

平成 25 年度 岐阜工業高等専門学校シラバス					
教科目名	ものづくり入門(前期)	担当教員	山村基久 稲葉金正		
学年学科	1年 機械工学科	通年	必修	3単位	別表 2 対象科目
学習・教育目標 (D-2) 50%, (D-3) 50%					
授業の目標と期待される効果： ものづくりに必要な図面の基礎知識として、三次元物体を二次元平面に描写する手法を学び、JIS 規格や製図則を理解し、具体的製図例を課題として、実際に製図用具を使って手製図することにより、実践的に製図の正しい知識とスキルを身につける。具体的には以下の項目を目標とする ①三面図法の理解と作図 ②等角図法の理解と作図 ③断面図示法、寸法記入法の理解と図面への適用 ④寸法公差方式の理解と図面への適用 ⑤幾何公差の理解と図面への適用 ⑥表面性状の理解と図面への適用		成績評価の方法： ものづくり入門では、主に機械工学におけるものづくりの基本的な事柄について学ぶ。1部は機械製図に関わることを、2部は機械工学実習に関わることを学ぶ。 1部の評価は、提出課題 100点+中間試験 100点+期末試験 100点 計 300点とし、総得点率(100%)によって成績評価を行なう 学年成績は、1部と2部の評価平均を学年評価とする。			
		達成度評価の基準： 授業内容に沿って中間・期末試験を行い、6割以上の正答レベルまで達していること。 ①三次元物体を二次元投影図で描ける ②投影図から立体的な等角図が描ける ③断面図示法、寸法記入法を用いて製作図が描ける ④普通公差、ハマアイ記号から寸法許容差やすきまを計算できる ⑤幾何公差の種類と記号を理解し、製作図に描ける ⑥金属の表面状態と粗さ記号を理解し、製作図に描ける			
授業の進め方とアドバイス： ① 授業は前期 1 単位 15 週 後期 2 単位 15 週で行われ、前期 15 週+後期 5 週で製図、後期 10 週で実習を学ぶ ② 立体図から三面図、三面図から立体図を認識できるように、練習や課題を通して理解すること ③ 寸法公差、ハマアイ公差、表面性状、幾何公差などは、基礎知識を学習した上で、製図課題に取り組み、具体的な適用表現を理解すること ④ やむなく遅刻した場合の記録の確認は学生の責任とし、到着後直ちに担当教員に申し出ること					
教科書および参考書： ① 「機械製図」実教出版 検定済み教科書 工業 29 ② 「機械製図練習ノート」実教出版					
授業の概要と予定：前期+後期(1/3)					
前期 第 1 回：設計製図ガイダンス 製図用具の使い方・文字と線 第 2 回：用器画 第 3 回：投影法・投影図 第 4 回：投影図、 第 5 回：等角図 第 6 回：断面図法、 第 7 回：特殊な図示法 第 8 回：中間試験、 第 9 回：中間フォロー、寸法記入法 第 10 回：寸法補助記号、勾配、テーパー 第 11 回：寸法公差 第 12 回：ハマアイ公差 第 13 回：幾何公差 第 14 回：幾何公差 第 15 回：表面粗さ 期末試験 第 16 回：期末フォロー 表面粗さ					
後期 第 17 回：ドラフターの使い方 手製図(支持台) 第 18 回：手製図(軸受フタ) 第 19 回：手製図(Vブロック) 第 20 回：手製図(軸サポート) 第 21 回：手製図(方口スパナ)					

平成 25 年度 岐阜工業高等専門学校シラバス																																																																	
教科目名	ものづくり入門（後期）			担当教員	稲葉金正 山村基久																																																												
学年学科	1年 機械工学科			通年	必修	3単位		別表 2 対象科目																																																									
教育・学習目標	D-2（50%）、D-3（50%）																																																																
授業の目標と期待される効果： 1. ものづくりに必要な基本的な作業について学ぶ。 2. ものづくりに必要な基本的な機械工作技術について学ぶ。 3. ものづくりに必要な機械工学全般の基本知識について学ぶ。 4. ものづくりに関わる安全知識について学ぶ。 ① ものづくりに必要な基礎的な作業が理解できる。 ② ものづくりに必要な基礎的な機械工作技術が理解できる。 ③ ものづくりに必要な機械工学全般の基本知識が理解できる。 ④ ものづくりに関わる基本的な安全知識が習得できる。				成績評価の方法： ものづくり入門では、主に機械工学におけるものづくりの基本的な事柄について学ぶ。1部は機械製図に関わることを、2部は機械工学実習に関わることを学ぶ。 2部の評価は、ジョブレポート評価（50点）。期末試験を実施し、機械全般の基礎知識（25点）と安全（25点）の総合得点100点により評価する。 学年成績は、1部と2部の評価平均を学年評価とする。 達成度評価の基準： 各達成度項目について、6割以上の正答まで達していること ① ものづくりに必要な基礎的な作業が理解でき、機械工具類の取り扱いが正しく行えること。 ② ものづくりに必要な基礎的な機械工作技術が理解でき、基本操作が正しく行えること。 ③ ものづくりに必要な機械工学全般の基本的な知識が理解でき、専門用語に慣れること。 ④ ものづくりに関わる安全知識を習得し、工学実習における行動様式が習得できること。																																																													
授業の進め方とアドバイス： 1. 座学と実習授業を併用して、授業を行う。 2. 座学では、安全教育と機械工学概説を行う。 3. 実習授業では、機械の基本操作作業を中心に行う。製作品は期限までに完成し提出すること。 3. 提出レポートとは別に、板書書写、計算用のメモ帳として実習ノートが必要である。 4. 実習中の問題行動については、随時、指導を行う。 5. 「授業」に遅刻した場合は、その都度、授業担当教員に関連の記録を確認することは学生の責務である。 ※理解度を深めるために必要であると判断される場合は、周知した上で本シラバスの内容を若干変更することがある。																																																																	
教科書および参考書： 教科書：絵とき「機械工学のやさしい知識」（小町ら著、オーム社、（1990（5））、配布プリント、																																																																	
授業の概要と予定：後期(2/3) 第 22 回 ～ 第 31 回： 安全教育内容																																																																	
<table border="1"> <tr> <td>安全教育 1</td> <td colspan="10">機械工学実習ガイダンスと安全についての基本事項</td> </tr> <tr> <td>安全教育 2</td> <td colspan="10">安全のための心構えと安全三原則、危険予知訓練</td> </tr> <tr> <td>安全教育 3・4・5・6</td> <td colspan="10">実習作業別安全のこころえ(1) (2) (3) (4)、フォローアップの実施</td> </tr> </table>											安全教育 1	機械工学実習ガイダンスと安全についての基本事項										安全教育 2	安全のための心構えと安全三原則、危険予知訓練										安全教育 3・4・5・6	実習作業別安全のこころえ(1) (2) (3) (4)、フォローアップの実施																															
安全教育 1	機械工学実習ガイダンスと安全についての基本事項																																																																
安全教育 2	安全のための心構えと安全三原則、危険予知訓練																																																																
安全教育 3・4・5・6	実習作業別安全のこころえ(1) (2) (3) (4)、フォローアップの実施																																																																
機械の実習体験（ジョブの内容）																																																																	
<table border="1"> <tr> <td>実習 A：切削加工 1（旋盤作業）</td> <td colspan="10">旋盤の基本操作</td> </tr> <tr> <td>実習 B：切削加工 2（フライス盤作業）</td> <td colspan="10">フライス盤の基本操作</td> </tr> <tr> <td>実習 C：機械の分解・組立</td> <td colspan="10">4 サイクルエンジンの分解・組立作業</td> </tr> <tr> <td>実習 D：溶接作業</td> <td colspan="10">溶接の基本作業</td> </tr> <tr> <td>実習 E：手仕上げ作業</td> <td colspan="10">手仕上げの基本作業、ボール盤の基本操作</td> </tr> </table>											実習 A：切削加工 1（旋盤作業）	旋盤の基本操作										実習 B：切削加工 2（フライス盤作業）	フライス盤の基本操作										実習 C：機械の分解・組立	4 サイクルエンジンの分解・組立作業										実習 D：溶接作業	溶接の基本作業										実習 E：手仕上げ作業	手仕上げの基本作業、ボール盤の基本操作									
実習 A：切削加工 1（旋盤作業）	旋盤の基本操作																																																																
実習 B：切削加工 2（フライス盤作業）	フライス盤の基本操作																																																																
実習 C：機械の分解・組立	4 サイクルエンジンの分解・組立作業																																																																
実習 D：溶接作業	溶接の基本作業																																																																
実習 E：手仕上げ作業	手仕上げの基本作業、ボール盤の基本操作																																																																
授業スケジュール																																																																	
	22 週	23 週	24 週	25 週	26 週	27 週	28 週	29 週	30 週	31 週																																																							
1 班 / 2 班 / 3 班 / 4 班 / 5 班	ガイダンス 施設紹介	安全 教育 1	安全 教育 2	安全 教育 3	安全 教育 4	安全 教育 5	機械工学 概説(2)	機械工学 概説(3)	機械工学 概説(4)	機械工学 概説(5)																																																							
	機械工学 概説(1)	機械の実 習体験 1 (ABCDE)	機械の実 習体験 2 (ABCDE)	機械の実 習体験 3 (ABCDE)	機械の実 習体験 4 (ABCDE)	機械の実 習体験 5 (ABCDE)				安全 教育 6																																																							