

製作実習を手際よく進めるために、製作に入る前に班ごとに「製作予定表」を作成する。また、実際の作業進行状況に応じて「製作予定表」は適宜修正を加えることになる。

現実的な「製作予定表」を作成するために以下の指針および「予定表例」を参考にすること。

- 1*. 1班が同時に使用できる工作機械は旋盤・フライス盤・ボール盤が各1台ずつである。ただし、加工日3回につき1回、旋盤を2台使える日がある。(日程表*印)手作業も各班の作業スペースが確保されている。ただし、溶接場は1日に1班しか使用できない。
2. 工作機械による加工は、あまり高い精度を要求されない部品から始めること。最初から難しい部品に取りかかると、作り直しなど余分な時間を必要とすることになる。ただし、「計測回路製作」の日程上の都合から、フライス盤ではロードセル、その脚およびロードセルを取り付ける相手の板の加工を最初に行い、「計測回路2」の割当日までにこれらを完成させること。
3. 工作には順序が重要な場合が多い。あるいは当然ながら1個の部品は同時には一カ所では加工できない。この点もよくイメージして計画を立てること。
- 4*. 班内を「旋盤・フライス盤・手作業&ボール盤」の3つの小グループに分けて考えること。
5. 各人が全ての工作機械を使用するようにうまく計画すること。
6. 初日から全ての工作機械を並行して使う計画を立てること。
7. 全体の作業進行状況により予定を変更してもらう場合がある。
8. 「計測回路」割当日の欄を消し、部品番号・部品名・個数を全て記入することから始めること。
9. 工作機械ごとの具体的な注意点：
 - [旋盤] ・ガイド棒から始めるとよい。うまくやれば2本/週程度必要
 - ・駆動台形ネジおよび入力軸の加工はそれぞれに2週程度見ておく。
 - [フライス盤] ・小さい板もの部品は特に順序を気にする必要はない。
 - ・大きい板材（短辺が200mm超）の穴あけはバイスを外す必要があり工作機械のセッティング変更が必要なため、日程の最後の方で加工する予定とすること。
 - ・駆動台形ネジおよび入力軸のキー溝/平取りは旋盤加工のあとで加工する。
 - [溶接] ・「機械加工4」の日に仮予定すること。実際の作業日はこちらから指定する。
 - [手作業] ・SS角棒、SS丸棒および等辺山形鋼は金ノコ（手作業）で切断する。