

豊田工業高等専門学校		開講年度	令和03年度 (2021年度)	授業科目	メカトロニクス実習
科目基礎情報					
科目番号	12321	科目区分	専門 / 必修		
授業形態	実習	単位の種別と単位数	履修単位: 3		
開設学科	機械工学科	対象学年	2		
開設期	通年	週時間数	3		
教科書/教材	「機械実習 1・2」嵯峨常生, 中西祐二監修 (実教出版) / 工作実習の安全手引 (校内編集)				
担当教員	若澤 靖記,浅井 一仁				
到達目標					
(ア)CAD／CAMソフトウェアを使用して、図面およびNCプログラムを作成し、CNC工作機械で加工することができる。 (イ)シーケンス制御のための基本的なプログラミングができる。 (ウ)汎用旋盤によるネジ切り、はめあい加工ができる。 (エ)CNC旋盤によるシングルブロック加工ができる。 (オ)歯切盤の機能を理解し、歯車製作ができる。 (カ)研削の目的を理解し、研削盤を正しく扱うことができる。 (キ)アーク溶接について理解し、アーク溶接を安全に行うことができる。 (ク)七宝焼による作品製作の実習を行なうことができる。 (ケ)実習終了後、実習内容をまとめた報告書を作成することができる。					
ルーブリック					
	理想的な到達レベルの目安	標準的な到達レベルの目安	未到達レベルの目安		
評価項目(ア)	CAD／CAMソフトウェアを使用して、図面およびNCプログラムを作成し、CNC工作機械で加工することができる。	CAD／CAMソフトウェアを使用できる。	CAD／CAMソフトウェアを使用できない。		
評価項目(イ)	シーケンス制御のための基本的なプログラミングができる。	シーケンス制御のための基本的なプログラミングを理解している。	シーケンス制御のための基本的なプログラミングがわからない。		
評価項目(ウ)	汎用旋盤によるネジ切り、はめあい加工ができる。	汎用旋盤によるネジ切り、はめあい加工を理解している。	汎用旋盤によるネジ切り、はめあい加工がわからない。		
評価項目(エ)	CNC旋盤によるシングルブロック加工ができる。	CNC旋盤によるシングルブロック加工を理解している。	CNC旋盤によるシングルブロック加工を理解していない。		
評価項目(オ)	歯切盤の機能を理解し、歯車製作ができる。	歯切盤の機能を理解している。	歯切盤の機能を理解していない。		
評価項目(カ)	研削の目的を理解し、研削盤を正しく扱うことができる。	研削の目的を理解している。	研削の目的を理解していない。		
評価項目(キ)	アーク溶接について理解し、アーク溶接を安全に行うことができる。	アーク溶接について理解している。	アーク溶接について理解していない。		
評価項目(ク)	七宝焼による作品製作の実習を行なうことができる。	七宝焼について理解している。	七宝焼について理解していない。		
評価項目(ケ)	実習終了後、実習内容をまとめた報告書を作成することができる。	実習終了後、報告書を作成することができる。	報告書を作成することができない。		
学科の到達目標項目との関係					
本校教育目標 ① ものづくり能力 本校教育目標 ② 基礎学力 本校教育目標 ③ 問題解決能力					
教育方法等					
概要	基礎実習では、鋳造、鍛造、溶接あるいは汎用工作機械での切削加工などの基礎的事項について体得してきた。本実習では、基礎実習の内容を踏まえて、さらに高度な機械実習について理解することを目的とする。コンピュータによる作図・NCプログラミングをはじめ、シーケンス制御、各種CNC工作機械を使った加工、研削盤を使った高精度加工、および歯車の製作について習得する。さらに、他分野についての知識を得るため、七宝焼による作品製作の実習を行なう。				
授業の進め方・方法					
注意点	実習服, 保護めがね, 安全靴, 帽子を必ず着用すること。				
選択必修の種別・旧カリ科目名					
授業の属性・履修上の区分					
☐ アクティブラーニング		☐ ICT 利用		☐ 遠隔授業対応	
☐ 実務経験のある教員による授業					
必修修					
授業計画					
		週	授業内容	週ごとの到達目標	
前期	1stQ	1週	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成ができる。	
		2週	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成ができる。	
		3週	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成ができる。	
		4週	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成ができる。	
		5週	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成ができる。	
		6週	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成	CAD／CAMソフトウェアによる作図とNCプログラムの作成ができる。	
		7週	NCプログラムの基礎とマニュアルプログラム作成	NCプログラムの基礎とマニュアルプログラム作成ができる。	

後期	2ndQ	8週	N Cプログラムの基礎とマニュアルプログラム作成	N Cプログラムの基礎とマニュアルプログラム作成ができる。
		9週	N Cプログラムの基礎とマニュアルプログラム作成	N Cプログラムの基礎とマニュアルプログラム作成ができる。
		10週	N Cプログラムの基礎とマニュアルプログラム作成	N Cプログラムの基礎とマニュアルプログラム作成ができる。
		11週	C N C旋盤によるシングルブロック加工	C N C旋盤によるシングルブロック加工ができる。
		12週	C N C旋盤によるシングルブロック加工	C N C旋盤によるシングルブロック加工ができる。
		13週	C N Cフライス盤による実切削加工	C N Cフライス盤による実切削加工ができる。
		14週	シーケンス制御（プログラマブルロジックコントロール）	シーケンス制御（プログラマブルロジックコントロール）を用いることができる。
		15週	シーケンス制御（プログラマブルロジックコントロール）	シーケンス制御（プログラマブルロジックコントロール）を用いることができる。
		16週		
	3rdQ	1週	汎用旋盤（ネジ切り加工、はめあい加工）	汎用旋盤（ネジ切り加工、はめあい加工）による加工ができる。
		2週	汎用旋盤（ネジ切り加工、はめあい加工）	汎用旋盤（ネジ切り加工、はめあい加工）による加工ができる。
		3週	汎用旋盤（ネジ切り加工、はめあい加工）	汎用旋盤（ネジ切り加工、はめあい加工）による加工ができる。
		4週	ホブ盤による歯車製作	ホブ盤による歯車製作ができる。
		5週	ホブ盤による歯車製作	ホブ盤による歯車製作ができる。
		6週	ワイヤ放電加工機の操作と実加工	ワイヤ放電加工機の操作と実加工ができる。
		7週	ワイヤ放電加工機の操作と実加工	ワイヤ放電加工機の操作と実加工ができる。
		8週	研削盤（円筒・平面研削盤）による高精度加工	研削盤（円筒・平面研削盤）による高精度加工ができる。
	4thQ	9週	研削盤（円筒・平面研削盤）による高精度加工	研削盤（円筒・平面研削盤）による高精度加工ができる。
		10週	アーク溶接	アーク溶接ができる。
		11週	アーク溶接	アーク溶接ができる。
		12週	フライス盤による円弧加工	フライス盤による円弧加工ができる。
		13週	七宝焼（釉薬と温度管理）	七宝焼（釉薬と温度管理）ができる。
		14週	実習に対する心構え（報告書に関すること、基本的な安全について）	実習に対する心構え（報告書に関すること、基本的な安全について）を理解している。
		15週	まとめ	総まとめ
		16週		

モデルコアカリキュラムの学習内容と到達目標

分類		分野	学習内容	学習内容の到達目標	到達レベル	授業週
専門的能力	分野別の工学実験・実習能力	機械系分野【実験・実習能力】	機械系【実験実習】	アーク溶接の原理を理解し、アーク溶接機、アーク溶接器具、アーク溶接棒の扱い方を理解し、実践できる。	4	前1
				アーク溶接の基本作業ができる。	4	前1
				NC工作機械の特徴と種類、制御の原理、NCの方式、プログラミングの流れを説明できる。	4	前1
				少なくとも一つのNC工作機械について、各部の名称と機能、作業の基本的な流れと操作を理解し、プログラミングと基本作業ができる。	4	前1

評価割合

	課題	レポート	合計
総合評価割合	50	50	100
基礎的能力	50	50	100