学校番号	３０１０

令和２年度　工業科（機械系）

教科	工業	科目	実習(機械技術実習)	単位数	６単位	年次	２年次
使用教科書	2020 年度版　２年生機械実習指導書（大阪府立堺工科高等学校 機械系 編）						
副教材等							

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、労働安全衛生（「５Ｓ」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慮について総合的に理解し、産業界を支える人材を育成することが目標です。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

金属加工や接合、鋳造に関する基礎的・基本的な知識と技術を習得させ、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、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、合理的に、かつ倫理観をもって解決し、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育てる。

３ 学習評価(評価規準と評価方法)

観点	a:関心・意欲・態度	b:思考・判断・表現	c:技能	d:知識・理解
観点の趣旨	機械加工に関する課題について関心をもち、その改善・向上をめざ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つけている。	機械加工に関する諸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つけている。	機械加工に関する基礎的・基本的な技術を身につけ、環境に配慮し、ものづくりを合理的に計画し、その技術を適切に活用している。	機械加工に関する基礎的・基本的な知識を身につけ、現代社会における工業の意義や役割を理解している。
評価方法	・学習状況の観察 ・製作課題 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価　等	・学習状況の観察 ・製作課題 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価　等	・学習状況の観察 ・製作課題 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価　等	・学習状況の観察 ・製作課題 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価　等

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

ローテーション	単元名	学習内容	主な評価の観点				単元(題材)の評価規準	評価方法
			a	b	c	d		
1ショップ	汎用旋盤	操作練習(ハンドル操作など) 練習課題 教材1工程1～7 ・端面切削、外周切削 工程8～14 ・端面切削、外周切削、穴あけ、面取り 工程15、17、18 ・端面切削、外周切削、穴あけ、溝削り、テーパー削り 教材1寸法測定 ・外周仕上げ切削、ねじ切り ・教材1の寸法測定・採点 教材2の材料取り ・端面切削、取付部加工、穴あけ 工程1～10 ・内径削り(荒、仕上げ)、面取り、マンドレル取付 工程11～15 ・内径削り(荒、仕上げ)、面取り、マンドレル取付 教材2寸法測定 ・外周切削、寸法測定・採点	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	 ○ ○ ○ ○ ○ ○ ◎ ◎ ○	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	 ○	a:装置の仕組みや、他の加工方法との関連に関心を持ち、意欲的に取り組んでいる。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見い出し、その解決に向け条件設定する能力が身についている。 c:旋盤加工について、基礎的・基本的な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。 d:旋盤加工に関する基礎的・基本的な知識を身につけ、現代社会における汎用加工作業の意義や役割を理解している。	・学習状況の観察 ・作業の正確さおよび寸法精度 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価 等
2ショップ	フライス盤	安全作業について フライス盤の種類 フライス盤操作について ・始業点検 ・ハンドル操作の練習 ・正面フライスの取りつけ取り外し ・終業点検 切削3条件について 工具取り扱いの基本 課題作品の製作 ・六面体の製作① ・六面体の製作② ・六面体の製作③ ・凹溝の加工 ・凸部の加工 課題作品の測定と自己評価 ・実習のまとめ	◎ ○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	 ○ ○ ◎ ○ ◎ ○ 	○ ○ ○ ○ ○ 	 ○ ○	a:装置の仕組みや、他の加工方法との関連に関心を持ち、意欲的に取り組み、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:基礎的・基本的な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。 d:基礎的・基本的な知識を身につけ、現代社会における汎用加工作業の意義や役割を理解している。	・学習状況の観察 ・作業の正確さおよび寸法精度 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価 等

3 ショップ	溶接	溶接法の分類と特徴 使用する工具について 作業準備と安全について ガス溶接 ・ガスの性質と取り扱い ・器具の基本的な取り扱い ・ガス溶接素材の準備 ・ガス炎の点火・調整・消火 ・ビード置き・突合せ溶接 ・すみ肉溶接 ・ガス溶接作品製作 ・ガス切断（手動、自動） アーク溶接 ・アーク溶接作品素材の準備 ・交流アーク溶接機の取扱い ・ストレートビード置き ・ウイービングビード置き ・溶接電流の設定 ・アーク溶接すみ肉作業 ・溶接検査 ・アーク溶接作品の製作 各種溶接機械 ・炭酸ガス溶接の取扱い グラインダーの使い方と安全作業	○ ○ ○ ○ ○ ○ ○	◎ ○ ◎ ◎ 	 ○ ○ ○ 	 ○ ○ ○ ○	a:ガス溶接、アーク溶接の原理や装置のしくみに関心を持ち、接着やボルト固定などの他の接合方法との違いに関心をもち、意欲的に取り組もうとしている。 b:炎の色や大きさ、また電流値や溶接棒の太さや材質が溶接強度や溶け込みに与える影響を判断し、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。 c:基礎的・基本的な技術を身につけるとともに、集合装置の取り扱いや、感電防止装置のチェックなどが手順通りに実行できている。 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 d:基礎的・基本的な知識を身につけ、現代社会における溶接の意義や役割を理解している。	・学習状況の観察 ・製作課題 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価　等
4 ショップ	鋳・鍛造	鋳造 ・安全作業、報連相の実践 ・砂型による ・Vブロックの製作 ・ハンドル車の製作 ・円筒鋳物の製作 ・フルモールドによる鋳物の製作 鍛造 ・火箸の製作 ・平たがねの制作 ・ペーパーナイフの製作	○ ○ 	◎ ○ 	○ ○ 	○ ○ 	a:鋳肌面の違いに着目し、追加工の必要性や目的に関心を持つ。 b:鋳物砂に含ませる水分量が、型の強度に与える影響を判断し、適切な水分量を触感により調整できる。また、溶湯の流れを予測して、湯口や押湯の適所に設定できる。 c:基礎的・基本的な技術を身につけるとともに、後工程（機械加工による追加工）を考慮した形状を合理的に計画することができている。 d:基礎的・基本的な知識を身につけ、現代社会における砂型鋳物作業の意義や役割を理解している。	・学習状況の観察 ・製作課題 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価　等

5 ショップ	CAD	CADの基本操作 ・簡単な図形 ・寸法記入 ・文字記入 ・定常Ｏスナップと一時Ｏスナップ ・オフセット ・図面の複写 ・各種寸法記入 練習課題 ・Ｖブロックの製図1 ・Ｖブロックの製図2 ・軸受けの製図1 ・軸受けの製図2	○ ○	○ ○	 ◎	 ○	a:CAD の役割やシステム構成、活用例等に興味・関心をもち CAD の活用に意欲的に取り組んでいる。 b:二次元 CAD の機能や基本操作、活用等に適切に思考・判断し、関連知識や技能・表現（力）を身につけている。 c:CAD の役割やシステム構成、活用例等について、実践的な技能・表現力を身につけている。 d:JIS 規格での CAD 用語や CAD 製図に用いる線・文字等について理解を深めるなど、実賤的な知識を身につけている。	・学習状況の観察 ・作業の正確さおよび寸法精度 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価 等
6 ショップ	プレゼン基礎	プレゼンテーションとは ・効果的に理解できる資料の作成と準備 ・シナリオの作成 ・詳細な項目などをまとめる。 ・発表資料の準備① 写真・動画の撮影 ・発表資料の準備② ・関係する資料をネットを通して準備する。 ・画面の設計・製作 ・資料をまとめる レジュメの作成 リハーサルおよびプレゼンテーション	○ ○ ○ ○ ◎	○ ○ ○ ○	 ○ ◎ ◎	 ○	a: ﾃｰﾏの設定から発表・評価まで作品の制作に積極的に取り組んでいるか。 b: 情報の整理・分析に必要なものは何かを考えているか。 c: 文字の大きさ、配置など情報が伝わりやく、ﾃﾞｻﾞｲﾝやﾚｲｱｳﾄを工夫し、受信者を考慮した表現をしているか。 d: ﾌﾟﾚｾﾞﾝﾃｰｼｮﾝの制作と概念を理解できるか。	・学習状況の観察 ・作業の正確さおよび寸法精度 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価 等

7 ショップ	材料実験	機械材料のあらまし ・機械材料の分類 ・各種材料の使用例 ・非鉄金属材料の観察 シャルピー衝撃試験 基本熱処理 ・焼入・焼準・焼鈍・焼戻 硬さ試験 衝撃試験 引張試験 ・強さ・伸び・絞りを計算	○ ○ ○ 	○ ○ 	 ○ ○ ○ ○ ○	 ○ ◎ ◎ ◎	a: 工業製品に使われている各種の材料について興味・関心を持ち、材料の特徴について意欲的に学ぶ態度を身につけている。 b: 工業製品に使われている各種の材料について適切に思考・判断し、それらの材料の特徴について表現する技量を身につけている。 c: 工業製品に使われている各種の材料の特徴を理解し、安全に配慮した試験法を身につけている。 d: 工業製品に使われている各種の材料の特徴を正しい知識して、安全に配慮した試験法をよく理解している。	・学習状況の観察 ・作業の正確さおよび寸法精度 ・レポート、発表 ・自己評価・相互評価 等

※　表中の観点について　a:関心・意欲・態度　　b:思考・判断・表現
　　c:技能　　d:知識・理解

※　原則として一つの単元（題材）で全ての観点について評価することとなるが、学習内容（小単元）の各項目において重点的に評価を行う観点（もしくは重みつけを行う観点）について○をつけている。◎は、その中でも特に重点的に評価を行う観点である。