

学年	区分・学科・実習	科目名	総時間	期
1	実習	工作作業（手仕上機械）	30	前期
使用教材			担当(実務経験 有り・無し)	
アーク溶接機 ガス溶接機 卓上ボール盤 弓のこ タップ ダイス			三原泰雄（有り）整備職 大原秀和（有り）整備・ 販売	
目 的				
<ul style="list-style-type: none"> ● 各溶接の技術習得 就職してからの作業に対する練習 ● 各作業機器の名称・作業方法の習得 ● 全員が溶接・各作業機器が使用できるようにする。 				
内 容				
<ul style="list-style-type: none"> ● 詳細は教育計画および進行表のとおり。 				
備考欄				
<ul style="list-style-type: none"> ● 成績は学則の採点基準に従い、優・良・可・不可の4段階にて評価する。 (参考資料 「試験・成績」を参照) 				

年間計画及び進行表[令和7年度・前期]

第1学年 班 区分: 実習 科目: 工作 予定時間: 30.0H 担当: 三原泰雄 大原秀和

項目	内容	予定時間	実施予定日	実施時間
			実施日	
1 基礎自動車工学 全員	自動車の材料 鉄鋼(鋳鉄と鋼の特徴)	2.0		
2 導入 ガス溶接 小班	酸素アセチレンガス溶接の概要、溶接装置について 作業前の予備知識、溶接の作業方法について	2.0		
3	教材の溶接	2.0		
4 基礎自動車工学 全員	熱処理の種類と方法、非鉄金属の種類と特徴	2.0		
5 アーク溶接 小班	アーク溶接機と附属機器及び作業方法について	2.0		
6	教材の溶接	2.0		
7 基礎自動車工学 全員	ガラス、合成樹脂、塗料の種類と特徴	2.0		
8 アーク溶接 小班 まとめ	教材の溶接 全体まとめ、実習レポート作成	2.0		
合計		16.0		
1 導入 ガス溶接 小班	酸素アセチレンガス溶接の概要、溶接装置について 作業前の予備知識、溶接の作業方法について	2.0		
2 基礎自動車工学 全員	ネジ・ボルトの種類と特徴	2.0		
3 ガス溶接(座学) アーク溶接作業	教材の溶接	2.0		
4	アーク溶接機と附属機器及び作業方法について	2.0		
5 基礎自動車工学 全員	ベアリング、ギヤ種類	2.0		
6 アーク溶接	教材の溶接	2.0		
7 まとめ	教材の溶接 全体まとめ、実習レポート作成	2.0		
合計		30.0		