

舞鶴工業高等専門学校		開講年度	令和02年度 (2020年度)	授業科目	工作実習Ⅱ
科目基礎情報					
科目番号	0115		科目区分	専門 / 必修	
授業形態	実験・実習		単位の種別と単位数	履修単位: 4	
開設学科	機械工学科		対象学年	3	
開設期	通年		週時間数	4	
教科書/教材	「安全ハンドブック」(舞鶴高専教育研究支援センター) 中田, 石井, 寺田, 能勢, 西山共著				
担当教員	篠原 正浩,谷川 博哉,山田 耕一郎				
到達目標					
1 災害防止と安全確保のためにすべきことがわかる。 2 レポート作成の仕方がわかる。 3 旋盤の基本操作を習得し, 外丸削り, 端面削り, 段付削り, ねじ切り, テーパ削り, 穴あけなどの作業ができる。 4 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, 基本作業ができる。 5 フライス盤の基本操作を習得し, 平面削りや側面削りなどの作業ができる。 6 各種アーク溶接の基本作業ができる。 7 ガス溶接・切断の基本作業ができる。 8 設計要求を考慮し設計ができる。 9 相手の立場や専門性に応じて合意形成することができる。 10 チームワークについて認識し, メンバーとしての役割を把握した行動ができる。 11 リーダーシップについて認識し, 協調行動を促すことができる。					
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1	災害防止と安全確保のためにすべきことが十分わかる。		災害防止と安全確保のためにすべきことがわかる。		災害防止と安全確保のためにすべきことがわからない。
評価項目2	レポート作成の仕方が十分わかる。		レポート作成の仕方がわかる。		レポート作成の仕方がわからない。
評価項目3	旋盤の基本操作を習得し, 外丸削り, 端面削り, 段付削り, ねじ切り, テーパ削り, 穴あけなどの作業が十分できる。		旋盤の基本操作を習得し, 外丸削り, 端面削り, 段付削り, ねじ切り, テーパ削り, 穴あけなどの作業ができる。		旋盤の基本操作を習得し, 外丸削り, 端面削り, 段付削り, ねじ切り, テーパ削り, 穴あけなどの作業ができない。
評価項目4	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, 基本作業が十分できる。		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, 基本作業ができる。		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, 基本作業ができない。
評価項目5	フライス盤の基本操作を習得し, 平面削りや側面削りなどの作業が十分できる。		フライス盤の基本操作を習得し, 平面削りや側面削りなどの作業ができる。		フライス盤の基本操作を習得し, 平面削りや側面削りなどの作業ができない。
評価項目6	各種アーク溶接の基本作業が十分できる。		各種アーク溶接の基本作業ができる。		各種アーク溶接の基本作業ができない。
評価項目7	ガス溶接・切断の基本作業が十分できる。		ガス溶接・切断の基本作業ができる。		ガス溶接・切断の基本作業ができない。
評価項目8	設計要求を考慮し設計が十分できる。		設計要求を考慮し設計ができる。		設計要求を考慮し設計ができない。
評価項目9	相手の立場や専門性に応じて多様な方法で合意形成することができる。		相手の立場や専門性に応じて合意形成することができる。		相手の立場や専門性に応じて合意形成することができない。
評価項目10	チームワークについて認識し, メンバーとしての役割を十分把握した行動ができる。		チームワークについて認識し, メンバーとしての役割を把握した行動ができる。		チームワークについて認識できず, メンバーとしての役割を把握した行動ができない。
評価項目11	リーダーシップについて十分認識し, 協調行動を促すことができる。		リーダーシップについて認識し, 協調行動を促すことができる。		リーダーシップについて認識できず, 協調行動を促すことができない。
学科の到達目標項目との関係					
学習・教育到達度目標 (D) 学習・教育到達度目標 (I)					
教育方法等					
概要	2 学年で学んだ工作実習のまとめとして3 学年では, 旋盤, マシニングセンタ, フライス盤, 溶接の各ショップにおいて, 各自の課題製作を通し, ものつくりのよろこびを学ぶ。				
授業の進め方・方法	【授業方法】 前期は以下の4班に分かれ, 4つの実習テーマを三週ずつローテーションして学習する。 1 班: 旋盤 豆ジャッキ製作 (テーパ削り, R溝・R削り, 面取り, タップ立て) 2 班: マシニングセンタ (MC) / CNC旋盤 (NCプログラミング, 複合加工, CNC旋盤概要) 3 班: フライス盤 (中心出し作業, NCプログラムによるドリルサイクル, ボーリング加工) 4 班: 溶接, レーザ加工 (アーク溶接, ガス切断, エアプラズマ切断) 【学習方法】 事前にシラバスを見て, 取り組みのスケジュールを確認する。				

注意点	【成績の評価方法・評価基準】 前期は作品の完成度（40%）とレポート(10%)，後期は製作物およびそのレポート(50%)に関し，到達目標の達成度を基準として成績を評価する。 前期レポートは，各シヨップ終了後1週間以内に提出する。 前・後期の中間，期末試験は行わない。 【備考】 毎時間，作業着に着替え（着帽すること），筆記具を持参すること。 地元企業技術者による実習内容確認を通じて地元企業が必要としている技術者像を理解する。（地域志向科目） 【教員の連絡先】 研 究 室 A棟3階（A-305，A-313，A-307） 内線電話 8939，8938，8934 e-mail: sinohara, tanigawa, kyamadaアットマークmaizuru-ct.ac.jp （アットマークは@に変えること。）			
授業計画				
		週	授業内容	週ごとの到達目標
前期	1stQ	1週	安全教育 [2週目以降，各テーマを3週ずつローテーション]	1， 2
		2週	旋盤 豆ジャッキ製作（テーパ削り，外径仕上げ削り，R溝・R削り） 豆ジャッキ製作（穴面取り・面取り，突切り，タップ立て，材料取り） 豆ジャッキ製作（外径荒削り，溝入れ，面取り，雄ねじ切り）	1， 3
		3週	旋盤 豆ジャッキ製作（テーパ削り，外径仕上げ削り，R溝・R削り） 豆ジャッキ製作（穴面取り・面取り，突切り，タップ立て，材料取り） 豆ジャッキ製作（外径荒削り，溝入れ，面取り，雄ねじ切り）	1， 3
		4週	旋盤 豆ジャッキ製作（テーパ削り，外径仕上げ削り，R溝・R削り） 豆ジャッキ製作（穴面取り・面取り，突切り，タップ立て，材料取り） 豆ジャッキ製作（外径荒削り，溝入れ，面取り，雄ねじ切り）	1， 3
		5週	マシニングセンタ（MC）／CNC旋盤 NCプログラミング 複合加工 複合加工，CNC旋盤概要	1， 4
		6週	マシニングセンタ（MC）／CNC旋盤 NCプログラミング 複合加工 複合加工，CNC旋盤概要	1， 4
		7週	マシニングセンタ（MC）／CNC旋盤 NCプログラミング 複合加工 複合加工，CNC旋盤概要	1， 4
		8週	補充実習	1， 2， 3， 4， 5， 6， 7
	2ndQ	9週	フライス盤 フライス加工の説明および中心出し作業の体験 NCプログラムによるドリルサイクルの違いを説明・実演 ボーリング加工についての説明と実演	1， 5
		10週	フライス盤 フライス加工の説明および中心出し作業の体験 NCプログラムによるドリルサイクルの違いを説明・実演 ボーリング加工についての説明と実演	1， 5
		11週	フライス盤 フライス加工の説明および中心出し作業の体験 NCプログラムによるドリルサイクルの違いを説明・実演 ボーリング加工についての説明と実演	1， 5
		12週	溶接 レーザ加工，被覆アーク溶接，MAG溶接 被覆アーク溶接，MAG溶接，型曲げ試験 ガス切断，エアプラズマ切断，TIG溶接，作品製作，浸透探傷検査	1， 6
		13週	溶接 レーザ加工，被覆アーク溶接，MAG溶接 被覆アーク溶接，MAG溶接，型曲げ試験 ガス切断，エアプラズマ切断，TIG溶接，作品製作，浸透探傷検査	1， 6
		14週	溶接 レーザ加工，被覆アーク溶接，MAG溶接 被覆アーク溶接，MAG溶接，型曲げ試験 ガス切断，エアプラズマ切断，TIG溶接，作品製作，浸透探傷検査	7
		15週	レポート整理・指導	2
		16週		
後期	3rdQ	1週	創造設計製作 製作物の概要説明，班分け，構想設計	1， 2， 3， 4， 5， 6， 7
		2週	構想設計	8， 9， 10， 11
		3週	構想設計	8， 9， 10， 11
		4週	構想設計	8， 9， 10， 11
		5週	構想設計	8， 9， 10， 11

		6週	構想設計	8, 9, 10, 11
		7週	構想設計	8, 9, 10, 11
		8週	詳細設計 出図	8, 9, 10, 11
	4thQ	9週	部品製作	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
		10週	部品製作	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
		11週	部品製作	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
		12週	部品製作	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
		13週	部品製作	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
		14週	部品製作, 組立・調整	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7
		15週	発表・レポート整理・指導	2
		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	分野別の専門工学	機械系分野	工作	溶接法を分類できる。	4	前12,前13	
				ガス溶接の接合方法とその特徴、ガスとガス溶接装置、ガス溶接棒とフラックスを説明できる。	4	前12,前13	
				アーク溶接の接合方法とその特徴、アーク溶接の種類、アーク溶接棒を説明できる。	4	前12,前13	
				サブマージアーク溶接、イナートガスアーク溶接、炭酸ガスアーク溶接で用いられる装置と溶接のしくみを説明できる。	4	前12,前13	
				塑性加工の各加工法の特徴を説明できる。	4	前8	
	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】	災害防止と安全確保のためにすべきことを理解し、実践できる。	4	前1,前2,前3,前4,前5,前6,前7,前8,前9,前10,前11,前12,前13,前14,後1	
				レポートの作成の仕方を理解し、実践できる。	4	前1,前4,前7,前11,前14	
				アーク溶接の基本作業ができる。	4	前12,前13,前14,後1	
				旋盤の基本操作を習得し、外丸削り、端面削り、段付削り、ねじ切り、テーパ削り、穴あけ、中ぐりなどの作業ができる。	4	前2,前3,前4	
				フライス盤の基本操作を習得し、平面削りや側面削りなどの作業ができる。	4	前9,前10,前11,後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5,前6,前7,前8,後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5,前6,前7,前8,後1	
	分野横断的能力	汎用的技能	汎用的技能	汎用的技能	他者の意見を聞き合意形成することができる。	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8
					合意形成のために会話を成立させることができる。	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8
					グループワーク、ワークショップ等の特定の合意形成の方法を実践できる。	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8
態度・志向性(人間力)		態度・志向性	態度・志向性	チームで協調・共同することの意義・効果を認識している。	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8	
				チームで協調・共同するために自身の感情をコントロールし、他者の意見を尊重するためのコミュニケーションをとることができる。	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8	
				当事者意識をもってチームでの作業・研究を進めることができる。	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8	
				チームのメンバーとしての役割を把握した行動ができる。	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8	
				リーダーがとるべき行動や役割をあげることができる。	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8	
				適切な方向性に沿った協調行動を促すことができる。	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8	
				リーダーシップを発揮する(させる)ためには情報収集やチーム内での相談が必要であることを知っている	3	後2,後3,後4,後5,後6,後7,後8	
評価割合							
	試験	発表	相互評価	態度	ポートフォリオ	その他	合計

総合評価割合	0	0	0	0	100	0	100
基礎的能力	0	0	0	0	0	0	0
専門的能力	0	0	0	0	100	0	100
分野横断的能力	0	0	0	0	0	0	0