

実習 溶接

| | | | |
|-----|------------|------------|-----------|
| 単位数 | 学年・クラス | 使用教科書（出版社） | 指導者 |
| 3単位 | 2年・機械システム科 | | 機械システム科教員 |

教科・科目の目標

| |
|--|
| 原理を理解し装置の安全操作、適切な溶接条件により溶接の基本的作業が出来るようにする。 |
|--|

| | | | | |
|------|--------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
| 評価規準 | 関心・意欲・態度 | 思考・判断 | 技能・表現 | 知識・理解 |
| | 溶接に興味を持っているか？ | 溶接計画・条件の判断 | 製目的とする技術に達しているか | 溶接条件等の理解 |
| 評価方法 | 出席状況 学習態度 課題試験 実習レポート | 学習態度 課題試験 実習レポート | 学習態度 課題試験 実習レポート | 学習態度 課題試験 実習レポート |

| | |
|---|--|
| 到達目標に向けての具体的な取組 【評価規準を念頭に置いた指導上の留意点】 | 溶接機の分解したものを用意しそれにより構造安全操作を理解させる。 数種類の溶接棒を使ってその特性を理解させる。 下向き突き合わせ（ $t = 4\text{ mm}$ ）をマスターさせる。 |
|---|--|

| 週 | 単元名 | 単元の目標 | 単元ごとの評価規準 | | 評価観点 |
|---|----------|----------------------------|-----------|-----------------------|------|
| 1 | アーク溶接原理 | 被覆アーク溶接の原理 炭酸ガスアーク溶接の原理 | 関心・意欲・態度 | 原理を理解しようとする意欲があるか | |
| | | | 思考・判断 | | |
| | | | 技能・表現 | | |
| | | | 知識・理解 | 原理を理解している | |
| 2 | 機械の構造・種類 | 被覆アーク溶接機の構造・安全操作 | 関心・意欲・態度 | 構造を理解しようとする意欲があるか | |
| | | | 思考・判断 | | |
| | | | 技能・表現 | | |
| | | | 知識・理解 | 構造を理解している | |
| 3 | 棒・ワイヤー | 被覆アーク溶接棒の種類と特性 | 関心・意欲・態度 | 棒・ワイヤーを理解しようとする意欲があるか | |
| | | | 思考・判断 | | |
| | | | 技能・表現 | | |
| | | | 知識・理解 | 棒・ワイヤーを理解している | |

| | | | | | |
|---|-------------|--|----------|-----------------------|--|
| 4 | 作業方法 | 継手、姿勢 | 関心・意欲・態度 | 溶接について意欲的に取り組もうとしているか | |
| | | | 思考・判断 | 条件の決定 作業方法の判断 | |
| | | | 技能・表現 | ビード置き・突き合わせができる | |
| | | | 知識・理解 | 継手、姿勢を理解している | |
| 5 | 被覆アーク溶接作業 | アークの発生方とアーク長棒ワイヤーの選択 ビードの置き方（ストリング・ウイーピング） 下向き突き合わせすみ肉 | 関心・意欲・態度 | 技術上達への意欲 | |
| | | | 思考・判断 | 条件の決定 作業方法の判断 | |
| | | | 技能・表現 | ビード置き・突き合わせができる | |
| | | | 知識・理解 | 条件の知識 方法の理解 | |
| 6 | 炭酸ガスアーク溶接作業 | アークの発生方とアーク長棒ワイヤーの選択 ビードの置き方（ストリング・ウイーピング） 下向き突き合わせすみ肉 | 関心・意欲・態度 | 技術上達への意欲 | |
| | | | 思考・判断 | 条件の決定 作業方法の判断 | |
| | | | 技能・表現 | ビード置き・突き合わせができる | |
| | | | 知識・理解 | 条件の知識 方法の理解 | |