

シラバス 自動車整備科 一級自動車整備士 コース

講義名	＜実習＞ 一年次 基本①実習 手仕上げ・機械工作				
概要と目的	職場レベルの技術を身に付ける 工具の使用を体得する				
担当者	望月 順一、花岡 大輔	単位数	27 時限	区分	実習
実務経験	カーディーラー等の整備工場において自動車整備の実務を経験した教員が手仕上げ・機械工作について教育を行う科目。				
講義対象	一年生	時期	4月中旬～6月上旬		
使用教材	基礎自動車整備作業、実習ノート				
到達目標	個人レベルの手仕上げ、工作作業の体得				
成績評価	実技試験・出欠点・平常点 A評価が全体の25%、B評価が45%、C評価が30%を基準とする。				
授業計画					
1	導入・・・課題、目的、注意、工具・材料				
2	図面解説(寸法)、手順解説 作業・・・実習場セッティング				
3	作業手順・・・各材料の切断(真ちゅう、アルミニウム、鋼)解説、 工具解説・・・弓のこの使用法、注意点解説 作業・・・材料切断(班毎)				
4	作業・・・材料切断、材料長さ確認 課題・・・「六角形」の造り方				
5	作業手順・・・ナットの2平面の作り方解説 工具解説・・・ヤスリ、定盤、スコヤ				
6	作業注意・・・ヤスリ掛けの注意点 作業・・・ナット作成(真ちゅうヤスリ掛け)				
7	作業・・・ナット作成(真ちゅうヤスリ掛け)				
8	解説・・・六角形の造り方 作業手順・・・ナットの穴あけ 工具解説・・・卓上ボール盤、ドリル、センタ・ポンチ				
伝達事項等					
校長	所 属		授業資格	実務経験	
	学科長	担当者	学科実習 あり	あり	

シラバス 自動車整備科 一級自動車整備士 コース

講義名	<実習> 一年次 基本①実習 手仕上げ・機械工作			
概要と目的				
担当者		単位数		区分
講義対象		時期		
使用教材				
到達目標				
成績評価				
授業計画				
9	作業注意・・・ヤスリでの六面作成、穴あけ作業 作業・・・2平面の作成、六角形の作成、穴あけ			
10	作業手順・・・柄の2平面整え、柄の穴あけ 作業・・・六角形作成、穴あけ(真ちゅう) 2平面整え、中心出し後穴あけ(アルミ)			
11	作業手順・・・アルミ穴あけ(再確認)、先端の2平面と長さ 作業・・・六角形作成、穴あけ(真ちゅう)			
	作業・・・2平面整え、中心出し後穴あけ(アルミ) ・・・2平面整え、先端加工(鋼)			
12	作業・・・六角形作成、穴あけ(真ちゅう)・・・2平面整え、中心出し後穴あけ(アルミ) ・・・2平面整え、先端加工(鋼)			
13	工具解説・・・タップ 作業手順・・・ねじ山の立て方 作業・・・六角形、ねじ穴、ねじ立て、厚み仕上げ(真ちゅう)			
	・・・2平面、ねじ穴、ねじ立て(アルミ) ・・・先端加工(テーパ、マイナス型)(鋼)			
14	作業・・・六角形、ねじ穴、ねじ立て、厚み仕上げ(真ちゅう)・・・2平面、ねじ穴、 ねじ立て(アルミ)・・・先端加工(テーパ、マイナス型)(鋼)			
伝達事項等				
校長	所 属			
	学科長	担当者		

シラバス 自動車整備科 一級自動車整備士 コース

講義名	<実習> 一年次 基本①実習 手仕上げ・機械工作			
概要と目的				
担当者		単位数		区分
講義対象		時期		
使用教材				
到達目標				
成績評価				
授業計画				
15	作業・・・六角形、ねじ穴、ねじ立て、厚み仕上げ(真ちゅう)・・・2平面、ねじ穴、ねじ立て(アルミ)・・・先端加工(テーパ、マイナス型)(鋼)			
16	作業手順・・・アルミのねじ立て注意 作業・・・六角形、ねじ穴、ねじ立て、厚み仕上げ(真ちゅう)			
	・・・2平面、ねじ穴、ねじ立て(アルミ) ・・・先端加工(テーパ、マイナス型)(鋼)			
17	工具解説・・・ダイス 作業・・・六角形、ねじ穴、ねじ立て、厚み仕上げ(真ちゅう)			
	・・・2平面、ねじ穴、ねじ立て(アルミ) ・・・先端加工(テーパ、マイナス型)、ねじ立て(鋼)			
18	作業・・・六角形、ねじ穴、ねじ立て、厚み仕上げ(真ちゅう)・・・2平面、ねじ穴、ねじ立て(アルミ)・・・先端加工(テーパ、マイナス型)、ねじ立て(鋼)			
19	作業手順・・・ネームプレートの寸法、仕上げ(真ちゅうプレート) 図面解説・・・ネームプレートの寸法と注意点			
	作業・・・柄のねじ穴加工、ねじ立て、仕上げ(アルミ)・・・先端部の加工、おねじ立て(鋼)・・・ネームプレート切断、加工(寸法・直角)(真ちゅうプレート)			
伝達事項等				
校長	所 属			
	学科長	担当者		

シラバス 自動車整備科 一級自動車整備士 コース

講義名	<実習> 一年次 基本①実習 手仕上げ・機械工作			
概要と目的				
担当者		単位数		区分
講義対象		時期		
使用教材				
到達目標				
成績評価				
授業計画				
20	作業・・・柄のねじ穴加工、ねじ立て、仕上げ(アルミ)・・・先端部の加工、おねじ仕立て(鋼)			
	・・・ネームプレート切断、加工(寸法・直角)(真ちゅうプレート) ・・・仮組み			
21	作業・・・柄のねじ穴加工、ねじ立て、仕上げ(アルミ)			
	・・・先端部の加工、おねじ仕立て(鋼)			
	・・・ネームプレート切断、加工(寸法・直角)(真ちゅうプレート) ・・・仮組み			
22	作業手順・・・続き、最終仕上げ、組み立て、仕上げ			
23	作業手順・・・続き、最終仕上げ、組み立て、仕上げ			
24	作業・・・柄のねじ穴加工、ねじ立て、仕上げ(アルミ)			
	・・・先端部の加工、おねじ仕立て(鋼)			
	・・・ネームプレート切断、加工(寸法・直角)(真ちゅうプレート) ・・・組み立て(長さ調整)仕上げ、			
伝達事項等				
校長	所 属			
	学科長	担当者		

シラバス 自動車整備科 一級自動車整備士 コース

講義名	＜実習＞ 一年次 基本①実習 手仕上げ・機械工作				
概要と目的					
担当者		単位数		区分	
講義対象		時期			
使用教材					
到達目標					
成績評価					
授業計画					
	材料解説・・・アルミニウム、銅、鉄の比重、熱膨張係数、熱伝導率など 片付け、試験について				
25～27	実技試験				
伝達事項等					
校長	所 属				
	学科長	担当者			