

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産技術科

授業科目の区分		授業科目名	必修・選択	開講時期	単位	時間／週
訓練課程	専門課程	機械工作実習	必修	2・3	4	8
教科の区分	専攻実技					
教科の科目	機械加工実習					
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考	
授業科目に対応する業界・仕事・技術						
製造業における加工・組立業務 製造業におけるラインオペレータ		製造業における加工オペレータ 製造業における保全業務				
授業科目の訓練目標						
授業科目の目標		No	授業科目のポイント			
手仕上げ、塑性加工、溶接等の基礎技術を習得する。		①	けがき作業ができる。			
		②	グラインダ作業ができる。			
		③	切断作業ができる。			
		④	やすり作業ができる。			
		⑤	ボール盤作業ができる。			
		⑥	ねじ立て作業ができる。			
		⑦	曲げ加工ができる。			
		⑧	アーク溶接ができる。			
		⑨	安全に作業ができる。			
		⑩				

授業科目受講に向けた助言	
予備知識、技能・技術	既習の「機械工作」を十分に理解しておく必要があります。また、「機械加工実習」での安全作業について、見直しておくことを勧めます。
受講に向けた助言	既に習った切削加工以外の代表的な加工技術を実習により、しっかりと身につけます。実習ですので、怪我のないよう、集中力を持って挑んでください。最初にけがきや手仕上げ作業を学びます。次に塑性加工、溶接について学びます。切削加工との精度や工数の違いなどを考えた上で、各加工法の利点、欠点を整理しながら、実習を進めることがポイントとなります。溶接などはこつを掴まないと上手くいかないこともあるかと思いますが、説明を良く聞き、自分なりに工夫を行いながら進めれば、やりがいにも繋がります。製造現場では必要な基本的な技能です。安全に配慮しながら作業を行い、しっかり理解してください。製作物で評価をしますので課題は必ず提出してください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト 参考書：グラインダ安全必携「改訂」 第1版(中央労働災害防止協会)
授業科目の発展性	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">機械工作実習</div> → <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">総合制作実習</div> </div>

評価の割合								
指標・評価割合	評価方法	試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他	合計
評価割合	授業内容の理解度			20	60		20	100
	技能・技術の習得度			10	10			
	コミュニケーション能力				50			
	プレゼンテーション能力							
	論理的な思考力・推論能力			10				
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性						10	

週	授業の内容	授業方法	訓練課題 予習・復習
1週	ガイダンス 1. 手仕上げ (1) けがき作業 (2) グラインダ作業 (3) 切断作業 (4) やすり作業 (5) 卓上ボール盤作業 (6) ねじ立て作業	講義 実習	時間内に課題演習が終わらなかった場合は、次回までに終わらせてください。
2週		実習	時間内に課題演習が終わらなかった場合は、次回までに終わらせてください。
3週		実習	時間内に課題演習が終わらなかった場合は、次回までに終わらせてください。
4週	2. 塑性加工 (1) 曲げ加工	講義 実習	時間内に課題演習が終わらなかった場合は、次回までに終わらせてください。
5週		実習	時間内に課題演習が終わらなかった場合は、次回までに終わらせてください。
6週		実習	時間内に課題演習が終わらなかった場合は、次回までに終わらせてください。
7週	3. 溶接 (1) 各種溶接作業	講義 実習	時間内に課題演習が終わらなかった場合は、次回までに終わらせてください。
8週		実習	時間内に課題演習が終わらなかった場合は、次回までに終わらせてください。
9週	(1) 各種溶接作業 評価	実習 評価	試験を実施するので、これまでの学習内容を復習しておいてください。