の基本要件		
6	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		
14	トラム・トラッキング・ゲージの使い方説明		

授業時間	授業内容	備考
15	個人で作業	
16	↓	
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	↓	
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	

授業時間	授業内容			備考
49	個人での作業			
50	↓			
51	↓			
52	↓			
53	↓			
54	菱曲がり			
55	作業説明			
56	個人での作業			
57	↓			
58	↓			
59	↓			
60	↓			
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				

実習シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 前期 ・後期 ステージ 10月5日～10月30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	76
担当教員①	生田	実務経験の有無	有り・ 無し
	実務経験の経歴:		
担当教員②		実務経験の有無	有り・無し
	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溶接機を種類ごとに使える様になる 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		
授業概要	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。		
評価方法	レポート 単元試験 期末試験		
授業時間	授業内容	備 考	
1	損傷診断 導入		
2	↓		
3	↓		
4	損傷の種類の説明		
5	①直接損傷		
6	②波及損傷		
7	③誘発損傷		
8	④慣性損傷		
9	⑤各部分の衝撃吸収構造		
10			
11			
12			
13	直接損傷		
14	現車での確認		
15	↓		
16	↓		
17	波及損傷		
18	現車での確認		
19	↓		
20	↓		

授業時間	授業内容	備考
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	↓	
45	↓	
46	損傷診断後修復作業を行う	
47	①旧塗膜剥離	
48	②溶着引き出し	
49	③フェザーエッジ	
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	
54	①～⑦の作業を個人で行う	
55	↓	
56	↓	
57	↓	
58	↓	
59	↓	
60	↓	
61	↓	
62	↓	
63	↓	
64	↓	
65	単元試験(損傷診断)	

授業時間	授業内容	備考
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	↓	
72	↓	
73	↓	
74	↓	
75	↓	
76	↓	
77	↓	
78	↓	
79	↓	
80	↓	
使用教科書 及び教材		

実習シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3年次 前期 ・後期 ステージ 11月2日～ 1月 16日
教育科目	車わく車体の整備作業	教育内容	塗装
授業の方法	講義・演習・実験・ 実習	授業時間	201
担当教員①	生田	実務経験の有無	有り・ 無し
	実務経験の経歴:		
担当教員②		実務経験の有無	有り・無し
	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溶接機を種類ごとに使える様になる		
	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		
授業概要	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。		
評価方法	レポート 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	↓		
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钣金パテ付け		
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)		
16	⑫コンパウンド研磨作業		
17	作業は全て個人作業		
18			
19			

授業時間	授業内容	備考
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	↓	
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	↓	
19	↓	
20	鋳金パテ付け作業	
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	鋳金パテ研磨作業	
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	↓	
39	↓	
40	↓	
41	↓	

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	↓	
46	作業パネルにパテ付け	
47	↓	
48	↓	
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	↓	

授業時間	授業内容	備考
82	調色作業	
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	↓	
87	↓	
88	↓	
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	↓	
110	完成検査(振り返り)	
111	↓	
112	↓	
113	↓	

授業時間	授業内容	備考
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	
117	③钣金パテ付け	
118	④研磨作業	
119	⑤ポリパテ付け	
120	⑥研磨作業	
121	⑦マスキング	
122	⑧サフェーサ塗装	
123	⑨調色作業	
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	↓	
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钣金パテ付け	
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	⑫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	↓	
148	↓	
149	↓	

授業時間	授業内容	備考
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钣金パテ付け	
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	⑫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)	
165	↓	
166	↓	
167	↓	
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钣金パテ付け	
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	⑫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	↓	
184	↓	
185	↓	

授業時間	授業内容	備考
186	単元試験(塗装)	
187	①～⑫までの作業を行う	
188	↓	
189	↓	
190	↓	
191	↓	
192	↓	
193	↓	
194	↓	
195	↓	
196	↓	
197	↓	
198	単元試験振り返り	
199	↓	
200	↓	
201	↓	
使用教科書 及び教材		

学科シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	3 年次 通年
教育科目	ビジネスマナー	教育内容	
授業の方法	講義・演習・実験・実習	授業時間	12
担当教員	生田	実務経験の有無	有り・無し
	実務経験の経歴:		
授業目標	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、仕事の改善が図れる。		
	③ お客様が期待するサービスを考え、CS向上を意識できる。		
授業概要	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る。		
	③ 人間関係から人のつながりを理解する。		
	④ CSの必要性和向上活動を考える。		
評価方法	・レポート提出		
授業時間	授業内容	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識しよう」	P72～77	
使用教科書等	整備要員一般教養講習「中級コース」		

実習シラバス

令和8年度

課 程	車体整備士科	年 次	4年次 前期 後期 ステージ 4月25日～ 3月5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	78
担当教員①	生田	実務経験の有無	有り・ 無し
	実務経験の経歴:		
担当教員②		実務経験の有無	有り・無し
	実務経験の経歴:		
授業目標	①実際の就業現場に出ることで、一日の仕事の流れを理解する		
	②現車を使用して、点検整備及び钣金・塗装作業まで一連の作業ができる。		
授業概要	①インターン(就職内定先)を通じて、一連の業務を経験してくる。		
	②自己所有の車両または学校公用車を使用しての点検整備及び钣金塗装作業。		
評価方法			
授業時間	授業内容	備 考	
1	就職内定先インターン		
2	↓		
3	↓		
4	↓		
5	↓		
6	↓		
7	↓		
8	↓		
9	↓		
10	↓		
11	↓		
12	↓		
13	↓		
14	↓		
15	↓		

授業時間	授業内容		備考
16	↓		
17	↓		
18	↓		
19	↓		
20	↓		
21	↓		
22	↓		
23	↓		
24	↓		
25	↓		
26	↓		
27	↓		
28	↓		
29	↓		
30	↓		
31	↓		
32	↓		
33	↓		
34	↓		
35	↓		
36	使用過程中(實際使用中)の車両を使用しての作業		
37	点検整備及び一般整備	鈹金塗装作業	
38	↓	↓	
39	↓	↓	
40	↓	↓	
41	↓	↓	
42	↓	↓	
43	↓	↓	
44	↓	↓	
45	↓	↓	
46	↓	↓	
47	↓	↓	
48	↓	↓	
49	↓	↓	
50	↓	↓	
51	↓	↓	
52	↓	↓	
53	↓	↓	

授業時間	授業内容		備考
54	↓	↓	
55	↓	↓	
56	試運転	試運転	
57	钣金塗装作業	点検整備及び一般整備	
58	↓	↓	
59	↓	↓	
60	↓	↓	
61	↓	↓	
62	↓	↓	
63	↓	↓	
64	↓	↓	
65	↓	↓	
66	↓	↓	
67	↓	↓	
68	↓	↓	
69	↓	↓	
70	↓	↓	
71	↓	↓	
72	↓	↓	
73	↓	↓	
74	↓	↓	
75	↓	↓	
76	↓	↓	
77	↓	↓	
78	↓	↓	
79	↓	↓	
80	↓	↓	
81	↓	↓	
82	↓	↓	
83	↓	↓	
84	試運転	試運転	
85	钣金塗装作業	点検整備及び一般整備	
86	↓	↓	
87	↓	↓	
88	↓	↓	
89	↓	↓	
90	↓	↓	
91	↓	↓	
92	↓	↓	

授業時間	授業内容		備考
93	↓	↓	
94	↓	↓	
95	↓	↓	
96	↓	↓	
97	↓	↓	
98	↓	↓	
99	↓	↓	
100	↓	↓	
101	↓	↓	
102	試運転	試運転	
使用教科書 及び教材			