※令和４年度以前入学生用

学校番号	T3005

令和８年度　工業科（機械系列）

教科	工業	科目	機械実習ｄ（機械実習）	単位数	２単位	年次	３年次
使用教科書							
副教材等	学校作成教材						

1　担当者からのメッセージ（学習方法等）

フライス盤・旋盤：鋳造実習用の突き棒・スタンプの本体を作り、更にタップ・ダイスを使用してネジを切り、鍛造で持ち手部分の曲げ加工を学習する。
板金加工：薄鉄板を切断・折り曲げによって工具箱を製作する。

2　学習の到達目標

製品加工において、工具の取り扱い・工作機械の操作を修得する。ものづくりにおいて、適切な加工手順で機械加工・板金加工・手仕上げの基本的・基礎的な技術を修得する。
より安全で効率的な作業工程を考えたて、作業に取り組む。
工具類の選択や加工条件について、探究する能力を身につける。

3　学習評価(評価規準と評価方法)

観点	a:知識・技術	b:思考・判断・表現	c:主体的に学習に取り組む態度
観点の趣旨	工業（機械）の基礎的な知識と基本的な技術を修得し、工業の意義や役割を理解している。また、グループでの協調性を身に付けて自分の意見や考察ができている。	目的を理解し、達成するために適切な手段を講じ、解決を目指す。また結果をまとめ、その成果を的確に表現できる。	自主的･継続的な学習を通じ、技術に関する探究的・創造的な能力を身に付けている。

上に示す観点に基づいて、学習のまとまりごとに評価し、学年末に５段階の評定にまとめます。
学習内容に応じて、それぞれの観点を適切に配分し、評価します。

※令和４年度以前入学生用

４　学習の活動

学期	単元名	学習内容	単元(題材)の評価規準	評価方法		
				知(a)	思(b)	主(c)
後期		○スタンプ・突き棒製作 旋盤作業 フライス盤作業 ねじ立て　タップ ダイス 鍛造 ○工具箱製作 ケガキ 切断 穴あけ 折り曲げ ○ポンチ製作(やすりによる削り出し	a: 工業（機械）の基礎的な知識と技術を修得し、工業の意義や役割を理解している。また、グループでの協調性を身に付けて自分の意見や考察ができている。 b: 目的を理解し、達成するために、適切な手段を講じ、解決を目指す。また、結果をまとめ、その成果を的確に表現できる。 c: 自主的・継続的な学習を通じ、技術に関する探究的・創造的な能力を身に付ける。	学習状況の観察 総合的な理解度 提出作品の評価	学習状況の観察 総合的な理解度	学習状況の観察 総合的な理解度 学習意欲

※　表中の観点について　a:知識・技術　b:思考・判断・表現　c:主体的に学習に取り組む態度