日本	科目名	*機械工作実習				
Page						
報音				クラス	[1059]	
# 2						
日本日本	曜日·時限				,	
報告						
		** ILL, SA				
開業目標 Class Online						
	講義概要/Class Outline	(達成目標) 機械工作実習における作業の基本的態度と、工場における安全に関する考え方を身に付けてもらう。 ・工場における作業態度の基本を体得することが出来る ・工場における安全の重要性を体得することが出来る				
製性工作製造 : 「下突著ラーマとその実践内容について設計するととした。工場内の安全に関する基本的考え方の教育をする。	講義計画/Class Structure	回	回 内容			
2         各種機構業需認の計劃方法と制度組織の考え方体体得する。           3         計劃の応用           3         開始作業にあける作業手順を体得する。           4         別格作業にあける作業手順を体得する。           6         配盤作業の応用           7         配盤作業の応用           8         刑別が主めておるものづいの日つかしるを体得する。           2         記録作業にあるのでは、対別が生かりたるものづいの日の上間を保持する。           3         刑別が生かりなるとを作得する。           4         別別が生かりるとものづいの日の上間を保持する。           5         利別が生かりるとものづいの日の日間では、またものづいの日の日間では、またものがのでは、またものがらの日の日間では、またものがらの日の日間では、またものがらの日の日間では、またものがらの日間では、またものがらの日間では、またものがらの日間では、またものがらの日間では、またものがらの日間では、またものがらの日間では、またものがらの日間では、またものがらの日間では、またものがらの日間では、またものは、または、またものは、またものは、またものは、またものは、またものは、またものは、またものは、または、またものは、または、またものは、またものは、または、または、またものは、または、またものは、または、または、またものは、または、またものは、または、または、またしのは、または、またしのは、または、またしのは、または、またしのは、または、またものは、ないのは、または、またしのは、または、またしのは、またしのは、またしのは、またしい。または、またしのは、またしたい。またしたい。またしたい。またしたい、またしたい。またしたい、またしたい、またしたい、またしたい。またしたい、またしたい、またしたい、またしたい。またしたい。またしたい、またしたい、またしたい、またしたい、またしたい。またしたい、またしたい、またしたい。またしたい、またしたい。またしたい。またしたい。またしたい、またしたい。またしたい、またしたい、またしたい。またしたい		1				
		2				
# 合権の潜行業における権事制能体等する。		3				
講教作業によるものブ(少のむつかしきを体得する。           6         記憶作業 設計業と体得するとで、切削作業の基本を体得する。           7         設施作業とは各のブ(ひと切削工員の使用法を体得する。           8         形削り盤・フライス盤作業 形削り盤・フライス盤作業 形削り盤・フライス盤性素の応用 ・		4	4 各種の消接作業における作業手順を体得する。			
6   放盤作業を体明することで、切削作業の基本を体明する。   7   接盤作業の応用   接触作業によるものづくりと切削工具の使用法を体得する。   お削り塾・フライス盤作業   お削り塾・フライス盤作業   お削り塾・フライス盤作業   お削り塾・フライス盤作業   お削り塾・フライス盤作業   お削り塾・フライス盤作業   お削り塾・フライス盤作業   お削り塾・フライス盤作業   お削り塾・フライス盤作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   の でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   の でラングセンタ作業   であってい   でラングセンタ作業   でラングセンタ作業   では、		5	<sup>5</sup> 溶接作業によるものづくりのむつかしさを体得する。			
接触性   接触		6				
8 形別の建 フライス盤の作業手順と切削工具選定方法と使用法を体得する。						
9       形削り盤、フライス盤によるものづ(りのむつかしさを体得する。         10       マンニングセンタ作業         21       マンニングセンタ作業の応用         マンニングセンタによるものづ(りのむつかしさを体得する。         12       自動プログラミングによるデータ入力を体得する。         13       自動プログラミングとのづ(りの間連性を体得する。         14       機械工作実習 (方くま)を作成の成構して実習を持定の作成         14       機械工作実習 (方く実習を対象)を表して、工学的に結果を考察できる能力を身につける)を達成する科目の一つであり、機械工場の安全に関する基本的態度と機械加工における作業方法およびその作業手順を体得する。         PF価基準(Grading Criteria を扱(B)、80 ) この点を優(A)、90 へ 100秀(S)、( 103TM以前) 評点(100点海点)のうちの点以上を合格、60 ~ 60点を可(C)、70 ~ 79点を長(B)、80 ~ 80点を優(A)、90 ~ 100秀(S)、( 103TM以前) 評点(100点海点)のうちの点以上を合格、60 ~ 60点を可(C)、70 ~ 79点を長(B)、80 ~ 80点を優(A)、90 ~ 100秀(S)、( 203TM以前) 評点(100点海点)のうちの点以上を合格、60 ~ 60点を可(C)、70 ~ 79点を長(B)、80 ~ 80点を優(A)、90 ~ 100秀(S)、( 203TM以前) 評点(100点海点)のうちの点以上を合格、60 ~ 60点を可(C)、70 ~ 79点を長(B)、80 ~ 80点を優(A)、90 ~ 100秀(S)、( 203TM以前) 評点(100点海点)のうちの点以上を合格、60 ~ 60点を可(C)、70 ~ 79点を投(B)、80 ~ 80点を優(A)、90 ~ 100秀(S)、( 203TM以前) 評点(100点海点)のうちの点以上を合格、60 ~ 60点を可(C)、70 ~ 79点を長(B)、80 ~ 80点を優(A)、90 ~ 100秀(S)、( 203TM以前) 評点(100点海点)のうちの点以上を合格、60 ~ 60点を可(C)、70 ~ 79点を提(B)、80 ~ 80点を優(A)、90 ~ 100秀(S)、( 203TM以前) 評点(100点海点)のうちの点似上を合格、60 ~ 60点を可(C)、70 ~ 79点を提(B)、80 ~ 80点を優(A)、90 ~ 100秀(S)、( 203TM以前) 評点(100点海点)のうちの点を投(A)         P開意力法を使用しています。       作業形度(B)・作業のは、200 ~ 60点を使用しています。       200 ~ 60点を使用しています。       200 ~ 60点を付(A) ~ 90点を使用しています。       200 ~ 60点を使用しています。       200 ~ 60点を付います。       200 ~ 60点を使用しています。       200 ~ 60点を付います。       200 ~ 60点を付います。       200 ~ 60点を付います。       200 ~ 60点を付います。		8				
1 マシニングセンタの作業手順と切削工具の使用法を体得する。		9	形削り盤、フライス盤によるものづくりのむつかしさを体得する。			
1 マシニングセンタによるものづくりのむつかしさを体得する。		10	マシニングセンタの作業手順と切削工具の使用法を体得する。			
12 自動プログラミングによるデータ入力を体得する。   13 自動プログラミングの応用   自動プログラミングの応用   自動プログラミングの応用   自動プログラミングとものづくりの関連性を体得する。   14 機械工作実習報告書の作成 機械工作実習:で体得した事項と機械工作法 、:で習得した事項を基に、機械工作実習:の実習報告書を作成する。   15 (実験・実習を計画・遂行し、工学的に結果を考察できる能力を身につける)を達成する科目の一つであり、機械工場の安全に関する基本的態度と機械加工における作業方法およびその作業手順を体得する。   16 (17 (10 (10 (10 (10 (10 (10 (10 (10 (10 (10		11	11 マシニングセンタによるものづくりのむつかしさを体得する。			
自動プログラミングとものづくりの関連性を体得する。   14 機械工作実習報告書の作成   機械工作実習報告書の作成   機械工作実習・で体得した事項と機械工作法 、 : で習得した事項を基に、機械工作実習 :の実習報告書を作成する。   学習・教育目標/Class Target		12	12 自動プログラミングによるデータ入力を体得する。			
機械工作実習 : 7体得した事項と機械工作法 、 : で習得した事項を基に、機械工作実習 : の実習報告書を作成する。   学習・教育目標/Class Target		13 自動プログラミングとものづくりの関連性を体得する。				
評価基準 Grading Criteria [04TM以降] 評点 (100点満点)のうち60点以上を合格、60~69点を可(C)、70~79点を良(B)、80~89点を優(A)、90~100秀(S)、 [03TM以前] 評点 (100点満点)のうち60点以上を合格、60~69点を可(C)、70~79点を良(B)、80~100点を優(A)、						
を良(B)、80 - 100点を優(A)、 評価方法、Grading Method 作業態度 (60%)、作品 (10%)、機械工作実習報告書 (30%)を基本に総合的に評価する。  受講上の注意でLass Rules を提出しなければならない。  受講上の注意でLass Rules 機械工作法 、	学習·教育目標/Class Target	(F)(実験・実習を計画・遂行し、工学的に結果を考察できる能力を身につける)を達成する科目の一つであり、機械工場の安全に関する基本的態度と機械加工における作業方法およびその作業手順を体得する。				
受講上の注意/Class Rules       1. 実習時間になったら、ただちに出席点呼を行うので遅刻したら当日の実習は受けさせない。 2. 機械工学科指定の実習服、実習帽子、安全靴の着用を義務付ける。 3. 全テーマに出席し、期日までに実習報告書を提出しなければならない。         受講制限/Prerquisit       関連する科目/Related Class       機械工作法 、 :、機械工作実習 、工作機械         数料書/Text       指定図書/Assigned Books	評価基準/GradingCriteria					
受講上の注意/Class Rules を提出しなければならない。  受講制限/Perequisit  関連する科目/Related Class  機械工作法 、 :、機械工作実習 、工作機械  数科書/Text  指定図書/Assigned Books	評価方法/Grading Method	作業態度(60%)、作品(10%)、機械工作実習報告書(30%)を基本に総合的に評価する。				
関連する科目/Related Class 機械工作法 、、機械工作実習 、工作機械 教科書/Text 指定図書/Assigned Books	受講上の注意/Class Rules					
教科書/Text 指定図書/Assigned Books	受講制限/Prerequisit					
指定図書/Assigned Books	関連する科目/Related Class	機械工作法、、、機械工作実習、工作機械				
	教科書/Text					
参考文献/Bibliography	指定図書/Assigned Books					
	参考文献/Bibliography					