

沖縄工業高等専門学校		開講年度	平成27年度 (2015年度)		授業科目	材料加工システムII	
科目基礎情報							
科目番号	0002		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		履修科目: 3		
開設学科	機械システム工学科		対象学年		2		
開設期	通年		週時間数		0		
教科書/教材	基礎シリーズ機械実習（上・中・下）、教職員作成の実習指導書						
担当教員	政木 清孝						
到達目標							
「モノ」を作る上での基礎加工技術である溶融加工・塑性加工・切削加工・研削加工の講義と、これらの加工法を利用した鑄造・溶接・切削・研削などの加工実習と、基本的な電気・電子回路の製作実習を行い、材料加工システムの基礎を習得させる。 【V-A-5】 工作：機械材料の工作方法および工作機械の基礎的な事柄を理解できる 【V-A-6】 材料：金属および合金の熱処理技術を理解できる 【6-2-1-VI-A】 実験・実習能力：ものづくりの基礎および機械工学の理論を体系的に理解できる							
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		
1年次での基礎実習をもとに、NC工作機械の利用方法を理解する。		NC旋盤、NCフライスを用いて、自分で設計した部品を加工するためのプログラムを作成し、加工シミュレーションソフト上で動作確認ができ、職員立ち会いの下で自分で加工できる。		NC旋盤、NCフライスを用いて、与えられた簡単な形状の部品を加工するためのプログラムを作成し、加工シミュレーションソフト上で動作確認ができ、職員の助言を受けながら加工できる。		NC旋盤、NCフライスを用いて、与えられた簡単な形状の部品を加工するためのプログラムを作成し、シミュレーションソフト上で動作確認ができ、プログラムの不具合修正が行える。	
NC機械工作・TIG溶接・鑄造・制御盤作成実習を行い、より高度な「モノ作り」技術を体得する。		どのような加工法を用いれば、製品を作ることができるか判断でき、職員の立ち会いの下で自分で加工できる。		どのような加工法を用いれば、製品を作ることができるか判断でき、職員の助言を受けながら加工できる。		どのような加工法を用いれば、製品を作ることができるか判断できる。	
PBLを交えた実習で理解を深め、自主学習能力を養う。		指示された調査課題に対する回答を考え、論理的に他人に伝えるときにも、他人からの質問に対して適切な回答ができる。		指示された調査課題に対する回答を考え、他人に伝えるときにも、他人からの質問に対して適切な回答ができる。		指示された調査課題に対する回答を考え、他人に伝えることができる。	
学科の到達目標項目との関係							
教育目標 (1) 教育目標 (3)							
教育方法等							
概要	NC旋盤、NCフライスなどの各種自動工作機械や、自動機器に多用されるシーケンス制御の基礎、ならびに鑄造・TIG溶接・ガス切断・板金加工などの要素加工技術と装置の構造・操作法を理解し、作品の製作実習を行う。						
授業の進め方・方法	各実習作業の最初には危険予知訓練（PBL1）を行うと共に、PBL2課題を発表する。…（PBL2については自己学習する事）。各加工法毎の実習の最終週では、製作品の結果とPBL2課題の調査結果について発表・討議を行い、種々の視点より技術を深く理解する。実習日誌は毎週提出し、各実習テーマ完了後には最終レポートとPBL2の調査報告書をまとめ、知識・考え方の総合整理を行う。…（レポートは個人の実習・調査結果と考察が示されていること。）実習は数人ごとの5班にわかれて教員・技術職員の指導のもとに行う。実習テーマは5テーマで、各テーマを5～6週で実習を行う。						
注意点	本講義では、作業服・作業帽・安全靴を必ず着用するとともに、安全作業に心がけること。実習日誌および最終報告書は締め切り厳守とし、指定した提出期限を過ぎた場合には、評価結果に0.6を乗じる。欠席の場合の日誌／報告書に関しては担当者の指示に従うこと。年間の成績評価は全ての実習テーマでの成績を平均化するとともに、本科目が実習科目であることから出席状況を加味して行う。具体的には、特別な理由無く欠席した場合は1回につき5点、遅刻2回につき5点を、平均化された実習テーマの成績から減点する。最終成績が60点以上で単位を認定する。						
授業計画							
		週	授業内容		週ごとの到達目標		
前期	1stQ	1週	鑄造実習 1		砂型鑄造作業の説明、砂型製作実習、注湯実習を通し鑄造作業の基礎を学習する 【V-A-5:1-1】 鑄造の作り方を説明できる 【V-A-5:1-2】 鑄造の要件、構造および種類を説明できる		
		2週	鑄造実習 2		木型模型製作、砂型製作、注湯実習、鑄造欠陥について学習する 【V-A-5:1-3】 精密鑄造、ダイカスト法、その他の鑄造法による鑄造の作成方法を説明できる		
		3週	鑄造実習 3		木型模型製作、砂型製作、注湯実習、鑄造欠陥について学習する 【V-A-5:1-4】 鑄物の欠陥とその検査方法を説明できる		
		4週	鑄造実習 4		消失模型法について学習する 【V-A-5:1-3】 精密鑄造、ダイカスト法、その他の鑄造法による鑄造の作成方法を説明できる		
		5週	鑄造実習 5		鍛造について学習する 【V-A-5:3-1】 塑性加工法の種類を説明できる 【V-A-5:3-4】 転造、押出、圧延、引き抜きなどの加工法を説明できる		
		6週	鑄造実習 6		鍛造・焼入れについて学習する 【V-A-5:3-2】 鍛造とその特徴を説明できる 【V-A-6:6-1～4】 炭素鋼の熱処理の目的と操作を説明できる		
		7週	NC旋盤実習 1		NC旋盤の説明とプログラム作成方法について学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】 NC機械加工について理解し、基本作業ができる		
		8週	NC旋盤実習 2		1工程のプログラム作成とシミュレーションチェック、プログラム方法の基礎を学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】 NC機械加工について理解し、基本作業ができる		

後期	2ndQ	9週	NC旋盤実習 3	1工程のプログラムの機械でのプログラムチェックと加工、プログラムの修正方法を学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】NC機械加工について理解し、基本作業ができる
		10週	NC旋盤実習 4	2工程のプログラム作成とシミュレーションチェック、プログラム方法を学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】NC機械加工について理解し、基本作業ができる
		11週	NC旋盤実習 5	2工程のプログラムの機械でのプログラムチェックと加工、プログラムの修正方法を学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】NC機械加工について理解し、基本作業ができる
		12週	NC旋盤実習 6	仕上げ作業・PBL討議、加工精度の評価方法を学習する
		13週	NCフライス実習 1	NCフライスの説明・Gコードの説明、プログラム方法を学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】NC機械加工について理解し、基本作業ができる
		14週	NCフライス実習 2	Gコードの説明、プログラム方法を学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】NC機械加工について理解し、基本作業ができる
		15週	NCフライス実習 3	図案製作・Gコード作成、プログラム方法を学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】NC機械加工について理解し、基本作業ができる
		16週		
	3rdQ	1週	NCフライス実習 4	Gコードのシミュレーションチェック、プログラムの修正方法を学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】NC機械加工について理解し、基本作業ができる
		2週	NCフライス実習 5	NCフライスで仮切削・本切削、プログラムの修正方法を学習する 【6-2-1-VI-A-6-1～3】NC機械加工について理解し、基本作業ができる
		3週	NCフライス実習 6	PBL討議、フライスとNCフライスの違いについて学習する
		4週	シーケンス回路実習 1	シーケンス制御機器の基本部品の構造と、シーケンス制御の基礎となる自己保持回路を学習する
		5週	シーケンス回路実習 2	板金加工（切断・孔開け・板曲げ）を学習する 【V-A-5-3-3】プレス加工とその特徴を説明できる
		6週	シーケンス回路実習 3	制御盤の配線方法を学習する
		7週	シーケンス回路実習 4	制御に使用されるセンサの基礎を学習する
		8週	シーケンス回路実習 5	センサを用いたシーケンス制御回路を学習する
	4thQ	9週	シーケンス回路実習 6	PBL討議、シーケンス制御の回路作成方法を学習する
		10週	切断・溶接実習 1	ガス切断、高圧ガスボンベについて説明、ガス切断実習、ガスの取扱いを学習する 【6-2-1-VI-A-4-1】ガス溶接で用いるガス、装置の扱い方がわかる
		11週	切断・溶接実習 2	プラズマ切断の説明と実習、ガス切断との違いを学習する 【6-2-1-VI-A-4-3】ガス切断の基本作業ができる
		12週	切断・溶接実習 3	ロボット溶接の基礎を学習する
		13週	切断・溶接実習 4	ロボット溶接の操作を学習する
		14週	切断・溶接実習 5	TIG溶接方法を学習する 【6-2-1-VI-A-4-2】ガス溶接の基本作業ができる
		15週	切断・溶接実習 6	TIG溶接の操作を学習し、各溶接法の特徴について学習する 【6-2-1-VI-A-4-2】ガス溶接の基本作業ができる
		16週		

評価割合					
	試験	小テスト	レポート	その他	合計
総合評価割合	0	0	85	15	100
基礎的理解	0	0	35	5	40
応用力（実践・専門・融合）	0	0	30	10	40
社会性（プレゼン・コミュニケーション・PBL）	0	0	10	0	10
主体的・継続的学修意欲	0	0	10	0	10