

| 教科 | 科目 | 単位数 | 学年 | 学科・選択等 |
|----|--------|-----|----|---------|
| 工業 | 工業技術基礎 | 4 | 1 | 機械科・必履修 |

| | | | |
|--------------|---|--|--|
| 科目の概要 | 機械に関する分野について、実習によって技術・技能の修得を目指す。 工業の意義や役割を理解するとともに、工業に関する広い視野を養い、工業の発展を図る意欲的な態度を身に付ける。 | | |
| 学習目標 | 機械加工を行う上での安全心得を身につける。 各種技能を身につける。（工業分野における計算方法の修得等を含む） 報告書の作成方法を学習する。 | | |
| 教科書 | 工業技術基礎（実教出版） | | |
| 副教材等 | 学校で作成した各ショップ別のプリント等 | | |
| 評価の観点 | 知識・技能 | 思考・判断・表現 | 主体的に学習に取り組む態度 |
| | 専門科目（工作・設計・製図等）との関連について考えることができる。 基本的な技能の修得に努める。 | 技能技術の習得状況、作品の製作状況。 実習内容を正しくレポートにまとめる。 | 安全心得を身につけ守れている。清掃や片付けを含めて工具等を適切に扱っている。周囲の人と協力し作業に取り組んでいる。実習内容を振り返り、まとめることができる。 |
| 評価の方法 | 評価の観点を踏まえ、ショップ毎に評価する。 | | |
| 担当者より（注意事項等） | 欠席をすると作業の進捗に支障をきたすため休まないこと。 | | |

◎年間学習計画

| 班 | 学習内容 |
|------|--|
| 旋盤 | 旋盤各部の名称及び工具の名称・切削条件 バイトの取り付け・製品のチャックへの取り付け ノギス・マイクロメータカラーの読み取り（加工効率向上に伴う計算方法など） 外径切削・端面切削・センター穴あけ加工・突っ切り加工 けがき作業 |
| 手仕上げ | 文鎮の製作 けがき線の引き方やヤスリがけの方法 φ25の丸棒の平面加工 ネジの切り方、切り出しに伴う計算方法など |
| 鋳造 | フランジを使った鋳型の製作 校章楯を使った鋳型の製作 バルブ（ハンドル）を使った鋳型の製作 鋳込み作業、作業効率に関わる計算方法の修得など |
| 溶接 | ガス溶接等に用いる可燃性ガス及び酸素の知識について ガス溶接設置の取り付け・取り外しについて ガス溶接・溶断の練習、作業効率向上・把握に伴う計算方法など アーク溶接・溶断の練習 |