

## 日程計画表

	1 0 月					1 1 月										1 2 月										1 月									
月／日	10/15	10/21	10/22	10/28	10/29	11/4	11/5	11/6	11/11	11/12	11/18	11/19	11/25	11/26	12/2	12/3	12/9	12/10	12/16	12/22	12/23	12/24	1/12	1/13	1/14	1/19	1/20	1/21	1/26	1/27	1/28				
時間 (H)	金 4	木 4	金 4	木 4	金 4	木 4	金 4	土 8	木 4	金 4	木 4	金 4	木 4	金 4	木 4	金 4	木 4	木 4	水 4	木 4	金 0	水 4	木 4	金 8	水 4	木 4	金 8	水 4	木 4	金 8					
課題内容把握																																			
日程計画																																			
構想図																																			
設計図面																																			
部品表																																			
作業手順書																																			
加工																																			
組み立て・調整																																			
発表準備																																			
							避難訓練															1 1 月 6 日 に 振 替													

	2 月										3 月							
月／日	2/2	2/4	2/9	2/10	2/16	2/17	2/18	2/24	2/25	2/26	3/2	3/3	3/4	3/9	3/10	3/11	3/14	3/15
時間 (H)	水	金	水	木	水	木	金	木	金	土	水	木	金	水	木	金	月	火
	4	8	4	4	4	4	8	4	8		4	4	8	4	4	8		
課題内容把握																		
日程計画																		
構想図																		
設計図面																		
部品表																		
作業手順書																		
加工																		
組み立て・調整																		
発表準備																		
									ポ リ テ ク ク ビ ジ ョ ン 展 示	ポ リ テ ク ク ビ ジ ョ ン 発 表	予 稿 縮 切		生 産 技 術 科 発 表 会	報 告 書 提 出	報 告 書 の 修 正 等	報 告 書 最 終 提 出	特 別 授 業	特 別 授 業

加工部品の主担当 および 進捗状況確認表

部品番号	個数	名 称	主担当	副担当	完成 完成したら○印	旋盤	フライス盤	....	....	....				備 考
01	1	ベースプレート												
02	1	ベースプレート(一軸テーブル)												
03	1	支持側サポート												
04	1	固定側サポート												
05	1	モータブラケット												
06	1	テーブルブロック												
07	1	回転板(20穴)												
08	1	支持側ハウジング												
09	1	固定側ハウジング												
10	1	ベアリング押さえ												
11	4	ブッシュ												
12	1	ドグ												
13	4	センサープレート												
14	1	カラー(ボールねじ)												
15	1	センサ固定ブロック												
16	1	ケーブルキャリア固定ブロックー1												
17	1	ケーブルキャリア固定ブロックー2												
18	1	ケーブルキャリア固定ブロックー3												
19	1	センサレール												
51	1	ベースプレート(ハンド)												
52	2	ハンド												
53	2	リンク												
54	1	稼働ブロック(リンク)												
55	1	ステーション取付板												
56	2	ステーション固定ブロック												
57	2	ステーション支柱												
58	2	ステーション(受け皿)												
59	2	ワーク												

# 報告書の作成および評価

## 1. 報告書の作成内容

表紙：タイトル、班名、名前

———目次———

1. 目的
2. 実習の概要  
与えられた条件などを含む。
3. 日程計画および主担当について
4. 一軸テーブルの製作  
製作について、失敗、工夫、問題点などを含む。
5. ハンドの製作  
製作について、失敗、工夫、問題点などを含む。
6. PLC・タッチパネルによる制御  
各班の特徴、工夫点、改善点などを含む。
7. まとめ・考察  
実際に製作したものに対する評価、改善案などを含めて班ごとに検討した結果を記載する。
8. 個人報告書  
担当した作業について、日程計画と実際の進捗状況について振り返った感想などを A4 用紙 1～2 枚程度にまとめる。
9. 添付資料
  - イ) 組立図、分解図、部品図
  - ロ) 作業手順書、NC プログラム
  - ハ) 配線図
  - ニ) I/O 割付表、PLC プログラム
  - ホ) 製作費（一軸テーブル・ハンド製作部品、発注部品・支給部品など）
  - ヘ) 発表の予稿、パネル
  - ト) 発表資料（PowerPoint）

## 2. 評価

次の①～⑤の内容を総合して評価する。

- ① 組立図、部品図の出来具合
- ② 加工した各部品の仕上がり状態
- ③ 組立時の動作
- ④ 掴む動作の確実性
- ⑤ 発表および報告書の内容

## 別紙4

評価項目	評価 区分	評価する能力等	細目	評価(数値)					評価 判定	評価基準
進捗管理	グループ 評価	作業の進捗管理ができる	日程計画表の計画通り作業を進める、進捗状況を把握する	1	2	3	4	5		5:できる 4:概ねできる 1:あまりできない
作業分担		偏りなく作業分担ができる	偏りなく作業を分担する、進捗状況を把握し再調整する	1	2	3	4	5		5:できる 4:概ねできる 1:あまりできない
CAD作業		2次元CADによる製図	製作する部品や製品の図面を作成する	1	2	3	4	5		5:できる 4:概ねできる 1:あまりできない
		3次元CADによるモデリング	製作する部品や製品のモデリングやアセンブリを行う	1	2	3	4	5		
機械加工		一軸テーブルの各部品の製作	各部品を良い状態で仕上げる	1	2	3	4	5		5:できる 4:概ねできる 1:あまりできない
		ハンドの各部品の製作	各部品を良い状態で仕上げる	1	2	3	4	5		
		一軸テーブル組立時の動作	滑らかに動作する	1	2	3	4	5		
		ハンド組立時の掴む動作	確実に掴む	1	2	3	4	5		
機械工作		制御ボックスの製作・塗装	各部品を良い状態で仕上げる	1	2	3	4	5		5:できる 4:概ねできる 1:あまりできない
		制御ボックスの組立て	各部品を良い状態で組み立てる	1	2	3	4	5		
制御技術		制御装置の実装・配線	各装置を良い状態で実装・配線する	1	2	3	4	5		5:できる 4:概ねできる 1:あまりできない
		制御プログラムの作成	指定する動作のプログラムを作成する	1	2	3	4	5		
発表・報告書		発表・資料作成	発表用資料を作成する、発表する	1	2	3	4	5		5:できる 4:概ねできる 1:あまりできない
		グループ報告書	グループ報告書を作成する	1	2	3	4	5		
実習への姿勢	個人 評価	取組み姿勢	一生懸命に作業に取り組む、きちんと体調管理を行う	1	2	3	4	5		5:できる 4:概ねできる 1:あまりできない
		リーダーシップ・協調性	リーダーシップ、協調性を持って作業を行う	1	2	3	4	5		
		個人報告書	個人報告書を作成する	1	2	3	4	5		
		安全作業	安全に作業を行う	1	2	3	4	5		
コメント	実習課題の評価	合計得点 / 満点	／ 90					<判定表> A: 80点以上 :到達水準を十分に上回った B: 60点以上80点未満 :到達水準に達した C: 60点未満 :到達水準に達しなかった		
換算点		／ 100								
		評価						<算式> 換算点 =( 合計得点 / 満点(90) ) × 100		
担当指導員 氏名:										
評価担当者 氏名:										