学校番号	3017

令和８年度　工業科（機械系）

教科	工業	科目	機械技術実習	単位数	6単位	年次	3年次
使用教科書	使用しているすべての教科書						
副教材等	校内作成実習指導書						

1　担当者からのメッセージ（学習方法等）

機械実習は、単に機器、装置のオペレート技術や、職業的技能を身につけるだけではなく、安全衛生(5や報連相など)、技術者としての倫理観、環境、及び、エネルギーへの配置について総合的に理解し、産業界を支える人材となることが目標です。

実習の中では、機械製図や、機械設計、機械工作などの専門に関する座学や、理科、数学などの教科で学んだことを活用し、学習の効果を高めるよう工夫しましょう。

2　学習の到達目標

【知識及び技能】

金属加工や制御、電子技術、CADに関する基礎的な段階から応用的段階までの知識と技術を習得する。

【思考力、判断力、表現力等】

環境及びエネルギーに配慮しつつ、工業技術の諸問題を主体的に、合理的に、かつ倫理観をもって解決できる力を養う。

【学びに向かう力、人間性等】

現代社会における工業の意義や役割を理解させるとともに、工業と社会の発展を図る創造的な能力と実践的な態度を養う。

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	機械加工に関する基礎的･基本的な知識を身に付け、現代社会における工業の意義や役割を理解している。また、技術を身に付け、図面などを正確に読み、環境等へも配慮し、ものづくりを合理的に計画し、その技術を適切に身につけている。	機械加工に関して課題の解決をめざして思考を深め、基礎的･基本的な知識と技術を基に、技術者として適切に判断し、表現する創造的な能力を身に付けている。	機械加工に関する課題について関心を持ち、その改善･向上を目指して主体的に取り組もうとするとともに、実践的な態度を身に付けている。

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。

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)
パートI（実習A）	旋盤	○切削加工の安全作業 ○切削加工における KYT ○切削加工の概要 ○切削条件の選定 ○切削工具の選定 ○切削理論 ○旋盤の基本操作(演習) ○旋盤を用いた加工(演習) 外丸加工 端面加工 ドリル加工 テーパー加工 中ぐり加工 突切り加工 ねじ切り加工	a: 安全に留意し、旋盤作業における基本的な技術を習得している。 b:必要な工具や装置を判断し、適切な扱いが出来る。作品の改善点について思考し、解決方法を判断しようとする姿勢をもっている。 c: 旋盤における加工法に興味・関心をもっている。また、作業における設備や工具の使用目的を把握しようと努める姿勢をもっている。	報告書 ワークシートの記述 など	製作品 報告書 自己評価 相互評価 など	学習状況 取組観察 など
パート2（実習A）	鋳造	○鋳造における概要 ○鋳造加工における安全作業 ○砂型の製作 ○アルミニウムの溶解 ○鋳込み ○作品の評価と改善点	a: 安全に留意し、鋳型製作、鋳込みにおける基本的な知識・技術を習得している。 b:必要な工具や装置を判断し、適切な扱いが出来る。作品の改善点について思考し、解決方法を判断しようとする姿勢をもっている。 c:鋳造における加工法に興味・関心をもっている。また、作業における設備や工具の使用目的を把握しようと努める姿勢をもっている。	報告書 ワークシートの記述 など	製作品 報告書 自己評価 相互評価 など	学習状況 取組観察 など

パート3（実習A）	フライス	○フライス盤について ○切削の原理 ○切削条件 ○切削工具 ○作品製作 「小型万力の製作」 六面体切削 エンドミル溝加工 下穴あけ めねじ切り(タップ) 丸棒おねじ切り(ダイス) 丸棒端面球加工(旋盤) 丸棒溝加工(旋盤) ○作品の評価と成果表現 ○安全作業、報連相	a: 基礎的・基本的な知識・技術を身につけるとともに、加工手順（工程）を合理的に計画することができている。また、教員、グループ員に適時、的確に状況を報告し、安全に作業を進めることができる。 b:加工条件の違いが加工面仕上がりや刃物の寿命（破損）などに与える影響を判断し、その解決に向け条件設定する能力が身についている。 c: 装置の仕組みや、他の加工方法との関連に関心をもち、意欲的に取り組み、安全に作業を進めることができる。	報告書 ワークシートの記述 など	製作品 報告書 自己評価 相互評価 など	学習状況 取組観察 など
パート4（実習A）	溶接	○溶接の原理 ○ガス溶接の安全作業 ○アーク溶接の安全作業 ○身近な製品との関連観察 ○作品の評価と成果表現 ○安全作業の KYT、報連相	a:溶接にかかわる知識や技術を習得し、その特徴を把握して活用しようとしている。 b:母材の材質、厚み、作業環境から適切な溶接方法を選択できる。また、作品の改善点について思考し、解決方法を判断しようとする姿勢をもっている。 c: 中災防のテキストにおける事例に基づき安全作業ついて理解し、各作業を留意し、ガス溶接・アーク溶接・ガス切断を適切に活用することができる。特に溶接環境や溶接条件によって、トーチや溶接棒の送り速度に反映する能力が身についている。	ワークシートの記述 など	報告書 図面 部品 製作品 など	学習状況 取組観察 など

パートⅠ（実習Ｂ）	3次元CAD	○3次元 CAD の役割・構成 ○Inventor2022 の 基本機能・操作 ○Inventor2022 における 立体図・図面作成等 ○Inventor2022 における 機械部品のアセンブリや3次元モデルから2次元図面への操作等	a:図面等を作成することに関する基礎・基本的な知識と技術を習得するとともに、モデリングし、投影図の作成できる力を身につけている。 b:3次元モデリングにて作成する際の問題を的確に把握（分析）し、考察を深めるとともに、機械製図に関する知識・技術を活用しながら3次元にて表現する力を身につけている。 c:2次元図面を3次元CADにて作成することに興味・関心をもち、CADの意義や役割の理解し、主体的に学習に取り組もうとしている。	報告書 ワークシート の記述 など	製作品 報告書 自己評価 相互評価 など	学習状況 取組観察 など
パート2（実習Ｂ）	制御	○シーケンス制御の概要 ○シーケンス制御の 基礎知識 ○ラダー図の作成 ○シーケンサから ターミナル I/O ボックスでの制御 ○制御システム装置での コンベア等の制御	a：順序、条件制御等の基本的な動作を理解でき、課題動作させるためのラダー図を作成することができる。 b：有接点回路と無接点回路の違いが実社会での使用条件に大きく影響することを理解する力が身についている。 c：シーケンス制御に関心を持ち、意欲的に取り組んでいる。	報告書 ワークシート の記述 など	製作品 報告書 自己評価 相互評価 など	学習状況 取組観察 など
パート3（実習Ｂ）	各種機械	○歯車の各部名称や計算方法などの基礎知識 ○旋盤による外丸削り ○ホブ盤の基本操作、歯切り ○平面研削作業 ○穴あけ、各部面取り作業	a:旋盤加工や歯切り、平面研削など様々な加工技術を身につけるとともに、加工手順を合理的に計画することができている。 b:切削条件や替え歯車の選定方法を理解し、選定することができる。 c:装置の仕組みや、他の加工方法との関連に関心をもち、意欲的に取り組んでいる。	報告書 ワークシート の記述 など	作成図面 報告書 など	学習状況 取組観察 など

パート4（実習B）	MC	○マシニングセンタの概要 ○NCプログラムの 基本知識 ○NCプログラムの作成 ○工具軌跡による シミュレーション ○マシニングセンタの操作 ○マシニングセンタ による切削加工	a:プログラムにおける動作、及び、切削条件や補正について正しく理解し、効率の良いプログラム作成ができる。更にマシニングセンタでのデータの送受信や空運転による動作確認及び切削加工などの基本的な取り扱いができる。 b:被削材や切削工具の材質や形状から適切な切削条件を導くことができる。 c:汎用フライスによる加工との違いを理解するとともにマシニングセンタ及びNCプログラムに関心を持ち、CAD/CAM 操作にも意欲的に取り組むことができる。	報告書 ワークシートの記述 など	図面理解 課題作成 報告書 など	学習状況 取組観察 など

※　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