

生産機械システム技術科

訓練支援計画書(シラバス)
【令和7年度版】

評価の割合（例）								
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		50	20	20			10	100
	授業内容の理解度	50	20	10				
	技能・技術の習得度							
	コミュニケーション能力							
	プレゼンテーション能力			10				
	論理的な思考力・推論能力							
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

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. 生産関連技術英語論文等の講読 及び工業法規関連英語文献の講読 (1) 生産関連の技術研究論文、専門書の講読	講義	専門用語の単語、分からない単語は辞書等で調べ、予習してください。 また、本日行ったところを復習してください。
2週			
3週			
4週	(2) 工業法規関連文献の講読	講義	専門用語の単語、分からない単語は辞書等で調べ、予習してください。 また、本日行ったところを復習してください。
5週			
6週	2. 国際法規・国際標準規格関連書の講読 (1) 国際法規・国際標準規格関連書の講読	講義	専門用語の単語、分からない単語は辞書等で調べ、予習してください。 また、本日行ったところを復習してください。
7週			
8週			
9週			
10週			
11週	3. 英文レターの書き方・読み方 (1) 英文レターの読み方	講義	専門用語の単語、分からない単語は辞書等で調べ、予習してください。 また、本日行ったところを復習してください。
12週			
13週	(2) 英文レターの書き方	講義	専門用語の単語、分からない単語は辞書等で調べ、予習してください。 また、本日行ったところを復習してください。
14週			
15週			
16週	(3) 英文マニュアルの作成	講義	専門用語の単語、分からない単語は辞書等で調べ、予習してください。 また、本日行ったところを復習してください。
17週			
18週	(3) 英文マニュアルの作成 評価	講義 評価	これまでに学んだことを復習し、試験等に臨んでください。

評価の割合（例）								
評価方法 指標・評価割合		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		50	20	20			10	100
	授業内容の理解度	50	20	20				
	技能・技術の習得度							
	コミュニケーション能力							
	プレゼンテーション能力							
	論理的な思考力・推論能力							
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

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. 生産の仕組みと形態 (1) 生産と産業、生産要素、生産性	講義	生産と産業、生産要素、生産性の概要について、講義内容から理解したことを自分なりにまとめてください。経営における管理方法と生産形態について、ポイントとなる部分を復習してください。
2週	(2) 経営における管理 ① 計画、実施、統制 ② 生産管理 (3) 生産形態 注文、見込、個別、連続、大量生産、他品種少量	講義	生産と産業、生産要素、生産性の概要について、講義内容から理解したことを自分なりにまとめてください。経営における管理方法と生産形態について、ポイントとなる部分を復習してください。
3週	2. 業務内容と生産管理 (1) 生産計画 数値計画、MPS 等	講義	生産計画における管理について、標準課題実習や開発課題実習で活用できるように復習してください。
4週			
5週	(2) 工程管理・作業管理 工程分析、ガントチャート、PERT手法、シミュレーション 等	講義	日程管理や進捗管理について、標準課題や開発課題で必要になるため、しっかりと復習してください。
6週			
7週	(3) 在庫管理 JIT、ABC分析 等	講義	在庫管理における管理技法について、講義内容から理解したことを自分なりにまとめ、それをレポートにして提出してください。
8週			
9週	(4) 資材計画・管理 発注管理、MRP 等	講義	講義内容内のポイントなるキーワードについてしっかりと覚えるように復習してください。
10週	(5) 品質管理 TQC、TQM 等	講義	品質管理について復習してください。
11週			
12週	(6) その他 納期管理、標準化技法、故障診断と処理法、作業指示法と生産実績評価	講義	これまで講義した各種管理技法について確実に復習し理解してください。工場作業の管理について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
13週			
14週			
15週	3. コンピュータ統合生産システム (1) C I MとFMS	講義	最近のコンピュータ化が進む生産システムについて、講義内容を復習してください。
16週	(2) C A D、C A M、C A E	講義	最近のコンピュータ化が進む生産システムについて、講義内容を復習してください。
17週	(3) C A L S、E C、E D I 等	講義	最近のコンピュータ化が進む生産システムについて、講義内容を復習してください。
18週	(4) 最近の生産情報システム 評価	講義 評価	受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験に臨んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科・生産電気システム技術科・生産電子情報システム技術科

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	応用課程	品質管理		必修	V・VI	2	2
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	生産管理						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
庫本		月・4限	D103				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における品質・生産管理業務							
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				
部品の受入検査、工程検査、製品検査等の直接的な検査システムのあり方、経営の質や効率化をねらいとしたTQC・TQM及びISO9000シリーズについての知識を習得する。		①	品質管理全般について知っている。				
		②	ISO9000シリーズの概要について知っている。				
		③	TQC・TQMの概要について知っている。				
		④	TQC活動の活性化と評価について知っている。				
		⑤	検査データ等の解析手法について知っている。				
		⑥	不良原因の究明と不良対策について知っている。				
		⑦	クレーム・トラブルの処理と管理について知っている。				
		⑧	P L法の概要について知っている。				
		⑨	抜き取り検査の精度と全数検査について知っている。				
		⑩	検査と外注製作について知っている。				

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程で学習した「生産工学」を復習しておいてください。
受講に向けた助言	生産活動の中では、品質の保証、生産量の確保及びコストの低減をしていく生産体制の確立が求められます。そうした生産体制を構築するためには、まず、生産の仕組みと形態をしっかりと理解することが重要になります。その上で、TQC・TQMやISO9000シリーズについて学習します。生産現場ではもちろん、標準課題実習や開発課題実習といった課題学習の中でも、こうした品質管理の知識が必要不可欠となるため、基本的な知識をしっかりと理解し活用できるようにしてください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	品質管理 生産管理 経営管理 標準課題実習 開発課題実習

評価の割合（例）								
評価方法 指標・評価割合		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		60	10	20			10	100
	授業内容の理解度	50	10					
	技能・技術の習得度							
	コミュニケーション能力							
	プレゼンテーション能力							
	論理的な思考力・推論能力	10		20				
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

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. 品質管理概論 (1) 品質管理体制の確立 (2) QC活動推進管理	講義	企業における品質管理体制やQC活動推進管理等、品質管理の基本要素を整理しておいてください。
2週	(3) 検査データ解析の概要 (4) 不良品の原因究明、対策と管理 (5) クレーム・トラブル処理 (6) ISO9000シリーズによる体制の導入と維持	講義	品質管理全般の流れとポイントを理解してください。
3週	2. TQC・TQM (1) 品質管理方針の立案 (2) 品質管理組織体制の確立	講義	品質管理方針の立案の進め方と組織体制のポイントを整理してください。
4週	(3) 品質管理活動の活性化と評価	講義	品質管理活動の評価にはどのような方法があるのか整理してください。
5週	3. 統計的品質管理 (1) 品質管理収集データの分析と管理	講義	データ分析の具体的方法を整理してください。
6週	(1) 品質管理収集データの分析と管理	講義	データ分析結果の管理方法を整理してください。
7週	(2) 不良原因の究明	講義	不良原因を早く正確に究明するポイントを整理してください。
8週	(3) 不良対策の立案	講義	不良対策の進め方について整理してください。
9週	4. 品質保証 (1) PL法に関する予防活動の立案・推進・支援	講義	PL法の概要について整理してください。
10週	(1) PL法に関する予防活動の立案・推進・支援 (2) ISO9000シリーズの品質保証体制の導入と維持	講義	ISO9000シリーズの概要について整理してください。
11週	5. 受入検査 (1) 抜き取り検査・全数検査	講義	抜き取り検査の手法・手順を整理してください。
12週	(1) 抜き取り検査・全数検査 (2) 検査基準	講義	抜き取り検査と全数検査の使い分けについて理解してください。
13週	(2) 検査基準 (3) 検査と外注製作	講義	検査対象と検査基準の考え方を整理してください。
14週	(3) 検査と外注製作	講義	コストと外注製作の関係を整理してください。
15週	6. 工程検査と完成品検査 (1) 組立工程途上での検査と品質	講義	組立工程における品質の検査基準をどのように考えるべきかを整理してください。
16週	(2) 工程検査と検査結果のフィードバック	講義	検査結果の迅速な対応するためには組織体制をどうすべきか検討してください。
17週	(3) 完成品検査・輸出検査	講義	輸出検査において重要なポイントを整理してください。
18週	7. その他 (1) クレーム・トラブルの管理 評価	講義 評価	クレーム・トラブルの管理方法と管理する際のポイントを理解してください。

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	応用課程	経営管理		必修	Ⅴ・Ⅵ	2	2
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	経営管理						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
坂口		月・3限	D103				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における経営管理業務							
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				
製造業における業務の流れと会社組織の概念を理解し、予算統制、原価統制及び経営管理並びに情報システム等についての知識を習得する。		①	産業革命の歴史及び近代・現代の経営管理について知っていること。				
		②	一般的な卸売販売業、部品製造業及び組立て製造業等の業務並びにその流れ及び業務組織について知っていること。				
		③	経営管理の意義と目的及び経営分析のあらましについて知っていること。				
		④	事例としての予算統制実務について、その内容や手順について知っていること。				
		⑤	原価の成り立ちと原価計算のあらまし及び原価統制について知っていること。				
		⑥	経営の効率化とコンピュータの位置づけ及び意思決定支援システム並びにイントラネット、エクストラネットについて知っていること。				
		⑦					
		⑧					
		⑨					
		⑩					

予備知識、技能・技術	「生産管理」及び「品質管理」等について基礎事項を理解をしていること。
受講に向けた助言	工業生産に関わる経営者、管理者及び技術者のための経営管理の基本を理解し、将来発展していく工業化社会の環境変化に対し、対処すべき基本的理論と実践方法を学びます。また、心構えとしては、自分が将来管理者となった場合を想定して、主体性・責任感並びに社会に対する倫理観を実践するつもりで授業に臨んでください。
教科書及び参考書	参考書：わかる！経営のしくみ（ダイヤモンド社出版）
授業科目の発展性	<pre> graph LR A[品質管理] --- B[生産管理] B --- C[経営管理] B --- D[標準課題実習] C --- D D --- E[開発課題実習] </pre> The diagram illustrates the progression of the course. It starts with three boxes on the left: '品質管理' (Quality Management), '生産管理' (Production Management), and '経営管理' (Business Management). '品質管理' and '生産管理' are connected by a horizontal line. '生産管理' is connected to '経営管理' by a horizontal line. A vertical line connects '品質管理' and '生産管理' to a horizontal line that leads to '標準課題実習' (Standard Topic Practice). '経営管理' is also connected to this horizontal line. Finally, a horizontal line connects '標準課題実習' to '開発課題実習' (Development Topic Practice).

評価方法 指標・評価割合		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		60	30				10	100
	授業内容の理解度	40	30					
	技能・技術の習得度	10						
	コミュニケーション能力							
	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							

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. 経営管理の歴史 (1) 産業革命 (2) 科学的管理法	講義	工業化社会の現状と経営管理のこれまでの歴史について復習してください。
2週	(3) 近代の経営管理 (4) 現代の経営管理	講義	工業化社会の現状と経営管理のこれまでの歴史について復習してください。
3週	2. 経営理念・方針と経営組織 (1) 販売業の業務と会社組織	講義	業務の流れと会社組織について、具体例をもとに、実感してください。
4週	(1) 販売業の業務と会社組織 (2) 部品製造業の会社組織	講義	販売業の業務と会社組織について、復習をしてください。
5週	(2) 部品製造業の会社組織	講義	部品製造業の業務と会社組織について、理解をしてください。
6週	(2) 部品製造業の会社組織 (3) 組立製造業の会社組織	講義	部品製造業の業務と会社組織について、復習をしてください。
7週	(3) 組立製造業の会社組織	講義	組立製造業の業務と会社組織について、復習をしてください。
8週	3. 経営管理の意義と目的 (1) 管理の意義 (2) 経営目標と経営計画	講義	何のために経営管理が必要か、よく考えてみてください。 自分も経営者になったつもりで、経営目標、計画をしてみてください。
9週	(3) 経営分析 (4) 経営統制	講義	具体例に対して、自分も経営者になったつもりで分析・評価してみてください。
10週	4. 労務管理 (1) 労務管理 (2) 労働基準法	講義	労務管理について復習してください。
11週	(3) 労働安全衛生法	講義	労働安全衛生法について復習してください。
12週	5. 予算統制 (1) 事業計画と予算 (2) 予算年度	講義	企業における予算の考え方と予算の執行状況の分析の考え方を復習してください。
13週	(2) 予算年度 (3) 予算/実績対比と分析	講義	企業における予算の考え方と予算の執行状況の分析の考え方を復習してください。
14週	(4) 経営の効率化と予算統制 6. 原価計算 (1) 製品原価の構成要素	講義	経営の効率化と予算統制について復習をしてください。 製品原価の構成要素について復習をしてください。
15週	(2) 原価計算・管理	講義	企業で行われている原価計算について復習をしてください。
16週	(3) 原価の分析と統制	講義	原価の分析と統制について復習をしてください。
17週	7. 経営情報システム (1) 経営の効率化 (2) 経営情報システム	講義	経営の効率化について考えてみてください。 I Tを活用した経営管理の実際を実感してください。
18週	(3) 意思決定のメカニズム (4) 企業内ネットワークシステムと企業外ネットワークシステム 評価	講義 評価	企業経営における意思決定のメカニズムや企業内・企業外のネットワークシステムについて復習してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名： 全科共通

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	応用課程	創造的開発技法		必修	V	4	8	
教科の区分	専攻学科							
教科の科目	企画開発							
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考			
石田		火・3,4限/金・1,2限	D102/D103					
授業科目に対応する業界・仕事・技術								
企業における研究・開発業務								
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					
創造性の助長を促すことを目的とし、ケーススタディや課題を中心に企画・開発に関する各種手法についての知識を習得する。		①	社会動向や技術動向について知っている。					
		②	企業における研究・開発体制について知っている。					
		③	K J 法・NM法・特性要因法・マトリクス法等の問題点把握・解決技法について知っている。					
		④	開発に関するデータの整理分析・問題発見・問題解決のためのモデル化ができる。					
		⑤						
		⑥						
		⑦						
		⑧						
		⑨						
		⑩						
授業科目受講に向けた助言（例）								
予備知識、技能・技術		工業関連新聞・雑誌等における開発関連記事に興味を持つことが大切です。そして、関連記事の中で、特に興味を牽かれた項目（環境問題、新技術・素材・工法、ハイブリッド技術等）について整理しておくことを勧めます。						
受講に向けた助言		実務において最も困難とされている研究開発業務に関連する科目です。現状における企業の研究開発に興味を持ち工業関連新聞・雑誌等における開発関連記事について興味をもって読んでください。研究開発について概要を理解できるだけでなく、各業界の進もうとしている方向が見えてきます。これらの実例を参考に、各業界の進もうとしている方向と研究開発の進め方を学習していきます。企業の研究開発部門は、他の部署から見ると垣根の高い特異な部署のように見られています。しかし、企業の中で最も重要な部署であることは今後も変わりません。研究開発業務を経験することは、その企業の将来を担うことでもあり、他の部署に配置転換したあとでもその経験は職業人生の中で重要となります。自身で興味を持つこと、積極的に取り組むこと、グループ内のメンバーと真剣に議論すること、そしてたくさん質問してください。						
教科書及び参考書		教科書：自作テキスト						
授業科目の発展性		各系専攻学科 各系専攻実技 創造的開発技法 開発課題実習 応用課題						
評価の割合（例）								
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
指標・評価割合								
評価割合	授業内容の理解度			20	70		10	100
	技能・技術の習得度				20			
	コミュニケーション能力				10			
	プレゼンテーション能力			20				
	論理的な思考力・推論能力				20			
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

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. 企画・開発の問題点 (1) 社会・経済動向（新技術・素材・工法、DX・GX、SDGs） (2) 研究開発業務の重要性 (3) 欧米企業と日本企業の研究・開発の特色 (4) 研究・開発体制 2. 問題発見・解決技法 (1) 開発環境の整備	講義	企画・開発を行う上で、必要となる体制づくりと、問題を発見するために活用される技法について整理しておいてください。
2週	(2) 創造的開発の組織 (3) KJ法とNM法 (4) 特性要因図法 (5) マトリックス法	講義	問題解決技法の1つであるKJ法やNM法、特性要因図法、マトリックス法について整理しておいてください。
3週	(6) 水平思考法 (7) ブレーン・ストーミング法 (8) 意志決定システム (9) その他のアイデア創出法	講義	問題解決技法の1つである水平思考法、ブレーン・ストーミング法について整理しておいてください。企画・開発において重要な意思決定システムについて整理しておいてください。またこれまで学んだ技法以外のアイデア創出法について、整理してください。
4週	3. ケーススタディ (1) 企画・開発に関するケーススタディ ① データの収集と分析	講義 演習	企画・開発において必要なデータの抽出・整理・分析の手法を整理しておき、演習に役立てられるようにしておいてください。
5週	① データの収集と分析	講義 演習	企画・開発において必要なデータの整理分析の手法を復習しておいてください。
6週	② モデル化	講義 演習	企画・開発において必要なデータの分析結果から、新企画のモデル化に必要な手法を整理しておいてください。
7週	② モデル化 ③ 問題発見	講義 演習	新企画のモデル化に必要な手法を復習しておいてください。企画・開発したモデルにおいて発生する問題点の発見技法を整理しておいてください。
8週	③ 問題発見	講義 演習	企画・開発したモデルにおいて発生する問題点の発見技法を整理しておいてください。
9週	(2) 事例発表 評価	演習 評価	これまで学んだ企画・開発における問題解決技法を用いた事例を整理しておいてください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科・生産電気システム技術科・生産電子情報システム技術科

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	応用課程	工業法規		必修	I	2	4
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	企画開発						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
坂口		木・1,2限	C202				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
ものづくりに必要な法律の知識							
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				
ものづくりに関する各種の法規についての知識を習得する。		①	特許権と実用新案権について知っている。				
		②	商標権・意匠権及び著作権について概要について知っている。				
		③	製造物責任法について知っている。				
		④	損害賠償の概要について知っている。				
		⑤	独占禁止法、不当景品及び不当表示防止法、不当競争防止法などの競争の制限の概要について知っている。				
		⑥	電磁的記録偽造罪、コンピュータ関連業務妨害罪、コンピュータ詐欺罪及び電磁的記録毀棄罪などの刑事責任について知っている。				
		⑥	国際法務として、契約、アンチダンピング、関税法、ライセンス及び国家安全保障の概要について知っている。				
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	あらかじめ、新聞記事などにより特にものづくりにかかわるような法律に抵触している事例を見ておいてください。
受講に向けた助言	ものづくりに関する法律への理解を深め、ものづくりの過程を押さえながらどのような権利・義務が関連するか理解することを勧めます。また、特に法律のポイントが分からない場合は、過去の判例を調べてみることも理解の手助けになります。なお、専門課程の総合制作実習等で制作した課題について検討してみるとよいでしょう。
教科書及び参考書	教科書：知的財産法入門 第3版(有斐閣)
授業科目の発展性	工業法規 — 開発課題実習

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

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. 知的財産権 (1) 特許権・実用新案権	講義	知的財産権とは発明者の保護と「もの」とは異なり「財産的価値を有する情報」と理解します。知的財産権の具体例を理解してください。
2週			
3週			
4週	(2) 商標権・意匠権	講義	商標権と意匠権の概要を確認し、商標権と意匠権さらに特許権の違いを理解してください。
5週			
6週	(3) 著作権	講義	著作者の権利について理解し、著作物（保護の対象）とは何か理解してください。
7週			
8週	2. 製品の欠陥 (1) 製造物責任法	講義	製造物責任の意義について理解し、製造物責任法を説明できるようにしておいてください。
9週			
10週			
11週	(2) 損害賠償	講義	製造物責任法とその損害賠償について理解してください。これまでの内容を整理しておいてください。
12週			
13週	3. 競争の制限 (1) 独占禁止法	講義	事業活動の不当な拘束の排除や、過大な景品類の提供や虚偽・誇大な表示による不当な顧客誘引行為を規制し、公正な競争の促進を理解してください。
14週	(2) 不当景品及び不当表示防止法 (3) 不当競争防止法	講義	不正競争防止法の意義を理解し、独占禁止法や不当景品及び不当表示防止法との違いを理解してください。
15週	4. 刑事責任 (1) 電磁的記録偽造罪 (2) コンピュータ関連業務妨害罪	講義	講義で説明した各種刑事責任について、そのポイントを理解してください。
16週	(3) コンピュータ詐欺罪 (4) 電磁的記録毀棄罪	講義	講義で説明した各種刑事責任について、そのポイントを理解してください。
17週	5. 国際法務 (1) 契約 (2) アンチダンピング法 (3) 関税法	講義	契約の意義を理解し、関税に関する知識を習得してください。
18週	(4) ライセンシング (5) 国家安全保障法 評価	講義 評価	ライセンスについての概念と実例を理解してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：全科共通

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	応用課程	職業能力開発体系論		必修	Ⅲ・Ⅳ	2	2
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	企画開発						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
吉崎		水・1,2限	C202				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
ものづくり現場のリーダーとして、企業における継続的な人材育成のための基本的な考え方及び展開方法							
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				
職業能力開発促進法の基本理念に基づき、職業能力開発の段階的体系的な展開法及び生涯を通じたキャリア形成について、その企画・立案の実際についての知識を習得する。		①	職業能力開発促進法の基本理念について知っている。				
		②	職業能力開発の意義について知っている				
		③	職業能力開発体系の基本的な考え方について知っている。				
		④	企業における人材育成について知っている。				
		⑤	職業能力開発体系を活用するための基本的な流れについて知っている。				
		⑥	職業能力の体系が作成できる。				
		⑦	職業訓練の体系が作成できる。				
		⑧	能力評価について基本的な考え方について知っている。				
		⑨	職業能力開発体系を活用した人材育成の提案ができる。				
		⑩	職業能力開発体系に基づいた自己のキャリアについて整理できる。				

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程の「キャリア形成概論」及び「職業社会概論」について復習しておいてください。
受講に向けた助言	ものづくり現場のリーダーとして、企業における人材育成の課題・問題を理解し、職業能力開発体系を活用した具体的な提案・整理・分析ができる能力を身に付けてください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	職業社会概論 — キャリア形成概論 — 職業能力開発体系概論

評価の割合（例）								
評価方法 指標・評価割合		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			10	20		60	10	100
	授業内容の理解度		10			50		
	技能・技術の習得度							
	コミュニケーション能力							
	プレゼンテーション能力							
	論理的な思考力・推論能力			20		10		
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

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. 職業能力開発の現状 (1) 職業能力開発促進法の基本理念	講義	職業能力開発促進法の基本理念と必要性について理解してください。
2週	(2) 職業能力開発の意義 (3) 企業における職業能力開発と人材育成	講義	職業能力開発促進法の基本理念と必要性について理解してください。
3週	2. 職業能力開発体系の概要 (1) 職業能力開発体系とは	講義	職業能力開発体系が必要とされる背景を理解してください。特に企業における必要性を理解してください。
4週	(2) 職業能力開発の体系化に係る基本的な考え方	講義	職業能力開発体系が必要とされる背景を理解してください。特に企業における必要性を理解してください。
5週	(3) 職業能力開発体系図の流れと使い方	講義 演習	産業や業種、団体、企業が有する職務を遂行するために必要な職業能力を開発するための体系図について理解してください。また企業における人材育成の仕組みを理解してください。
6週			
7週	(4) 職業能力開発体系図の活用事例	演習	産業や業種、団体、企業が有する職務を遂行するために必要な職業能力を開発するための体系図について理解してください。また企業における人材育成の仕組みを理解してください。
8週	3. 職業能力開発体系の活用 (1) 「職業能力の体系」の考え方及び作成プロセス	講義	職業能力開発体系図について整理しておいてください。
9週	(2) 「職業能力の体系」作成演習	演習	職業能力開発体系図について整理しておいてください。
10週			
11週	(3) 「職業訓練の体系」の考え方及び作成プロセス	講義	職業訓練の体系について整理しておいてください。
12週	(4) 「職業訓練の体系」作成演習	演習	職業訓練の体系について整理しておいてください。
13週			
14週	4. 企画・立案 (1) グループワーク	講義 演習	これまで学んだ職業能力開発に役立つ体系図を活用した訓練計画等の企画・立案ができるように整理しておいてください。
15週			
16週			
17週			
18週	(2) まとめ・講評 評価	講義 演習 評価	これまで学んだ職業能力開発に役立つ体系図を活用した訓練計画等の企画・立案ができるように整理しておいてください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	製品材料設計		必修	Ⅲ	2	4
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	機械設計応用						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
辻川		木・3,4限	A307				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における設計業務、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				
主な工業材料の知識と用途事例に基づき、製品を設計する上で必要な材料の選定方法の実際について習得する。		①	製品設計と材料選定について知っている。				
		②	材料の機械的性質の意味について知っている。				
		③	状態図と組織及び鉄鋼材料との関係について知っている。				
		④	主な熱処理方法について知っている。				
		⑤	熱処理と機械的性質の関係について知っている。				
		⑥	各種鉄鋼材料の性質と選定方法について知っている。				
		⑦	各種アルミニウム合金の性質と選定方法について知っている。				
		⑧	各種銅合金の性質と選定方法について知っている。				
		⑨	機械要素部品の材料について知っている。				
		⑩	工具類の材料について知っている。				

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程で学習した「工業材料」をしっかりと復習しておいてください。
受講に向けた助言	自動車の排気管など、高温下で使用される製品には熱に強い材料が、切削工具などには硬くて耐摩耗性のある材料が使用されています。工業材料は金属材料が主流ですが、用途によっては樹脂や木材などの非金属材料が使用されています。また、従来にない軽量かつ高強度な特性を目指すなど、新素材の開発も盛んに行われています。技術者が、材料の知識を活かし製品開発に当たれば、高品質な製品を低コストで提供することができます。将来、皆さんが各種工業材料の種類と用途及び使用にあたってのコストについて理解が深まれば、機械設計の実務において最適な材料選定ができるようになるでしょう。そのため大切な授業ですから、わからないことを積み残さないよう毎回の授業をしっかりと理解してください。また、鉄鋼材料、非鉄金属材料及び非金属材料について、種類と用途などの概要を整理しておいてください。
教科書及び参考書	教科書：総説機械材料 落合泰著（オーム社）
授業科目の発展性	精密機器設計 製品材料設計 自動化機器設計 CAE実習 標準課題実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合		60		30			100
	授業内容の理解度	50		20			
	技能・技術の習得度						
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力						
	論理的な思考力・推論能力	10		10			
	取り組む姿勢・意欲						10
主体性・協調性							

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. 製品設計と材料 (1) 製品設計と材料選定 (2) 材料の種類とその選定方法	講義	製品設計と材料について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
2週			
3週	2. 材料関連知識 (1) 強度と硬度及び脆性、靱性と延性等 (2) 耐摩耗性、耐食性、塑性加工性、切削性及び溶接性等 (3) 材料と摩耗、残留応力、破壊等 (4) 表面処理	講義	材料関連知識について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
4週			
5週			
6週	3. 鉄鋼材料 (1) 鉄の状態図と組織 (2) 熱処理と機械的性質 (3) 鉄鋼材料の性質と選定方法	講義	鉄鋼材料について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
7週			
8週			
9週	4. 非鉄金属材料 (1) アルミニウム系材料の性質と選定方法 (2) 銅系材料の性質と選定方法	講義	非鉄金属材料について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
10週			
11週	5. 非金属材料及び新素材 (1) プラスチック材料の性質と選定方法 (2) セラミックの性質と選定方法 (3) 超硬合金、チタン系材料、粉末焼結材料、形状記憶合金等の新素材	講義	非金属材料及び新素材について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
12週			
13週	6. 材料選定事例 (1) 機械要素部品の材料 (2) 工具類の材料 (3) 工作機械の材料 (4) 自動車・航空機の材料 (5) エンジン材料 (6) ポンプ類の材料	講義	材料選定事例について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
14週			
15週			
16週			
17週	7. 材料手配の実際 (1) 市販の材料の標準形状と標準寸法 (2) 市販の各種磨き素材と仕上げ素材製品	講義	材料手配の実際について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
18週	(3) 材料手配の実際 評価	講義 評価	受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験に臨んでください。

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			50	20	20			10	100
	授業内容の理解度		50	20	20				
	技能・技術の習得度								
	コミュニケーション能力								
	プレゼンテーション能力								
	論理的な思考力・推論能力								
	取り組む姿勢・意欲							10	
	主体性・協調性								

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. 精密機器設計概要 (1) 精密機器設計における設計の意義 (2) 製品設計の基本的考え方 (3) 要求仕様と設計法 (4) 設計のフロー	講義	精密機器設計概要について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
2週			
3週	2. 精密機器の要素設計 (1) 締結要素の設計法 (2) 接合要素の設計法 (3) 軸及び軸受要素の設計法 (4) 動力伝達要素の設計法 (5) 油・空気圧要素の設計法	講義	精密機器の要素設計について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
4週			
5週			
6週			
7週			
8週			
9週			
10週	3. 精密機器の機構 (1) 直線運動機構の構成 (2) 回転運動機構の構成 (3) 油・空気圧を用いた直線運動機構の構成	講義	精密機器の機構について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
11週			
12週			
13週			
14週	4. 精密機器の機構設計 (1) 直線運動機構の設計 (2) 回転運動機構の設計 (3) 油・空気圧を用いた直線運動機構の設計	講義 演習	精密機器の機構設計について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
15週			
16週			
17週	5. 生産設計の考え方 (1) 生産設計からの設計図構築 (2) 設計図管理 (3) 加工法の選定 (4) 加工工程の考え方	講義	生産設計の考え方について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
18週	(5) 加工精度と表面精度 (6) 生産設計上の注意 評価	講義 評価	受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験に臨んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	自動化機器設計		必修	Ⅳ	2	4
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	機械設計応用						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
新原		金・1,2限	C202				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における設計業務 製造業における品質・生産管理業務 製造業における設計業務							
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				
XYテーブルや簡易ロボットを題材に、センサやアクチュエータを組み込んだ自動化機器の設計方法について習得する。		①	多様なメカトロニクス、ロボットのイメージについて知っている。				
		②	機構と制御の組み合わせについて知っている。				
		③	主な構成要素・機器の働きについて知っている。				
		④	慣性モーメントの計算について知っている。				
		⑤	摩擦負荷の影響について知っている。				
		⑥	仕事負荷の計算について知っている。				
		⑦	所要トルクの計算について知っている。				
		⑧	機械要素の働きについて知っている。				
		⑨	各種モータの選定について知っている。				
		⑩	ボールネジの選定について知っている。				

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専攻学科の「自動化機器」で学習した各構成要素の構造や特徴について復習しておいてください。
受講に向けた助言	現在、生産現場の生産システムには多様な自動化機器が使用されています。当学科では自動化機器の設計方法について学びますが、構成機器要素のサイズ選定が重要となります。選定に当たっては、慣性モーメントや摩擦負荷などについて理解するとともに、基礎技術計算ができることがポイントとなります。また、運転条件や負荷条件をできるだけ正確に設定した上で、技術計算を行い、各要素に応じた技術的検討ができることがポイントとなります。このようなことから、当学科では演習課題を多く取り入れています。是非、課題は自らの力でやり遂げてください。この積み重ねが自身の能力アップに繋がります。 当学科で学ぶ知識は企業のみならず、標準課題実習や開発課題実習を受講する上でも必要不可欠です。将来、習得した知識を活用するためにも毎回の授業をしっかりと受講し、わからないことは積極的に質問して積み残さないようにしてください。
教科書及び参考書	教科書：生産システムのFA化設計 生産設備設計の考え方と方法 実際の設計研究会 参考書：機械設計1・2 演習ノート 実教出版株式会社
授業科目の発展性	製品材料設計 精密機器設計 自動化機器設計 標準課題実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合	授業内容の理解度		30	60			10
	技能・技術の習得度		20	30			
	コミュニケーション能力		10	30			
	プレゼンテーション能力						
	論理的な思考力・推論能力						
	取り組む姿勢・意欲						10
	主体性・協調性						

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. 自動化機器概論 (1) メカトロニクス、ロボット (2) 機構と制御 (3) 構成要素と機器	講義	自動化機器概論について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
2週			
3週	2. 基礎技術計算 (1) 慣性モーメントと慣性負荷 (2) 摩擦負荷 (3) 仕事負荷 (4) 所要トルク	講義 演習	基礎技術計算について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
4週			
5週	3. 要素・機器の選定 (1) モータの選定 (2) ボールねじの選定 (3) リニアガイドの選定 (4) 空気圧機器の選定	講義	要素・機器の選定について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
6週			
7週			
8週			
9週			
10週	4. 基本機構の設計 (1) 直線運動機構の設計 (2) 回転運動機構の設計 (3) ハンド機構の設計	講義 演習	基本機構の設計について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
11週			
12週			
13週			
14週			
15週			
16週	5. 設計事例 (1) XYテーブルの設計事例 (2) 簡易ロボットの設計事例	講義	設計事例について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
17週			
18週	6. シミュレーション (1) モーション解析 評価	講義 評価	シミュレーションについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。 受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験に臨んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

訓練科目の区分		授業科目名		必須・選択	開講時期	単位	時間／週
教育訓練課程	応用課程	機械工学特論		選択	1, 2期	2	2
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	機械設計応用						
担当教員		内線電話番号	電子メールアドレス		教室・実習場		
生産機械システム技術科					C202室		
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における設計業務 製造業における品質・生産管理業務 製造業における設計業務							
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				
流体工学、熱工学について習得した知識や技術を開発課題など総合的な実習を通して具現化できる素地を養う。		①	流体工学の基礎を知っている。				
		②	流体工学の応用を知っている。				
		③	熱工学の基礎を知っている。				
		④	熱工学の応用を知っている。				
		⑤					
		⑥					
		⑦					
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言	
予備知識・技能技術	専門課程で学んだ数学および力学について復習しておいてください。
授業科目についての助言	当学科で学ぶ知識は企業のみならず、標準課題や開発課題を受講する上でも必要不可欠です。将来、習得した知識を活用するためにも毎回の授業をしっかりと受講し、わからないことは積極的に質問して積み残さないようにしてください。
教科書および参考書(例)	教科書：機械設計技術者のための4大力学(オーム社)
授業科目の発展性	製品材料設計 自動化機器設計 — 標準課題実習 — 開発課題実習 機械工学特論

評価の割合(例)							
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
評価割合		70		20			10
	授業内容の理解度	60		10			
	技能・技術の習得度						
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力						
	論理的な思考力、推論能力	10		10			
	取り組む姿勢・意欲						10
	協調性						

回数	訓練の内容	運営方法	訓練課題 予習・復習
1週	1. ガイダンス (1)シラバスの提示と説明 2. 工学単位	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
2週	3. 流体の物理的性質	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
3週	4. 流体の静力学1	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
4週	5. 流体の静力学2	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
5週	6. 管内の流れ1	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
6週	7. 管内の流れ2	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
7週	8. 物体周りの流れ1	講義、演習 質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
8週	9. 物体周りの流れ2	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
9週	10. 流体力学のまとめ	講義、質疑 試験	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
10週	11. 熱工学の基礎1	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
11週	12. 熱工学の基礎2	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
12週	13. 熱工学の基礎3	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
13週	14. 熱工学の応用1	講義、演習 質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
14週	15. 熱工学の応用2	講義、演習 質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
15週	16. 熱工学の応用3	講義、演習 質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
16週	17. ものづくりと熱工学	講義、質疑	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
17週	18. 試験	試験	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
18週	19. レポート課題	レポート	講義内容のポイントとなる部分を復習してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	精密加工応用		必修	Ⅰ・Ⅱ	2	2	
教科の区分	専攻学科							
教科の科目	精密加工							
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考			
佐藤		木・3限	C202					
授業科目に対応する業界・仕事・技術								
製造業における加工・組立て業務 製造業における保全業務		加工オペレータ ラインオペレータ						
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					
切削及び研削加工等による精密加工、並びに放電加工、電解加工及びレーザ加工等による特殊加工の特性と活用方法について習得する。		①	切削加工の特徴と用途について知っている。					
		②	切削工具の適切な選定について知っている。					
		③	加工方法の選定と加工条件の設定について知っている。					
		④	加工誤差要因を理解し、加工精度の評価について知っている。					
		⑤	研削加工の特徴と種類について知っている。					
		⑥	ツルージング・ドレッシングの方法について知っている。					
		⑦	研削条件の適切な設定について知っている。					
		⑧	放電加工、電解加工の特徴と種類について知っている。					
		⑨	電極の加工方法について知っている。					
		⑩	レーザ加工と電子ビーム加工の特徴と用途について知っている。					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程で学習した「機械加工」「機械工作」「機械加工実験」「機械工作実習」「機械加工実習」を復習しておいてください。
受講に向けた助言	加工技術は、ものづくりのベースとなる最も大切な技術の一つです。産業のグローバル化が進む中、日本が担当できる加工技術は、難加工性の素材を高精度かつ短納期で製作するといった付加価値の高い加工技術に限られてきており、実際、高度な加工技術は強い日本の製造業を支えています。この授業では、専門課程までに習得した加工技術に上積みして、「精密加工」をキーワードに、切削加工、研削加工及び特殊加工等についてより付加価値の高い加工技術の習得を理論の面から目指します。ここで学んだことは、具体的な加工技能と応用力を身に付けることにも役立つことでしょう。強い日本の製造業を担うのは、皆さんのように将来性のある技術者です。分らないところを積み残さないよう毎回の授業をしっかりと理解してください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	精密加工応用 精密加工応用実習 標準課題実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合		60		30			100
	授業内容の理解度	50		20			
	技能・技術の習得度						
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力						
	論理的な思考力・推論能力	10		10			
	取り組む姿勢・意欲						10
	主体性・協調性						

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. 切削加工 (1) 切削加工の特徴及び用途 (2) 切削工具の選択法 (3) 加工方法と加工条件 (4) 加工誤差要因と加工精度の評価 (5) 超精密切削加工の種類と特徴	講義	切削加工について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
2週			
3週			
4週			
5週			
6週			
7週	2. 研削加工 (1) 平面・円筒研削の特徴及び用途 (2) 研削と石の選択法 (3) ツルーイング・ドレッシング (4) 研削条件 (5) 研削精度と表面品質の評価 (6) 遊離砥粒による加工法	講義	研削加工について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
8週			
9週			
10週			
11週			
12週			
13週	3. 放電加工 (1) 放電加工と電解加工の特徴及び用途 (2) 放電加工機の選択法 (3) 電極材の選択と加工法 (4) 放電加工条件	講義	放電加工について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
14週			
15週			
16週			
17週	4. 高エネルギービーム加工 (1) レーザ加工と電子ビーム加工の特徴及び用途 (2) レーザ加工機の選択法	講義	高エネルギービーム加工について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
18週	(3) レーザ加工機の加工条件 評価	講義 評価	受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験に臨んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	計測制御		必修	Ⅳ	2	4	
教科の区分	専攻学科							
教科の科目	計測制御							
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考			
久保		月・1,2限	C202/D102					
授業科目に対応する業界・仕事・技術								
製造業における保全業務 ラインオペレータ								
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					
パソコンを活用した物理量の計測、画像計測、機械振動の計測等、各種の自動化機械や産業用ロボットの制御に通じる計測とそれを受けての制御について習得する。		①	パソコンによる計測と制御について知っている。					
		②	パソコンによる計測と制御のシステム構成について知っている。					
		③	計測と制御のためのインタフェースの概論について知っている。					
		④	アナログ信号の計測について知っている。					
		⑤	アナログ出力センサについて知っている。					
		⑥	フィードバック制御と信号計測について知っている。					
		⑦	デジタル信号の計測について知っている。					
		⑧	デジタル出力信号の取り込みについて知っている。					
		⑨	コンピュータプログラミングについて知っている。					
		⑩	画像処理応用技術について知っている。					
授業科目受講に向けた助言（例）								
予備知識、技能・技術	専門課程で学習した「制御工学概論」を復習しておいてください。							
受講に向けた助言	計測技術とは、温度や電流・電圧、回転速度などの物理量を計測する技術のことです。制御技術とは、例えば室温の温度を設定した値に保つとか、ロボットアームを人が意図したように動かすなどの技術です。したがって、対象物を制御するためには計測技術が必要になり、計測技術と制御技術は切っても切れない関係にあります。この授業では、計測技術と制御技術を有機的に学べるよう進めていきます。なお、この科目履修後、計測制御応用実習や標準課題実習、開発課題実習とステップアップしていくことになりますので、わからないことを積み残さないよう毎回の授業をしっかりと理解してください。計測制御は将来、自動化機器の開発や製造現場における保全作業に役立ちます。							
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト							
授業科目の発展性	センシング 計測制御 計測制御応用実習 標準課題実習 開発課題実習							
評価の割合（例）								
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
指標・評価割合								
評価割合			30	60			10	100
	授業内容の理解度		10	30				
	技能・技術の習得度							
	コミュニケーション能力							
	プレゼンテーション能力							
	論理的な思考力・推論能力		10	10				
	取り組む姿勢・意欲		10	20			10	
主体性・協調性								

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. パソコンによる計測と制御 (1) パソコンによる計測と制御 (2) パソコンによる計測と制御のシステム構成 (3) 計測と制御のためのインタフェース概論 (4) 計測と制御のためのプログラミング	講義	パソコンによる計測と制御について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
2週			
3週			
4週	2. アナログ信号の計測 (1) アナログ信号の計測 (2) アナログ出力センサ (3) アナログ信号の増幅 (4) アナログフィルタの活用 (5) A/D・D/A変換の原理と活用 (6) プログラミング	講義	アナログ信号の計測について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
5週			
6週			
7週	3. フィードバック制御 (1) フィードバック制御と信号計測 (2) PID制御	講義	フィードバック制御について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
8週			
9週			
10週	4. デジタル信号の計測 (1) デジタル信号の計測 (2) デジタル出力信号の取り込み (3) シリアル通信とパラレル通信 (4) プログラミング	講義	デジタル信号の計測について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
11週			
12週			
13週	5. 画像処理技術 (1) 画像処理概要 (2) 画像処理 (3) 画像処理応用技術	講義	画像処理技術について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
14週			
15週			
16週	6. 振動計測 (1) 振動計測器の概要と構成 (2) 周波数分析の概要と手法 (3) 伝達関数の測定方法	講義	振動計測について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
17週			
18週	(4) 振動計測と応用（故障診断技術等） 評価	講義 評価	受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験に臨んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	センシング		必修	Ⅲ・Ⅳ	2	2
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	計測制御						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
久保		月・1限	C202/D102				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における保全業務 製造業における設計業務 ラインオペレータ							
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				
各種センサの種類、原理、特性及び用途等を理解し、自動化設備やメカトロニクス機器および産業用ロボットでのセンシング技術を習得する。		①	位置センサの種類と原理について知っている。				
		②	変位センサの種類と原理について知っている。				
		③	速度・加速度センサの種類と原理について知っている。				
		④	力・トルクセンサの種類と原理について知っている。				
		⑤	音センサの種類と原理について知っている。				
		⑥	イメージセンサの種類と原理について知っている。				
		⑦	インタフェース回路について知っている。				
		⑧	各種センサの利用技術について知っている。				
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専攻実技の「電気・電子機器実習」で学習した電子回路及びディジタル回路についての基本的な事項を整理しておくことを勧めます。
受講に向けた助言	機械と電子の融合技術として定着したメカトロニクスは、主に機械製品にエレクトロニクスを導入して高性能化した機械システムの開発を目指してきました。機械的に構成されていた多くの機能が、コンピュータ、センサ、アクチュエータに置き換えられプログラムのできる機能や判断機能をもつ付加価値の高いシステムへと変化しています。メカトロニクスにおけるセンサの役割は多義にわたり、重要な役割をしています。センサは検出器のことで、我々が知ろうとする量などの情報を、我々が扱い得る信号に変換する素子や検出器のことです。センサは家電、自動車、各種機械、ありとあらゆる分野の自動化におけるシステムに利用されています。ここでは、センサの原理、種類、利用法などについて学びます。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	センシング — センシング応用実習 — 標準課題実習

評価の割合（例）							
指標・評価割合		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
評価割合		50		40			10
	授業内容の理解度	40		20			
	技能・技術の習得度						
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力			10			
	論理的な思考力・推論能力	10		10			
	取り組む姿勢・意欲						10
	主体性・協調性						

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. 位置センサ (1) 位置センサの種類と原理 (2) インタフェース回路 (3) 位置センサの利用技術	講義	位置センサについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
2週			
3週			
4週			
5週			
6週	2. 変位センサ (1) 変位センサの種類と原理 (2) インタフェース回路 (3) 変位センサの利用技術	講義	変位センサについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
7週			
8週	3. 速度・加速度センサ (1) 速度・加速度変位センサの種類と原理 (2) インタフェース回路 (3) 速度・加速度変位センサの利用技術	講義	速度・加速度センサについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
9週			
10週	4. 力・トルクセンサ (1) 力・トルクセンサの種類と原理 (2) インタフェース回路 (3) 力・トルクセンサの利用技術	講義	力・トルクセンサについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
11週			
12週	5. 音センサ (1) 音センサの種類と原理 (2) インタフェース回路 (3) 音センサの利用技術	講義	音センサについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
13週			
14週	6. イメージセンサ (1) イメージセンサの種類と原理 (2) インタフェース回路 (3) イメージセンサの利用技術	講義	イメージセンサについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
15週			
16週	7. その他のセンサ (1) その他各種センサの種類と原理 (2) インタフェース回路	講義	その他のセンサについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
17週			
18週	(3) その他各種センサの利用技術 評価	講義 評価	受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験に臨んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	自動化機器		必修	Ⅰ・Ⅱ	2	2	
教科の区分	専攻学科							
教科の科目	自動化機器							
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考			
吉崎		月・2限	C202					
授業科目に対応する業界・仕事・技術								
製造業における設計業務 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					
自動化機器の概要を理解し、自動化機器を構成するモータ及びボールねじ等の機械要素、並びにPLC等の制御装置の役割と活用方法について習得する。	①	自動化機器構成要素の概要について知っている。						
	②	アクチュエータの役割について知っている。						
	③	インタフェースの役割について知っている。						
	④	メカニズムの役割について知っている。						
	⑤	DCモータについて知っている。						
	⑥	ACモータについて知っている。						
	⑦	サーボモータについて知っている。						
	⑧	ボールねじの種類と利用法について知っている。						
	⑨	ガイドの種類と利用法について知っている。						
	⑩	軸継手の種類と利用法について知っている。						
授業科目受講に向けた助言（例）								
予備知識、技能・技術	専門課程の「油圧・空圧制御」で学習した油圧・空圧機器について復習しておいてください。							
受講に向けた助言	現在、生産現場の生産システムには多様な自動化機器が使用されています。例えば、XYテーブルによる位置決め装置は代表的な自動化機器のひとつです。このような自動化機器は、ボールねじ等の機械要素やモータ、PLCなどのコントローラより構成されています。当学科では自動化機器構成要素の役割と活用法について学習しますが、各要素の構造や特長を理解することがポイントとなります。また、生産現場での適用事例を知ることも重要です。なお、自動化機器の設計については、「自動化機器設計」の中で学習します。 当学科で学ぶ知識は企業のみならず、開発課題実習を受講する上でも不可欠です。将来、習得した知識を活用するためにも毎回の授業をしっかりと受講し、わからないことは積極的に質問して積み残さないようにしてください。							
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト							
授業科目の発展性	自動化機器応用実習 自動化機器 — 自動化機器設計 — 標準課題実習 — 開発課題実習							
評価の割合（例）								
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
指標・評価割合		60	30				10	100
評価割合	授業内容の理解度	60	30					
	技能・技術の習得度							
	コミュニケーション能力							
	プレゼンテーション能力							
	論理的な思考力・推論能力							
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

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. 概要 (1) 自動化機器全体システムの概要 (2) 自動化機器構成要素の概要	講義	自動化機器全体システムについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
2週	2. 各要素の役割 (1) コントローラの役割 (2) アクチュエータの役割 (3) 入出力機器の役割 (4) インタフェースの役割 (5) メカニズムの役割	講義	各要素の役割について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
3週			
4週			
5週	3. アクチュエータ (1) DCモータ (2) ACモータ (3) ステッピングモータ (4) サーボモータ (5) 油・空気圧機器	講義	アクチュエータについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
6週			
7週			
8週			
9週			
10週			
11週	4. 入出力機器 (1) 入出力機器の種類 (2) 入出力機器の構造 (3) 自動化への利用法	講義	入出力機器について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
12週			
13週	5. メカニズム (1) 基本システム例（直動・回転・ロボットハンドシステム等） (2) 自動化メカニズム要素の種類 (3) 軸受の種類・構造及び利用法 (4) ボールネジの種類・構造及び利用法 (5) ガイドの種類・構造及び利用法 (6) 軸継手の種類・構造及び利用法	講義	メカニズムについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
14週			
15週			
16週			
17週			
18週	6. 制御方式 (1) オープンループ方式 (2) セミクローズドループ方式 (3) クローズドループ方式 評価	講義 評価	受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験にのぞんでください。

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. 生産自動化システム概論 (1) 生産システムの発展過程 (2) 機械加工工場における自動化例	講義	テキストP〇〇～P△△を読んでおいてください。 また、提示した自動化例について確認してください。
2週			
3週	2. ロボット概論 (1) ロボット全般 ① ロボットの歴史 ② ロボットの種類 ③ ロボットの構成、仕組み	講義	ロボットの歴史と役割、種類と特徴について理解してください。
4週			
5週	(2) 産業用ロボット ① 産業用ロボットの活用例、導入効果 ② 周辺装置、搬送方法、センシング、インタフェース、アクチュエータ ③ 制御方法、ティーチング ④ 産業用ロボットに関する法令	講義	産業用ロボット導入の意義、産業用ロボットの種類、活用事例について理解してください。 産業用ロボット各部の構造及び機能、並びに制御部品の種類や特徴について理解してください。 産業用ロボットの制御方式、駆動方式並びに教示作業、検査作業の方法について理解してください。 産業用ロボットに関する法令について理解してください。
6週			
7週			
8週			
9週	3. 組立て工場の自動化 (1) 組立ての自動化 ① 産業用ロボットによる組立てと基本動作 ② ロボットに要求される能力	講義	産業用ロボットの特長や基本動作について理解してください。 産業用ロボットに要求される能力について理解してください。
10週			
11週			
12週	(2) マテリアルハンドリングの自動化 ① 種別と作業内容 ② 工具・ワーク供給装置 ③ 搬送装置 ④ 貯蔵装置	講義	提示した装置例について確認してください。
13週			
14週			
15週			
16週			
17週	4. 最新の技術動向 (1) 産業ロボット関係の安全の規制緩和 (2) 市場におけるIoTの活用	講義	技術動向について確認してください。
18週	(3) AIの活用 評価	講義 評価	理解の不足している箇所について復習し、試験に臨んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	生産情報処理		必修	Ⅴ・Ⅵ	2	2
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	生産情報						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
大山		木・3限	D103				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における品質・生産管理業務							
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					
製造分野における部品管理や工程管理等に必要データベースの構築技術及びデータの変換技術等を習得する。	①	情報処理するデータとは何かについて知っている。					
	②	各種データの違い及び内容について知っている。					
	③	データ型とその格納の違いについて知っている。					
	④	データベースの必要性について知っている。					
	⑤	リレーショナルデータベース管理システム（RDBMS）について知っている。					
	⑥	データ変換の概要と目的、データの活用方法について知っている。					
	⑦	データ変換の種類について知っている。					
	⑧	ネットワークの種類とLANの概要や利用方法について知っている。					
	⑨	データベースの活用事例について知っている。					
	⑩						

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程にて習得したプログラミング言語によるアルゴリズム等の知識を復習しておいてください。
受講に向けた助言	製造業におけるものづくりでは、各種の生産データが取り扱われています。溶接施工管理や工程管理はデータベース化され、管理されています。現場の管理及び生産性の向上にはデータベースの実践的活用技術が必要です。将来生産現場のリーダーとして情報管理できる技術をマスターしてください。
教科書及び参考書	教科書：できるExcelデータベース（インプレス）
授業科目の発展性	生産情報処理 生産情報処理実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
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
評価割合		60	30				10
	授業内容の理解度	60	30				
	技能・技術の習得度						
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力						
	論理的な思考力・推論能力						
	取り組む姿勢・意欲						10
	主体性・協調性						

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. データとは (1) データとは (2) データ管理システムとは (3) ファイルシステムとDBMSの違い	講義	データ管理システムについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
2週			
3週			
4週			
5週	2. データベース (1) リレーショナルデータベース管理システム (RDBMS)	講義	データベースについて、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
6週			
7週			
8週			
9週			
10週			
11週			
12週	3. データの活用 (1) データ分析の手法 (2) 統計的品質管理	講義	データの利用について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
13週			
14週			
15週	4. ネットワークとの接続 (1) ネットワークの種類 (2) LANの利用	講義	ネットワークとの接続について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。
16週			
17週			
18週	5. データベース活用事例 (1) 製造分野の部品管理における活用事例 (2) 製造分野の工程管理における活用事例 評価	講義 評価	データベース活用事例について、講義内容のポイントとなる部分を復習してください。 受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験に臨んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科・生産電気システム技術科・生産電子情報システム技術科

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	応用課程	安全衛生管理		必修	Ⅰ・Ⅱ	2	2
教科の区分	専攻学科						
教科の科目	安全衛生管理						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
機械系・電気系指導員		木・4限	視聴覚/各種実習場				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
生産現場での安全作業 製品の設計、製作における安全対策技術							
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				
機械設備の安全対策、作業者の安全対策、セーフティ・アセスメント、その他安全に関する規約と認証等についての知識を習得します。		①	安全管理の基本的なことについて知っていること。				
		②	機械設備の安全対策、作業者の安全対策について知っていること。				
		③	セーフティ・アセスメントについて知っていること。				
		④	製品安全について知っていること。				
		⑤	各種規約について知っていること。				
		⑥	認証について知っていること。				
		⑦					
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	安全衛生を中心に、安全の原則、災害の種類と対策、安全設備、労働環境及び安全管理について理解しておいてください。
受講に向けた助言	安全管理の仕組みと安全管理対策（安全な使用方法及び災害防止に配慮した設計・製作）については、ものづくり現場での事例の中にある仕組みや対策を一例として理解し、その対処法を整理することを勧めます。
教科書及び参考書	教科書：実践技術者のための安全衛生工学（職業訓練教材研究会）
授業科目の発展性	全教科目に関連します。

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合			40			50	10
	授業内容の理解度		40			50	
	技能・技術の習得度						
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力						
	論理的な思考力・推論能力						
	取り組む姿勢・意欲						10
	主体性・協調性						

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. 安全管理の基礎 (1) 安全管理の意義と目標 (2) 災害防止 (3) 企業経営と安全管理	講義	安全管理の基礎について整理してください。
2週	(4) 機械安全に関する関係法令 2. 危険の防止対策 (1) 機械設備の安全対策	講義	機械設備や作業者の安全対策について整理してください。
3週	(2) 作業者の安全対策	講義	機械設備や作業者の安全対策について整理してください。
4週	3. 機械安全の一般原則 (1) 国際安全規格の種類と概要	講義	機械の安全に関する国際安全規格及び機械・装置の安全対策について整理してください。
5週	(2) 機械・装置の安全対策 4. 設計・製造段階におけるリスクアセスメント (1) リスクアセスメントの基本概念	講義	設計・製造段階におけるリスクアセスメントについて整理してください。
6週	(2) 機械類の制限の決定 (3) 危険源の同定及びリスクパラメータ	講義	設計・製造段階におけるリスクアセスメントについて整理してください。
7週	(4) リスクアセスメントの手法 (5) スリーステップメソッド	講義	設計・製造段階におけるリスクアセスメントについて整理してください。
8週	(6) 作業環境 5. 機械の安全設計・作業 (1) 本質的安全設計方針	講義	機械の安全設計・作業について整理してください。
9週	(2) 確定安全と確率安全について	講義	機械の安全設計・作業について整理してください。
10週	(3) ガードとインターロック技術	講義	機械の安全設計・作業について整理してください。
11週	(4) 付加保護方策	講義	機械の安全設計・作業について整理してください。
12週	(5) 安全衛生作業	講義	機械の安全設計・作業について整理してください。
13週	6. 電気と制御システムの安全設計・作業 (1) 電気の安全	講義	電気と制御システムの安全設計・作業について整理してください。
14週	(2) 制御システムの安全	講義	電気と制御システムの安全設計・作業について整理してください。
15週	(3) 安全衛生作業	講義	電気と制御システムの安全設計・作業について整理してください。
16週	7. 機械に関する危険性の通知と安全認証 (1) 使用上の情報作成	講義	機械に関する危険性の通知と安全認証について整理してください。
17週	(1) 使用上の情報作成	講義	機械に関する危険性の通知と安全認証について整理してください。
18週	(2) 安全認証制度について 評価	講義 評価	これまでのまとめを行ってください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	電気・電子機器実習		必修	集中	4	36
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	電気・電子機器実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
電気系指導員			B204/D105				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における保全業務 製造業におけるラインオペレータ							
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				
組込用マイコン、インタフェース、モータドライバ及びセンサ等を組み合わせた製作実習を通して、電気・電子要素に必要な各種計測機器の取扱、プログラミング技法及び改善評価の方法を習得する。		①	トランジスタ回路等の基礎について知っている。				
		②	マイコンシステムの基礎について知っている。				
		③	インタフェースの基礎について知っている。				
		④	各種測定機の取扱ができる。				
		⑤	入出力用ボードの製作ができる。				
		⑥	マイコンボードと入出力用ボードができる。				
		⑦	入出力用ボード動作確認ができる。				
		⑧	入出力制御基本プログラミングができる。				
		⑨	入出力制御応用プログラミングができる。				
		⑩	外部割り込み処理ができる。				

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	電気工学概論で学んだ基礎理論や基本的事項を整理しておくことを勧めます。また、基礎的な物理の知識と計算能力が必要です。
受講に向けた助言	本科目は講義で電子・電気の基礎知識を再度確認し、課題としてマイコンを搭載したセンサ付自動機器の製作を行います。課題の製作にあたっては各自が実際にはんだ付け作業等を行います。また、電子工作により課題を完成するプロセスを所定の時間で体験できるよう授業内容に組んであります。なお、各プロセス段階でしっかり理解し、作業に遅れないよう取り組んでください。わからないことはどんどん質問をして、課題を完成してください。また、実習を行うにあたっては、注意事項を理解し安全には留意してください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	電気・電子機器実習 センシング センシング応用実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合		40		20	30		10
	授業内容の理解度	10		20	20		
	技能・技術の習得度	30			10		
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力						
	論理的な思考力・推論能力						
	取り組む姿勢・意欲						5
主体性・協調性							5

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. 基礎実習 (1) トランジスタ回路等の基礎 (2) マイコンシステムの基礎 (3) インタフェースの基礎 (4) 各種負荷装置 (5) 各種測定器の取り扱い	講義 演習	テキストを事前に読んでおいてください。 トランジスタについて調べておいてください。 マイコンシステムについて調べておいてください。 インタフェースについて調べておいてください。
2週			
3週			
4週			
5週			
6週	2. マイコン・インタフェースの製作 (1) 電子部品のはんだ付け作業 (2) 入出力用ボードの製作 (3) マイコンボードと入出力用ボードのアセンブリ (4) 入出力用ボードの動作確認	講義 演習	テキストを事前に読んでおいてください。
7週			
8週	3. 制御プログラミング (1) 入出力制御基本プログラミング (2) 入出力制御応用プログラミング (3) 割り込み処理	講義 演習	テキストを事前に読んでおいてください。 前回のプログラミングについて、復習してください。
9週			
10週			
11週	4. モータの制御 (1) ステッピングモータの制御 (2) D Cモータの制御	講義 演習	前回のプログラミングについて、復習して下さい。
12週			
13週			
14週	5. マイコン搭載応用モデル (1) 自走ロボットの製作	講義 演習	テキストを事前に読んでおいてください。 今まで学んだことをしっかり復習してください。 また、報告書の期限は守ってください。
15週			
16週			
17週			
18週	(2) 自走ロボットの制御 (3) 自走ロボットの改良・改善・評価 評価	講義 演習 評価	受講した講義内容全般について、そのポイントとなる箇所をしっかりと復習し、試験に臨んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	情報機器実習		必修	I	2	4
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	情報機器実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
辻井		火・3.4時限	C202				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における品質・生産管理業務 製造業における設計業務 製造業における保全業務		製造業におけるラインオペレータ 製造業における加工・組立て業務					
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				
情報機器の取扱い及びプログラミング言語を用いたシステム開発並びにグラフィックスプログラミングによるアプリケーションソフトの作成等を通して、製造分野における実践的な情報機器の活用技術を習得する。		①	情報処理機器とその周辺機器について知っている。				
		②	各種アプリケーションソフトの設定と取扱いができる。				
		③	プログラム作成の仕様書と設計ができる。				
		④	プログラムのアルゴリズムについて知っている。				
		⑤	プログラミング言語の関数と基本書式について知っている。				
		⑥	G U I 環境開発の基本概要について知っている。				
		⑦	G U I 環境開発におけるフォームとツールの使用法について知っている。				
		⑧	プログラムの制御について知っている。				
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程の「情報処理実習」で学習した表計算や文書作成、プレゼンテーションソフトウェアの使用法について復習しておいてください。
受講に向けた助言	パソコンやマイコン、P L C は代表的な情報機器です。現在、これらの機器は、ハードウェア技術とソフトウェア技術の発展によって、機械の設計、製造や自動化機器の制御に利用されています。このため、情報機器を知り、活用できることは機械を専門としていく者にとっても必要不可欠なことです。当実習では、各種書類の作成から製造現場の生産システムにも利用されているパソコンを用い、製造分野における実践的な活用技術を身に付けます。まず、データ処理などを行なうアプリケーションソフトの効果的な利用法について学習します。次に、プログラミング言語を用いたシステム開発の演習を行います。このシステム開発では、文法に加え、開発の基本工程を理解することが重要です。当実習で学ぶ知識や技術は企業のみならず、標準課題実習や開発課題実習を受講する上でも必要不可欠です。将来、習得した知識を活用するためにも毎回の授業をしっかりと受講し、わからないことは積極的に質問して積み残さないようにしてください。また、実習を行うにあたっては注意事項を理解し、安全に留意してください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	生産情報処理実習 情報機器実習 標準課題実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
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
評価割合				30	60		10
	授業内容の理解度			20	20		
	技能・技術の習得度				40		
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力			5			
	論理的な思考力・推論能力			5			
	取り組む姿勢・意欲						10
	主体性・協調性						

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. 情報機器の基本知識 (1) 各種データと情報の処理 (2) 情報処理機器とその周辺機器 (3) 各種周辺機器を利用した情報処理の事例 (4) 周辺機器の取扱いと設置 (5) 各種アプリケーションソフトウェアの設定と取扱い (6) データベース処理実習 (7) 各種アプリケーションソフトウェアを利用した情報処理演習 (8) 周辺機器を利用した表現演習	講義	テキストP〇〇～P△△を読んでおいてください。
2週		講義 実習	周辺機器及び各アプリケーションソフトの取扱いができるようにしてください。 各アプリケーションソフトの取扱いができるようにしてください。 課題は自らの力でやり遂げてください。
3週			
4週			
5週			
6週	2. プログラミング作業 (1) システム開発の基本工程 (2) プログラム作成の仕様書と設計 (3) プログラムのアルゴリズム	講義 実習	システム開発の基本工程について復習してください。 課題は自らの力でやり遂げてください。
7週			
8週			
9週	3. プログラミング言語の文法と演習 (1) プログラミング言語の関数と基本書式 (2) データの型と変数の型宣言 (3) 演算子及び標準関数 (4) 制御構造と制御文 (5) 配列 (6) 関数の役割と使い方 (7) 構造体 (8) 入出力ファイル処理	講義 実習	プログラミング言語の文法について復習してください。
10週			
11週			
12週			
13週			
14週	4. GUIアプリケーション開発 (1) GUI開発環境の基本概要 (2) GUI環境開発におけるフォームとツールの使用法 (3) プログラム制御 (4) プロシージャと関数の使用法 (5) デバッグとエラーハンドリング (6) ファイル入出力 (7) グラフィックスプログラミング (8) アプリケーション開発技法 評価	講義 実習 評価	GUI開発環境の基本概要及びフォームとツールの使用法について復習してください。 制御文及びプロシージャの使用法について復習してください。 ファイルアクセスの種類及び処理用関数の使い方について復習してください。 提示したサンプルプログラムを十分に理解してください。 報告書は期日までに提出してください。
15週			
16週			
17週			
18週			

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	CAD/CAM応用実習		必修	Ⅰ・Ⅱ・Ⅳ	6	6
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	CAD/CAM/CAE実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
吉崎・佐藤			C202				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における工程設計業務							
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				
三次元CAD/CAMシステムによる三次元モデリング技術、加工機械の選択および加工データの作成技術を習得する。		①	三次元モデリングの種類と特徴について知っている。				
		②	サーフェスモデルの作成ができる。				
		③	ソリッドモデルの作成ができる。				
		④	データ交換の種類と特徴について知っている。				
		⑤	IGES、STEP、STL等によるデータ交換ができる。				
		⑥	CAD/CAMを用いて加工データを作成できる。				
		⑦	マシニングセンタによる加工ができる。				
		⑧	5軸加工機による加工ができる。				
		⑨	アディティブマニファクチャリングによる加工ができる。				
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程の教科「数値制御」、「機械加工学」、「機械加工実習」、「設計及び製図実習」の内容を確認しておいてください。
受講に向けた助言	製品の加工工程の計画プロセスに工程設計プロセスがあります。加工対象製品の形状、寸法、材質、公差、表面性状などの設計情報に基づいて、適切な加工法、加工設備の設計または選択を行うとともに、加工作業に必要な作業手順、設備の制御データ（加工データ）の作成などを行います。 この科目では、CAD/CAMシステムを活用した加工対象製品の工程設計を行います。製品モデルに応じて各種NC工作機械（マシニングセンタ、5軸加工機、複合加工機など）やアディティブマニファクチャリング（AM）装置を選択し、これら加工機械作業に必要な作業手順、加工データの作成技術を習得します。 近年の生産現場では、工程集約を目的にAM装置、5軸加工機や複合加工機によるものづくりが進んでいます。生産現場でのものづくり手法に対応できるように、各種NC工作機械の基本操作、段取り作業を確認し、ものづくり課題実習で効率的に活用できるよう取り組んでください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	CAD/CAM応用実習 開発課題実習 精密加工応用実習

評価の割合（例）								
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
指標・評価割合				20	70		10	100
評価割合	授業内容の理解度			10	20			
	技能・技術の習得度			10	50			
	コミュニケーション能力							
	プレゼンテーション能力							
	論理的な思考力・推論能力							
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

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. 三次元モデリング (1) 三次元モデリングの種類と特徴 (2) サーフェスモデリング (3) ソリッドモデリング (4) データ変換	実習	三次元モデリング技術について復習してください。
2週		実習	
3週		実習	
4週	2. 各種NC工作機械の操作 (1) 基本操作 (2) 段取り作業	実習	各種NC工作機械の操作等を確認し、各自取り扱えるよう復習してください。
5週		実習	
6週		実習	
7週		実習	
8週	3. 工程設計 (1) 加工部位と加工仕様の理解（形状特徴の認識） (2) 加工工程の設計（加工機械や保持方法の設計・選択を含む） (3) 工程ごとの加工作業の設定（工具の選択や加工条件の設定含む） (4) 加工データの作成	実習	工程設計の手順を理解し、工程ごとの作業を復習してください。
9週		実習	
10週		実習	
11週		実習	
12週		実習	
13週	4. 加工と評価 (1) 各種NC工作機械による加工（マシニングセンタ、5軸加工機、複合加工機等） (2) アディティブマニファクチャリングによる加工 (3) 評価	実習	各種加工機械での加工作業を確認し、復習してください。
14週		実習	
15週		実習	
16週		実習	
17週		実習 評価	加工した製作物を評価し、報告書にまとめて提出してください。
18週		実習 評価	

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	CAE実習		必修	V・VI	2	2
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	CAD/CAM/CAE実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
新原		月・3限/木・3限	D103				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における設計業務							
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				
CAEの概要を理解し、強度剛性解析を中心に各種シミュレーション技術を習得する。		①	製品開発・製造期間短縮とC A Eの役割について知っている。				
		②	C A Eの種類・用途・特徴について知っている。				
		③	有限要素法解析の原理について知っている。				
		④	強度剛性解析の流れについて知っている。				
		⑤	機構解析の流れについて知っている。				
		⑥	振動解析の流れについて知っている。				
		⑦	解析モデルの作成ができる。				
		⑧	解析条件に適した境界条件の設定ができる。				
		⑨	解析実行ができる。				
		⑩	解析結果の評価ができる。				

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程で学習した「材料力学」「メカニズム」「工業力学Ⅱ」及び「CAD実習Ⅱ」について、基本的な事項を整理しておくことを勧めます。
受講に向けた助言	設計した製品が意図した機能を果たすか、あるいは性能を満足しているかを検討することが、新製品の設計にあたって重要です。CAEソフトウェアはCAD上で設計した部品の強度（応力・変位）や振動モードなどを計算し、設計を支援するツールです。設計した部品を解析するにあたっては、応力解析については、材料力学及び機構解析については、機構学が非常に重要な科目となります。これらの科目を理解していないと解析結果の正しい評価ができません。受講するに当たり、これらの科目の復習を行ない、基本的なことは理解しておいてください。毎回の授業はしっかり受講し、わからないことはどんどん質問してください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト 参考書：機械設計1・2 演習ノート 実教出版株式会社
授業科目の発展性	CAD実習 CAE実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
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
評価割合				50	40		10
	授業内容の理解度			20	30		
	技能・技術の習得度			30			
	コミュニケーション能力						
	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						

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. CAE概要 (1) 製品開発・製造期間短縮とCAEの役割 (2) CAEの種類、用途及び特徴 (3) 有限要素法	講義 演習	テキストP〇〇～P△△を読んでおいてください。
2週		講義 演習	CAEの種類と用途、特徴及び有限要素法について、復習してください。
3週		講義 演習	解析の流れをしっかりと理解してください
4週	2. 強度剛性解析 (1) 解析の流れ (2) 解析に必要な情報と境界条件 (3) 解析モデルの作成 (4) 解析	講義 演習	CADの操作に慣れておいてください。
5週		講義 演習	各種の解析法をしっかりと理解してください。
6週		講義 演習	各種の解析法をしっかりと理解してください。
7週		講義 演習	各種の解析法をしっかりと理解してください。
8週		講義 演習	各種の解析法をしっかりと理解してください。
9週	(5) 解析結果の評価方法 評価	講義 演習 評価	解析結果の評価法についてしっかりと復習してください。また、今まで学んで来たことをしっかりと復習してください。なお、報告書の提出期限は守ってください。

評価の割合（例）								
評価方法 指標・評価割合		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					80		20	100
	授業内容の理解度				30			
	技能・技術の習得度				30			
	コミュニケーション能力						10	
	プレゼンテーション能力							
	論理的な思考力・推論能力				20			
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

週	授業の内容	授業方法	訓練課題 予習・復習
1週	(1)ガイダンス、カスタムマクロの概要 ①シラバスの提示と説明 ②安全作業について ③課題(一軸テーブル)の説明 ④スケジュールの説明 ⑤部品・材料の配布	実習 質疑	作業服、帽子、作業靴を用意すること。 CAD/CAM応用実習で作成した図面を持ってくること。
2週	(2)加工実習 半自動フライス盤と半自動NC旋盤を使用し部品加工	実習 質疑	作業服、帽子、作業靴を用意すること。 CAD/CAM応用実習で作成した図面を持ってくること。
3週	(2)加工実習 半自動フライス盤と半自動NC旋盤を使用し部品加工	実習 質疑	作業服、帽子、作業靴を用意すること。 CAD/CAM応用実習で作成した図面を持ってくること。
4週	(2)加工実習 半自動フライス盤と半自動NC旋盤を使用し部品加工	実習 質疑	作業服、帽子、作業靴を用意すること。 CAD/CAM応用実習で作成した図面を持ってくること。
5週	(2)加工実習 半自動フライス盤と半自動NC旋盤を使用し部品加工	実習 質疑	作業服、帽子、作業靴を用意すること。 CAD/CAM応用実習で作成した図面を持ってくること。
6週	(2)加工実習 半自動フライス盤と半自動NC旋盤を使用し部品加工	実習 質疑	作業服、帽子、作業靴を用意すること。 CAD/CAM応用実習で作成した図面を持ってくること。
7週	(3)組立て実習、追加加工実習 加工部品と既製品とを組立てる	実習 質疑	作業服、帽子、作業靴を用意すること。 CAD/CAM応用実習で作成した図面を持ってくること。
8週	(3)組立て実習、追加加工実習 加工部品と既製品とを組立てる	実習 質疑	作業服、帽子、作業靴を用意すること。 CAD/CAM応用実習で作成した図面を持ってくること。
9週	(4)まとめ 修得した技能・技術についてまとめる	実習 質疑	実習で学んだことを報告書にまとめる
10週	(1)ガイダンス、カスタムマクロの概要 ①シラバスの提示と説明 ②安全作業について ③マシニング 作業工程とマクロの係り	講義、実習 質疑	マシニング加工の流れとマクロの係りに 関して理解してください。NCプログラミング について復習しておいてください。
11週	(2)カスタムマクロの変数と種類 ①変数の表現②変数の種類③変数の引用④課題演習	講義、実習 質疑	変数の表現、種類、引用、引数について 演習による訓練。
12週	(3)カスタムマクロの式と演算 ①式、演算の表現②引数を用いた課題演習	講義、質疑	式、演算についての演習による訓練。
13週	(4)プログラムの流れ制御 ①判断、分岐、条件繰返し	講義、実習 質疑	判断、分岐、条件繰返しについての演習 による訓練。
14週	(5)プログラムの流れ制御 ①指定回数繰返し	講義、実習 質疑	条件繰返しについての演習による訓 練。
15週	(6)加工課題プログラム演習	講義、実習 質疑	実加工プログラムによる演習。
16週	(6)加工課題プログラム演習	講義、実習 質疑	実加工プログラムによる演習。
17週	(7)加工課題プログラム演習と実加工	実習 質疑	加工プログラムの作成と実加工。
18週	(7)加工課題プログラム演習と実加工	実習 質疑	加工プログラムの作成と実加工。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	精密加工応用実習		必修	Ⅰ・Ⅱ	8	8
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	精密加工応用実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
石田・吉崎・久保・佐藤・新原		金・1-4限	CⅡ/C202/D106				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における加工・組立て業務							
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				
精密切削、研削、放電加工及びレーザ加工の加工技術を用いた応用的な活用法を習得する。		①	精密工作機械の取扱いが安全かつ適正に行える。				
		②	精密旋削加工ができる。				
		③	精密フライス加工ができる。				
		④	精密平面研削ができる。				
		⑤	ワイヤ放電加工ができる。				
		⑥	レーザ加工ができる。				
		⑦	表面粗さ測定及び評価ができる。				
		⑧	寸法精度、幾何精度の測定及び評価ができる。				
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程で学習した「機械加工」「機械工作」を復習しておいてください。また「機械加工実習」及び「機械工作実習」で習得した加工工程等を復習し、整理しておいてください。
受講に向けた助言	この実習では、精密加工、特殊加工等、より付加価値の高い加工技術の習得を目指します。専攻学科の「精密加工応用」で各種加工法や加工のための理論を学習しますが、加工技術は実際に実現できなければ意味がありません。この実習では、座学で学んだことを検証し、確かな応用力を身につけることを目指します。実際に加工を行ってみると、座学では理解し難い現象に出会います。例えば、切削加工では、工作物取付け時のクランプ力により、工作物が弾性変形したり、姿勢が微妙に変化したりします。いずれも加工精度に影響します。また、精密加工では、工作物の熱変形が無視できません。加工条件を変えたり、加工工程を工夫するなどして対応することになります。また、加工技術はコストとの闘いでもあります。同機能の部品の加工であれば、コストの低い方が優れた加工法と言えます。現在、日本では、高速、高精度及び低コストなどが実現できる加工技術だけが生き残る傾向にあり、戦略として特殊加工の技能・技術を身に付けておくことも大切です。実習にあたっては、分らないことを積み残さないようにし、注意事項を理解し、安全に留意して作業に取り組んでください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	安全衛生管理 精密加工応用 CAD/CAM応用実習 精密加工応用実習 標準課題実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合	授業内容の理解度			40	50		100
	技能・技術の習得度			30	10		
	コミュニケーション能力				40		
	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						

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. 精密切削 (1) 精密旋盤による精密加工 (2) フライス盤による精密加工	実習	安全作業は、最も重要であるので、しっかり復習してください。
2週		実習	専門課程までの旋盤作業を基本にしながら、段取りについてはしっかりと復習整理してください。
3週		実習	要素作業の組み合わせにより、あらゆる部品形状の加工に対応できますから、しっかり練習してください。
4週		実習	高精度部品を能率よく加工する方法をしっかりと身に付けてください。
5週		実習	妥協せずに完成目指してしっかりと取り組んでください。製作課題は評価します。
6週		実習	寸法精度、幾何精度（平行度、直角度）、表面粗さ等において、高精度が要求される場合の工程をしっかりと復習整理してください。
7週		実習	エンドミルやボーリングバーの切削条件についてしっかりと復習整理してください。
8週	2. 研削加工 (1) 平面研削盤による精密加工	実習	研削盤は不適切な取り扱いをすると、砥石が破壊し大事故につながる可能性がありますから作業にあたっては十分注意してください。
9週		実習	研削加工は、切削加工よりも1ランク上の加工精度を目指します。工具類の取扱いは慎重に行なってください。
10週		実習	妥協せずに完成目指してしっかりと取り組んでください。製作課題は評価します。
11週	3. 放電加工 (1) ワイヤ放電加工	実習	通電できる素材であれば、例えば高硬度材であっても加工でき、形状によっては非常に威力をはつきする機械です。しっかりと練習してください。
12週		実習	精密加工のための垂直出しと芯出しは怠りなくやってください。加工後の工作物の後処理も防錆上重要ですから忘れないでください。
13週		実習	妥協せずに完成目指してしっかりと取り組んでください。製作課題は評価します。
14週	4. レーザ加工 (1) レーザ加工	実習	レーザ加工機は金属から樹脂まで幅広く加工でき、加工時間も短いです。しっかりと練習してください。
15週		実習	
16週		実習	妥協せずに完成目指してしっかりと取り組んでください。製作課題は評価します。
17週	5. その他の加工 (1) ラッピング・ポリシング (2) 電解加工 (3) 電子ビームによる加工	実習	精密加工は、加工結果の検証、評価が重要です。各種測定器の取り扱い練習をしっかりと行い、あらゆる項目の測定に対応できるようにしてください。
18週	6. 評価 (1) 表面粗さの測定と評価 (2) 寸法精度・幾何精度の測定と評価 評価	実習 演習 評価	苦手の作業の工程はしっかりと復習し、場合によっては繰り返し練習してください。レポート課題の提出は一週間後とします。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	計測制御応用実習		必修	V・VI	4	4
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	計測制御応用実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
久保		水・1-2限	D103/D105				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における保全業務 ラインオペレータ							
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				
計測制御実習装置を活用し、自動化システムや産業用ロボットに用いられる各種センサやインタフェースの利用法及び計測制御システムの構築技術を習得する。		①	A/D変換による各種センサを用いた計測ができる。				
		②	USB、LANによる各種センサを用いた計測ができる。				
		③	フィードバック制御による温度制御等ができる。				
		④	CCDカメラ等からの画像計測ができる。				
		⑤	入力画像の変換とデータ処理ができる。				
		⑥	画像解析ができる。				
		⑦	振動計測ができる。				
		⑧	計測結果の評価ができる。				
		⑨	ひずみゲージを用いたひずみ測定及び力への変換ができる。				
		⑩	計測結果の評価ができる。				

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専攻学科の「計測制御」で学習した内容を復習しておいてください。
受講に向けた助言	計測制御技術は、自動化機器の開発や製造現場における保全作業に必要な技術です。専攻学科の「計測制御」で学んだ知識を活かし、確かな応用力を身に付けるために本実習は用意されています。実習ではパソコンを使用しますが、計測制御には欠かすことができないコントローラとなっております。また、各種センサとパソコンを結びつける要素がインタフェースです。これら計測のためのセンシングシステム構築法を是非理解して下さい。なお、システムを稼働させるためにはプログラムが必要ですから、プログラミング練習をしっかりと行ってください。また、制御技術では、PID制御の習得を目指しますので、実習中に観察される現象はしっかり記録し考察してください。授業後半、計測制御総合課題の制作にも取り組みます。実習を行うにあたっては、注意事項を理解し、安全に留意してください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	センシング 計測制御応用実習 標準課題実習 開発課題実習

評価の割合（例）								
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
指標・評価割合		20		20	50		10	100
評価割合	授業内容の理解度			10	10			
	技能・技術の習得度	10			30			
	コミュニケーション能力							
	プレゼンテーション能力							
	論理的な思考力・推論能力	10		10	10			
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

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. 各種インタフェースによる自動計測 (1) 各種センサを用いた計測	講義 実習	製造業における計測制御の意義について復習してください。
2週	(2) LAN、USBによる各種センサを用いた計測	実習	各種センサについて復習整理してください。
3週		実習	USB、LANの特徴について復習してください。
4週			
5週	2. フィードバック制御 (1) フィードバック制御 (2) 温度調節機器を用いた温度制御 (3) パラメータの変更と特性変化の確認	実習	フィードバック制御について整理してください。 温度制御の方法について整理してください。
6週			
7週			
8週		実習 演習	計測制御プログラミング課題に取り組み、結果についてはレポートを提出してください。
9週			
10週	3. 画像計測 (1) CCDカメラ等から得られた画像に対する画像計測 (2) 入力画像の変換とデータ処理 (3) 画像解析	実習	画像計測についてまとめておいてください。
11週		実習 演習	画像解析ソフトの使用方法について復習してください。
12週			
13週	4. 振動計測 (1) 振動センサ、加速度センサの原理と動作の確認 (2) 周波数分析 (3) 伝達関数測定 (4) 計測結果の評価	実習	振動測定に使われるセンサの特性及び変位、速度、加速度の関係を良く理解してください。
14週		実習	周波数分析と故障の同定について良く理解してください。
15週			
16週	5. 力制御 (1) ひずみゲージを用いた力計測の原理と動作の確認 (2) ひずみの計測 (3) ひずみから力への変換 (4) 計測結果の評価 評価	実習 演習	ひずみゲージの取扱い方法やブリッジ回路、アンプ回路の使用法とひずみ測定の実理の関係を良く理解してください。
17週			
18週		実習 評価	ロードセルの考え方と使用方法についてしっかりと理解してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	センシング応用実習		必修	Ⅲ・Ⅳ	2	2
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	計測制御応用実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
久保		月・2限/月・4限	C202/D102				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における設計業務 製造業における品質・生産管理業務 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 製造業におけるラインオペレータ					
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				
自動化設備やメカトロニクス機器及び産業用ロボットに用いられるセンサのセンシング技術、特性及び活用技術を習得する。		①	位置センサの特性を理解し、センシングができる。				
		②	変位センサの特性を理解し、センシングができる。				
		③	速度・加速度センサの特性を理解し、センシングができる。				
		④	各センサのインタフェース回路が理解できる。				
		⑤	各センサを製品に活用できる。				
		⑥					
		⑦					
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	電気工学概論で学んだ基礎理論や専攻学科の「センシング」で学んだ基本的な事項を整理しておくことを勧めます。
受講に向けた助言	機械と電子の融合技術として定着したメカトロニクスは、主に機械製品にエレクトロニクスを導入して高性能化した機械システムの開発を目指してきました。機械的に構成されていた多くの機能がコンピュータ、センサ及びアクチュエータに置き換えられプログラムのできる機能や判断機能をもつ付加価値の高いシステムへと変化しています。現在、各企業においては工場内の自動化が進んでいます。更にエレクトロニクスの進歩は加工・組立作業の自動化を進め無人化が進む中、ここでは自動化設備やメカトロニクス機器に用いられるセンサのセンシング技術、特性及び活用技術を習得する。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	センシング応用実習 ————— 開発課題実習

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合		40		30	20		10
	授業内容の理解度	10		20	10		
	技能・技術の習得度	30		10	10		
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力						
	論理的な思考力・推論能力						
	取り組む姿勢・意欲						10
主体性・協調性							

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. 位置センサ (1) 位置センサの特性とセンシング技術 (2) 計測装置への接続方法とインタフェース回路 (3) 位置センサの活用事例	講義 演習	学科「センシング」の教科書の位置センサのインタフェース回路及び活用について復習してください。
2週			
3週			
4週	2. 変位センサ (1) 変位センサの特性とセンシング技術 (2) 計測装置への接続方法とインタフェース回路 (3) 変位センサの活用事例	講義 演習	学科「センシング」の教科書の変位センサのインタフェース回路及び活用について復習してください。
5週			
6週			
7週	3. その他センサ (1) その他センサの特性とセンシング技術 (2) 計測装置への接続方法とインタフェース回路 (3) その他センサの活用事例 評価	講義 演習 評価	学科「センシング」の教科書のその他のセンサのインタフェース回路、その他各種センサの活用事例について復習してください。また、今まで学んだことをしっかり復習してください。なお、報告書の提出期限を守ってください。
8週			
9週			

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	自動化機器応用実習		必修	Ⅵ・Ⅷ	4	4
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	自動化機器応用実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
石田		火・1,2限/火・3,4限	D105				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業におけるラインオペレータ 製造業における加工・組立て業務		製造業における設計業務 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				
パソコン及びPLCを活用したアクチュエータやセンサ等の制御技術及び活用技術を習得する。		①	PLCの概要について知っている。				
		②	応用命令と回路について知っている。				
		③	SFC命令と回路について知っている。				
		④	サーボシステムの構成について知っている。				
		⑤	1軸位置決め制御回路について知っている。				
		⑥	直動システム制御回路設計ができる。				
		⑦	直動システム動作ができる。				
		⑧	制御回路の保存と管理について知っている。				
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専攻学科の「自動化機器」で学習したアクチュエータについて復習しておいてください。
受講に向けた助言	PLCは製造現場における生産システムなどを作動させるためのコントローラとして広く利用されています。このため、PLCの実践的なプログラミングができることは重要となります。また、PLCには位置決め制御などを目的とした専用ユニットを増設することも多いことから、周辺機器が活用できることも重要となります。 プログラミングに当たっては、基本命令や応用命令に加え、SFC命令を使用しますが、SFCを習得するためには、SFCの概要を知り、ラダー図との違いを理解することがポイントとなります。さらに、移行条件の作り方などの回路設計法を理解することが重要です。 当実習で学ぶ知識や技術は企業のみならず、標準課題実習や開発課題実習を受講する上でも必要不可欠です。将来、習得した知識を活用するためにも毎回の授業をしっかりと受講し、わからないことは積極的に質問して積み残さないようにしてください。また、実習を行うにあたっては注意事項を理解し、安全に留意してください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	生産自動化システム実習 自動化機器応用実習 標準課題実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合				15	60	15	10
	授業内容の理解度			10	20	10	
	技能・技術の習得度				40		
	コミュニケーション能力						
	プレゼンテーション能力			5		5	
	論理的な思考力・推論能力						
	取り組む姿勢・意欲						10
主体性・協調性							

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. P L C (1) P L C の概要 (2) P L C 入力装置の使い方 (3) P L C 周辺機器 (4) 基本命令と回路 (5) 応用命令と回路 (6) S F C 命令と回路 (7) P L C 回路設計法	講義 実習	P L C の特長を理解し、活用例について確認してください。 周辺機器の種類や用途について理解してください。
2週		講義 実習	
3週		講義 実習	
4週		講義 実習	基本命令について理解し、プログラムが作成できるようにしてください。
5週		講義 実習	応用命令について理解し、プログラムが作成できるようにしてください。
6週		講義 実習	SFCの特長及び提示したプログラム例について理解してください。
7週		講義 実習	課題は自らの力でやり遂げてください。
8週	2. 特殊ユニット (1) A/D変換ユニット (2) 位置決めユニット	講義 実習	A/D変換ユニットの特長とプログラミング方法について理解してください。
9週		講義 実習	位置決めユニットの特長とプログラミング方法について理解してください。
10週	3. P L C によるサーボ制御 (1) サーボシステムの構成 (2) 機器接続方法 (3) 1 軸位置決め制御回路の設計 (4) 1 軸位置決め制御回路の製作 (5) 位置決め制御回路応用課題	実習	サーボシステムの構成と機器の接続法について理解してください。
11週		実習	課題は自らの力でやり遂げてください。
12週		実習	課題は自らの力でやり遂げてください。
13週	4. 総合演習 (1) 直動システム制御回路設計 (2) 直動システム動作演習 (3) 回転システム制御回路設計	実習	課題は自らの力でやり遂げてください。
14週			
15週			
16週			
17週			
18週	(4) 回転システム動作演習 (5) 制御回路の保存と管理 評価	演習 評価	報告書は期日までに提出してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	生産自動化システム実習		必修	Ⅲ	2	4
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	自動化機器応用実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
石田		月・3,4限	D105				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
製造業における設計業務 製造業における品質・生産管理業務		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				
FAの最小単位であるFMCをベースに、実際の生産設備をイメージした総合的な自動生産ラインの具体的な構築・運用・管理技術を習得する。		①	ロボット基本操作ができる。				
		②	ティーチング・プレイバック操作ができる。				
		③	機械基本操作ができる。				
		④	パソコンNC制御装置の構成を知っており、操作ができる。				
		⑤	ワーク供給・排出機器の構成を知っており、操作ができる。				
		⑥					
		⑦					
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専攻学科「生産自動化システム」で学習した機械加工工場における自動化例について復習しておいてください。また、専攻学科の「自動化機器応用実習」で学習したPLCプログラミングについて復習しておいてください。
受講に向けた助言	生産現場ではFAやFMSなどの生産システムが導入されており、生産ラインの構築技術などを身につけることは重要です。当実習では、NC工作機械や産業用ロボット、コンベアシステム、セルコントローラ及びパーソナルコンピュータで構成されるFMC（フレキシブル生産加工セル）を使用し、実際の生産設備をイメージした生産ラインの具体的な構築や運用、管理技術を身につけます。このためには、物の流れと情報の流れをしっかりと考えることが重要です。実習に当たっては各構成要素の操作に加え、構成要素間の関わりを理解してI/O制御を正しく行うことがポイントになります。当実習で学ぶ知識や技術は企業のみならず、開発課題実習を受講する上でも必要不可欠です。将来、習得した知識を活用するためにも毎回の授業をしっかりと受講し、わからないことは積極的に質問して積み残さないようにしてください。また、実習を行うにあたっては注意事項を理解し、安全に留意してください。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	自動化機器応用実習 生産自動化システム実習 CAD/CAM応用実習 開発課題実習

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合	授業内容の理解度			15	50	20	15
	技能・技術の習得度			10	10	15	
	コミュニケーション能力				40		
	プレゼンテーション能力			5		5	5
	論理的な思考力・推論能力						
	取り組む姿勢・意欲						10
	主体性・協調性						

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. ワーク搬送機 (1) ワーク供給・排出機器の構成と操作 (2) 通信機能付きPLC操作	講義 実習	テキストP〇〇～P△△を読んでおいてください。
2週		講義 実習	ワーク供給・排出機器について復習してください。
3週		講義	PLCの操作について復習してください。
4週	2. PLCネットワーク (1) FAネットワーク (2) デバイスネットワーク (3) PLC間ネットワーク (4) パソコンーPLC間通信	講義 実習	F A ネットワークの機能及び活用方法とプログラミング手法について復習してください。
5週		講義 実習	
6週		講義 実習	
7週		講義 実習	デバイスネットワークについて復習してください。
8週		講義 実習	
9週		講義 実習	PLC間ネットワークについて復習してください。
10週		講義 実習	
11週		講義 実習	パソコン-PLC間の通信について復習してください。
12週		講義 実習	
13週	3. FMCの構築 (1) FMCの構成及び運用設計 (2) セルコントローラと各機器の配置及び結合 (3) セルコントローラのシステム運用プログラミング	講義 実習	課題は自らの力でやり遂げてください。
14週		実習	課題は期日までに仕上げてください。
15週		実習	課題は期日までに仕上げてください。
16週		実習	課題は期日までに仕上げてください。
17週		実習	課題は期日までに仕上げてください。
18週	(4) システムの総合運用シミュレーション 評価	実習 評価	報告書は期日までに提出してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科・生産電気システム技術科・生産電子情報システム技術科

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	応用課程	ロボット機器実習		必修	Ⅱ	2	4
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	自動化機器応用実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
石田・佐藤		水・1,2限	B107/C202/D107				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
生産ラインにおける設計業務 生産現場における品質・生産管理業務		生産ラインにおける保全業務					
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				
産業用ロボットの基本操作や安全に関する知識とともにPLCによる制御方法を習得する。		①	産業用ロボットに関する知識としてロボットの種類、各部構造及び機能を知っている。				
		②	産業用ロボットに関する知識として制御方式、駆動方式を知っている。				
		③	産業用ロボットの教示及び検査等の作業の危険性を知っている。				
		④	産業用ロボットの教示、検査等に係る関係法令を知っている。				
		⑤	産業用ロボットの危険性を留意した基本操作ができる。				
		⑥	産業用ロボットの教示等の作業を正しく行える。				
		⑦	産業用ロボットの検査等の作業を正しく行える。				
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専攻学科「ロボット機器」で学習した産業用ロボットを導入した自動化例について復習しておいてください。また、専攻実技の「自動化機器応用実習」で学習したPLCプログラミングについて復習しておいてください。
受講に向けた助言	生産現場で導入が著しいFAやFMSなどの生産システムには産業用ロボットが積極的に利用されています。当実習では、複数の産業用ロボット、コンベアシステム、セルコントローラ及びパーソナルコンピュータで構成されるFMC（フレキシブル生産加工セル）を使用し、実際の生産ライン内で実施することをイメージしたなかで「教示作業」及び「検査作業」を学んでいきます。当実習で学ぶ知識や技術は企業のみならず、開発課題を受講する上でも必要不可欠です。将来、習得した知識を活用するためにも毎回の授業をしっかりと受講し、わからないことは積極的に質問して積み残さないようにしてください。また、実習を行うにあたっては注意事項を理解し、安全に留意してください。
教科書及び参考書	教科書：産業用ロボットの安全必携（中央労働災害防止協会）
授業科目の発展性	ロボット機器 — ロボット機器実習 — 開発課題実習

評価の割合（例）								
評価方法 指標・評価割合		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				15	50	20	15	100
	授業内容の理解度			10	10	15		
	技能・技術の習得度				40			
	コミュニケーション能力						5	
	プレゼンテーション能力			5		5		
	論理的な思考力・推論能力							
	取り組む姿勢・意欲						10	
	主体性・協調性							

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. システム概要 (1) セル生産システム概要	講義	教材のセル生産システムについて概要を理解してください。
2週	2. 産業用ロボット (1) ロボット基本操作 (2) ティーチング・プレイバック操作 (3) 外部I/O制御	実習	教示・再生作業時の危険性、安全対策について理解してください。 教示・再生作業に係る法令について理解してください。 教示・再生作業の方法について理解してください。 外部I/O制御の方法について理解してください。
3週			
4週			
5週			
6週	3. シミュレーション実習 (1) レイアウト (2) プログラミング (3) 干渉チェック	実習	ロボットのレイアウトについて理解してください。 プログラミングの方法について理解してください。 干渉チェックの方法について理解してください。 実機テスト時の危険性、安全対策について理解してください。 実機テストの方法について理解してください。
7週			
8週			
9週	(4) 実機テスト 評価	実習 評価	今まで学んだことをしっかり復習してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	ロボット機器応用実習		必修	Ⅳ	2	4
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	自動化機器応用実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
石田		木・1,2限	C202/D107				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
生産ラインにおける設計業務 生産現場における品質・生産管理業務		生産ラインにおける保全業務					
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				
産業用ロボット、協働ロボット等を活用した自動化実習を通して、ロボット導入に必要な工程分析技術、シミュレーション技術、ロボットシステム構築技術を習得する。		①	協働ロボットについて知っており、基本操作ができる。				
		②	ロボット導入プロセスを知っている。				
		③	シミュレーションソフトを活用できる。				
		④	ロボットシステムの構築ができる。				
		⑤					
		⑥					
		⑦					
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専攻学科「ロボット機器」・「ロボット機器実習」で学習した産業用ロボットを導入した自動化例について復習しておいてください。また、専攻実技の「自動化機器応用実習」で学習したPLCプログラミングについて復習しておいてください。
受講に向けた助言	生産現場で導入が著しいFAやFMSなどの生産システムには産業用ロボットが積極的に利用されています。当実習では、ロボットを用いた自動化実習を通して、ロボットの導入に必要な知識と技能を習得し、ロボットシステム構築法を学びます。また、協働ロボットの活用法やシミュレーション技術も習得し、生産現場に限らず、様々なケースにおけるロボットの活用を効率的に検討できる技術を習得します。 当実習で学ぶ知識や技術は企業のみならず、開発課題を受講する上でも必要不可欠です。将来、習得した知識を活用するためにも毎回の授業をしっかりと受講し、わからないことは積極的に質問して積み残さないようにしてください。また、実習を行うにあたっては注意事項を理解し、安全に留意してください。
教科書及び参考書	教科書：産業用ロボットの安全必携（中央労働災害防止協会）
授業科目の発展性	ロボット機器 — ロボット機器実習 — ロボット機器応用実 — 開発課題実習

評価の割合（例）								
評価方法 指標・評価割合		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				30	70			100
	授業内容の理解度				30			
	技能・技術の習得度				30			
	コミュニケーション能力							
	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	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	1. 協働ロボットシステム (1) 協働ロボットの活用と導入	講義	協働ロボットの活用と導入について概要を理解してください。
2週	2. ロボット実習 (1) 操作実習 (2) 外部入出力	実習	教示・再生作業時の危険性、安全対策について理解してください。 教示・再生作業の方法について理解してください。 外部I/O制御の方法について理解してください。
3週	3. 工程分析とロボット導入プロセス (1) 工程分析、標準作業工程 (2) ロボット導入プロセス	講義	ロボットの導入プロセスについて理解してください。
4週	4. シミュレーション実習 (1) レイアウト (2) 操作実習 (3) シミュレータ上のロボットセル構築	実習	ロボットのレイアウトについて理解してください。 プログラミングの方法について理解してください。 干渉チェックの方法について理解してください。 実機テスト時の危険性、安全対策について理解してください。 実機テストの方法について理解してください。
5週			
6週	5. ロボットによる自動化実習 (1) レイアウト設計 (2) 生産性・費用対効果 (3) 配置とティーチング (4) 作業手順書、安全基準書	実習	課題は期日までに仕上げてください。
7週			
8週			
9週	評価・まとめ	評価	今まで学んだことをしっかり復習してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	生産情報処理実習		必修	Ⅶ・Ⅷ	2	2
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	生産情報応用実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
大山		火・3限	C202				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
精密機械器具製造業 生産用機械器具製造業 一般機械製造業における品質・生産管理業務							
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				
GUI環境を活用したデータベースの構築やデータの変換方法及びデータベース間の連携を通して、製造分野における部品管理や工程管理等により生産を支援する業務の効率化を図る手法を習得する。		①	表計算ソフトによるデータベース設計・整形ができる。				
		②	表計算ソフトによるテーブル作成とリレーションの設定ができる。				
		③	各種データベースの処理ができる。				
		④	アプリケーション開発の手順について知っている。				
		⑤	表計算ソフトによる業務用アプリケーションの作成ができる。				
		⑥					
		⑦					
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	専門課程にて習得した表計算ソフトの活用等の知識を復習しておいてください。また、生産管理や品質管理等の知識も復習してください。
受講に向けた助言	「生産情報処理」の科目にて習得した知識を、データベースアプリケーションの作成を通して、内容を理解していきます。生産現場における情報を効率的に活用できる技術を身に付けてください。
教科書及び参考書	教科書：できるExcelマクロ&VBA（インプレス）
授業科目の発展性	生産情報処理 — 生産情報処理実習 — 開発課題実習

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合				10	80		10
	授業内容の理解度			10	20		
	技能・技術の習得度				50		
	コミュニケーション能力						
	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						

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. データベースの設計 (1) 表計算ソフトによるデータベース設計 (2) 表計算ソフトによるデータベース整形	実習	専門課程で学んだ表計算ソフトの操作について復習してください。
2週	(3) 表計算ソフトによるテーブル作成とリレーションの設定 2. データベースの処理 (1) データ照合関数 (2) データベース関数 (3) 検索・並び替え及び抽出 (4) 集計 (5) テーブル機能 (6) ピボットテーブル (7) グラフ	実習	データベースの各操作方法を理解し、データ構造、マクロ言語を復習してください。 提示されたレポート課題に取り組んでください。
3週		実習	データベースの各操作方法を理解し、データ構造、マクロ言語を復習してください。 提示されたレポート課題に取り組んでください。
4週		実習	データベースの処理について復習してください。 提示されたレポート課題に取り組んでください。
5週		実習	データベースの処理について復習してください。 提示されたレポート課題に取り組んでください。
6週		実習	
7週	3. データベースの構築 (1) アプリケーション開発 (2) 入力	実習	提示されたレポート課題に取り組んでください。
8週		実習	提示されたレポート課題に取り組んでください。
9週	(3) 蓄積 (4) 分析及び出力 評価	実習 評価	提示されたレポート課題に取り組んでください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	精密機器製作課題実習 (標準課題実習)		必修	Ⅲ	10	20
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	生産機械設計・製作実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
石田・吉崎・久保・佐藤・新原			CⅡ/C202/D104				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
精密機械器具製造業における設計業務 保全業務		加工・組立業務 品質・生産管理業務に必要な技術					
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				
精密機器を課題に、詳細部分の設計、加工工程の検討、精密加工や組立て・調整技術等の一貫した製造技術を習得する。		①	実務に必要な専門的知識及び技能を抽出し、活用することができる。				
		②	課題製作に係るコストを算出することができる。				
		③	製作スケジュールの計画を立て、役割を分担することができる。				
		④	グループメンバーの意思疎通を図り、協力体制を構築できる。				
		⑤	材料、工具、機器、部品等をチェックリストを用いて管理することができる。				
		⑥	報告書及び発表データの作成ができ、プレゼンテーション技法について知っている。				
		⑦	実習は常に5S（整理、整頓、清掃、清潔、躰）を意識し、リスク管理ができる。				
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）															
予備知識、技能・技術	これまでに学習した「生産管理」「品質管理」「製品材料設計」「精密機器設計」を復習しておいて下さい。また、「CAD・CAM応用実習」及び「精密加工応用作実習」で習得した設計技術・加工技術を整理しておいてください。														
受講に向けた助言	この実習は、概ね5名を1グループとしたワーキング・グループ学習方式で実施する実践的な課題学習です。グループ全員が生産現場を意識した課題製作に取り組む過程の中で、“ものづくり”に必要な専門的知識及び技術を抽出し実務に適用する能力を身に付けます。また、課題製作に係るコストの算出、製作スケジュールの計画、役割分担、グループ内でのミーティングやリーダー会議、各種発表会など一貫した流れを体験します。「標準課題実習」では、課題の仕様が明確です。製品製作の各工程において必要な技能・技術を確実に習得し、その応用能力、コミュニケーション能力を基にして、地域の産業界が抱える技術的課題等を題材にした「開発課題実習」により、企画・開発段階から製品評価等までに発展させることをねらっています。														
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト														
授業科目の発展性	<table><tr><td>製品材料設計</td><td rowspan="5"></td><td></td></tr><tr><td>精密機器設計</td><td></td></tr><tr><td>CAD／CAM応用実習</td><td></td></tr><tr><td>精密加工応用</td><td></td></tr><tr><td>精密加工応用実習</td><td></td></tr><tr><td colspan="2">標準課題実習</td><td>開発課題実習</td></tr></table>	製品材料設計			精密機器設計		CAD／CAM応用実習		精密加工応用		精密加工応用実習		標準課題実習		開発課題実習
製品材料設計															
精密機器設計															
CAD／CAM応用実習															
精密加工応用															
精密加工応用実習															
標準課題実習		開発課題実習													

評価の割合（例）							
評価方法		試験	小テスト	レポート	制作物	成果発表	その他
指標・評価割合							合計
評価割合				10	80		10
	授業内容の理解度			10	20		
	技能・技術の習得度				50		
	コミュニケーション能力						
	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							

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. 製作計画 (1) 課題図面の検討 (2) 工程計画 (3) 詳細部の設計と部品図作成 (4) 材料・部品の検討 (5) 加工工程の検討 (6) 工具の検討 (7) 測定・検査の検討	講義 実習	標準課題実習の目的・意義は重要です。きちんと理解してください。要求仕様に対しグループの仕様とコンセプトを掲げ、進捗管理、資材管理を実施しながら製作してください。各自の役割に責任をもち、進捗状況を全員で把握するように、定期的なミーティングを設定し積極的に情報の交換を行ってください。
2週		講義 実習	取り組まなければならない事項、提出様式などグループメンバー全員で確認しながら整理してください。チームの目標を掲げ、メンバー全員で共有できるように、定期的なミーティングを設定し積極的に情報交換を行ってください。自身の役割・進捗状況・問題点をミーティングで確認してください。
3週	2. 製作 (1) 素材加工 (2) フライス加工 (3) 旋削加工 (4) 研削加工 (5) 三次元CAD/CAMを用いたNC加工 (6) その他の製作	講義 実習	部品を能率よく加工する方法をしっかりと身に付けてください。部品を検査測定し設計仕様を満たすことを確認してください。安全衛生作業を常に心掛けてください。
4週			
5週			
6週			
7週	3. 組立て・調整 (1) 機構部の組立て・調整 (2) その他の組立て・調整 4. 検査 (1) 動作確認 (2) 機能の確認	実習	組立て調整の手順及び段取りをしっかりと予習してください。組立・調整で発生した問題点及び課題とその対策を検討し、整理してください。安全衛生作業を常に心がけてください。
8週			
9週	5. 報告 (1) 報告書作成 (2) プレゼンテーション技法 評価	実習 評価	報告書の作成に際してはグループ内で分担し、お互いの内容を読み合わせ確認を実施してください。発表を原稿無しで時間内に収められるように繰り返し練習してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	自動化機器製作課題実習 (標準課題実習)		必修	Ⅳ	10	20
教科の区分	専攻実技						
教科の科目	生産機械設計・製作実習						
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考		
石田・吉崎・久保・佐藤・新原			CⅡ/C202/D104				
授業科目に対応する業界・仕事・技術							
一般産業用機械・装置製造業における設計業務 保全業務		加工・組立業務 品質・生産管理業務に必要な技術					
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				
自動化機器を課題に、設計、加工、 組立て及び制御の一貫した製品製造 技術を習得する。		①	実務に必要な専門的知識及び技能を抽出し、活用することができる。				
		②	課題製作に係るコストを算出することができる。				
		③	製作スケジュールの計画を立て、役割を分担することができる。				
		④	グループメンバーの意思疎通を図り、協力体制を構築できる。				
		⑤	材料、工具、機器、部品等をチェックリストを用いて管理することができる。				
		⑥	報告書及び発表データの作成ができ、プレゼンテーション技法について知っている。				
		⑦	実習は常に5S（整理、整頓、清掃、清潔、躰）を意識し、リスク管理ができる。				
		⑧					
		⑨					
		⑩					

授業科目受講に向けた助言（例）	
予備知識、技能・技術	これまでに学習した「生産管理」「品質管理」「精密機器設計」「センシング応用」を復習しておいて下さい。また、「CAD・CAM応用実習」及び「精密加工応用作実習」「自動化機器応用実習」で習得した設計技術・加工技術を整理しておいてください。
受講に向けた助言	この実習は、概ね5名を1グループとしたワーキング・グループ学習方式で実施する実践的な課題学習です。グループ全員が生産現場を意識した課題製作に取り組む過程の中で、“ものづくり”に必要な専門的知識及び技術を抽出し実務に適用する能力を身に付けます。また、課題製作に係るコストの算出、製作スケジュールの計画、役割分担、グループ内でのミーティングやリーダー会議、各種発表会など一貫した流れを体験します。「標準課題実習」では、課題の仕様が明確です。製品製作の各工程において必要な技能・技術を確実に習得し、その応用能力、コミュニケーション能力を基にして、地域の産業界が抱える技術的課題等を題材にした「開発課題実習」により、企画・開発段階から製品評価等までに発展させることをねらっています。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	

評価の割合（例）								
評価方法 指標・評価割合		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				20	50	20	10	100
	授業内容の理解度			10	10			
	技能・技術の習得度				10			
	コミュニケーション能力				10		10	
	プレゼンテーション能力					20		
	論理的な思考力・推論能力				10			
	取り組む姿勢・意欲			10	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. 製作計画 (1) 課題図面の検討 (2) 工程計画 (3) 詳細部の設計と部品図作成 (4) 購入部品の特性把握 (5) 治具、工具の検討及び決定 (6) 加工工程表の作成	講義 実習	標準課題実習の目的・意義は重要です。きちんと理解してください。要求仕様に対しグループの仕様とコンセプトを掲げ、進捗管理、資材管理を実施しながら製作してください。各自の役割に責任をもち、進捗状況を全員で把握するように、定期的なミーティングを設定し積極的に情報の交換を行ってください。
2週		講義 実習	取り組まなければならない事項、提出様式などグループメンバー全員で確認しながら整理してください。チームの目標を掲げ、メンバー全員で共有できるように、定期的なミーティングを設定し積極的に情報交換を行ってください。自身の役割・進捗状況・問題点をミーティングで確認してください。
3週	2. 製作 (1) 各種機械加工及び部品組立て (2) 制御、操作盤内機器レイアウト検討と設置 (3) 機内配線検討及び配線作業 (4) はんだ作業による電子部品装填 (5) フローチャート作成及びプログラミング	講義 実習	部品を能率よく加工する方法をしっかりと身に付けてください。部品を検査測定し設計仕様を満たすことを確認してください。安全衛生作業を常に心掛けてください。
4週			
5週			
6週			
7週			
8週	3. 組立て・調整 (1) 機構と制御機器回路、電子回路の組立て・配線 (2) ソフトウェアデバッグと動作確認 (3) 評価	実習	組立て調整の手順及び段取りをしっかりと予習してください。組立・調整で発生した問題点及び課題とその対策を検討し、整理してください。安全衛生作業を常に心がけてください。
9週	4. 報告 (1) 報告書の作成 (2) プレゼンテーション技法 評価	実習 評価	報告書の作成に際してはグループ内で分担し、お互いの内容を読み合わせ確認を実施してください。発表を原稿無しで時間内に収められるように繰り返し練習してください。

訓練支援計画書（シラバス）

科名：生産機械システム技術科

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	応用課程	精密機器設計製作課題実習 金型設計製作課題実習 自動化機器設計製作課題実習 自動化システム運用構築課題実習 ロボットシステム運用構築課題実習 (開発課題実習)	必修	Ⅴ・Ⅵ・ Ⅶ・Ⅷ	54	54 (集中実習)
教科の区分	応用					
教科の科目	自動化機器等企画開発、 生産システム設計・ 製作等実習					
担当教員		曜日・時限	教室・実習場		備考	
石田・吉崎・久保・佐藤・新原			CⅡ/C102/C103/D103/D105/D106			

授業科目に対応する業界・仕事・技術

精密機械器具製造業、生産用機械器具製造業
加工・組立業務
品質・生産管理業務

一般機械製造業における設計業務
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
生産現場を意識した「ものづくり」 全工程の生産管理を主体的に行うこと により複合した技能・技術及びその 活用能力（応用力、創造的能力、 問題解決能力、管理的能力）を習得 する。	①	専門的知識及び工学的理論体系を実務に適用することができる。
	②	品質、コスト及び納期をバランス良く調和させることができる。
	③	独自性を持って創意工夫できる。
	④	技能・技術の複合に対応できる。
	⑤	5S（整理、整頓、清掃、清潔、躰）を身につけ職業人としての行動ができる。
	⑥	課題を解決するために必要な情報を収集し、分析・評価して合理的な手順 や方法を提案することができる。（課題発見、分析能力）
	⑦	工程・日程・人材・他部門との関係・予算・リスク等の観点から計画を立て、 進捗を調整することができる。（計画推進力）
	⑧	グループメンバーの意見を取りまとめて課題解決に向けた目的や目標及び 手順や方法について共通の認識を成立させることができる。（コミュニケーション力）
	⑨	各自が与えられた役割を果たし、グループメンバーをフォローしあって、 グループのモチベーションを維持できる。（チームワーク力）
	⑩	

授業科目受講に向けた助言（例）

予備知識、技能・技術	学科「創造的開発技法」で学習したブレインストーミング等の問題解決手法の復習をしておいてください。また装置製作の初期段階である開発装置の仕様、開発工程、予算等、開発基本計画の策定方法について検討しておいてください。
受講に向けた助言	グループでの製作実習となるため、各人のコミュニケーション、自主性・継続性（継続的自己学習）及び総合性（計画的実行）が求められます。所属する科に関連する専門的な知識・技能・技術が求められるだけでなく、他科の学生と共同で課題を製作するうえでの問題点を解決しなければなりません。大学の卒業研究に相当する授業科目として、ヒューマンスキル、コンセプトチャルスキルの向上が期待できる実習科目です。是非、リーダーに立候補するなど積極的に楽しく取り組むことを期待します。
教科書及び参考書	教科書：自作テキスト
授業科目の発展性	専攻実技科目 標準課題実習 開発課題実習

評価の割合（例）

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
指標・評価割合								
評価割合	授業内容の理解度			20	60	10	10	100
	技能・技術の習得度			10	10			
	コミュニケーション能力				10		10	
	プレゼンテーション能力			5		10		
	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			5	10			

週	授業の内容	授業方法	訓練課題 予習・復習
1週 ～ ○週	ガイダンス 1. 開発課題の概要 (1) 開発課題の概要と基本方針の確認 (2) 生産現場の工程管理（労務・コスト・納期等） 2. 調査・企画 (1) 製品開発のためのニーズ調査 (2) 専門分野ごとの技術要素編成の設定 (3) 企画書の作成 (4) 企画書発表・修正	打合せ 実習	一年間の開発課題の始まりです。積極的にグループリーダー等の役割を担うようにしてください。また既製品調査、ニーズ調査においても主体的に行動するように心がけてください。
○週 ～	3. 基本設計 (1) 基本設計書の作成 (2) 基本工程表・基本見積書の作成 (3) 基本設計発表・修正	打合せ 実習 打合せ 発表	文献等を調査しても分からない解決すべき問題点が必ず数箇所発生するはず。他人任せにせずグループの一員として問題解決に積極的に行動してください。 構想発表会のためのプレゼンテーション資料作成や発表練習では、リーダーシップを発揮するぐらいの勢いで積極的に行動してください。
○週 ～	4. 詳細設計 (1) 詳細設計書の作成 (2) 詳細工程表・詳細見積書の作成 (3) 詳細設計発表・修正	打合せ 実習	機構の設計を行うにあたり、不明確な部分は試作をして確認するようにしてください。図面作成後は同級生や担当教員に提示し意見を得るようにしてください。
○週 ～	5. 製作 (1) 各部の製作	打合せ 実習	ハードウェアの製作時には安全作業に心がけてください。作業の進捗を週間毎に確認してください。
○週 ～	6. 単体テスト (1) 機械部の単体テスト・検査 7. 統合テスト (1) 機械部・電気電子部・情報部の統合組立て (2) 総合動作試験	打合せ 実習 発表	単体テスト及び単体間の接続テスト時には安全作業に心がけてください。開発装置レビュー時にはグループの一員として積極的に行動してください。
○週 ～	8. 製品評価・改善 (1) 製品の評価 (2) 製品の改善 9. マニュアル作成 (1) 製品マニュアルの作成 (2) 製品仕様書の作成	打合せ 実習	開発装置の評価試験の種類の検討と実施計画の作成は重要な学習ポイントです。何をどうすべきか検討することは自立した技術・技能者への一歩です。主体的に取り組んでください。また開発した装置の反省を含めた改善案の検討にも前向きに取り組んでください。
○週 ～	10. 報告・発表 (1) 報告書の作成（グループ報告書） (2) 発表用資料作成 (3) 発表会の実施 (4) 作業報告書の提出（日報または週報）	打合せ 実習	報告書の作成にあたっては、グループ内で分担を決定し、第三者に見せても能開大生として恥ずかしくないレベルの完成度を目指してください。
○週	評価	打合せ 実習 発表 評価	集大成の本発表です。発表会のためのプレゼンテーション資料作成や発表練習ではリーダーシップを発揮するぐらいの勢いで積極的に行動してください。