

習 得 度 チェック シ ー ト

科名: モールド・デザインコース

入学 : 平成19年 番

仕上がり像: 工学や材料・製図・各種加工技術などの工学の基本的な知識を有し、一般の加工技術に加え、射出成形金型に特化した設計やものづくりの実践ができる

氏名 :

No.	分野	授業科目	作業を行う上で必要とされる技能・技術及び知識	自己確認 (数値)		指導員 評価 判定
				受講前	受講後	
	設計及び製図 演習	CAD実習 I	PCIによるファイル管理ができる			
			作図コマンドがわかる			
			編集コマンドがわかる			
			画層(レイヤ)の概念がわかる			
			シンボルの作成、登録(ブロック定義)がわかる			
		CAD実習 II	3次元CADの概要がわかる			
			断面(スケッチ)形状の作成ができる			
			押出しや回転など、ベースフィーチャーの作成ができる			
			履歴の確認、履歴順序の入れ替えができる			
			アセンブリ(3次元組立図)の作成ができる			
		CAD/CAM実習	3次元モデルから2次元図面の作成ができる			
			CAD/CAMおよび周辺知識がわかる			
			穴あけ加工のCLが作成できる			
			ポケット加工のCLが作成できる			
			等高線荒取り加工のCLが作成できる			
			等高線仕上げ加工のCLが作成できる			
		金型設計演習	CAMからNC出力ができる			
			抜き勾配など射出成形を理解した製品設計ができる			
			キャビ・コア分割を作成できる			
			金型標準部品を選定できる			
エジャクタピンの径と長さが選定できる						
安全衛生作業	水管の設計ができる					
	金型標準部品から追加工する図面を作成できる					
備考			安全作業の要点について理解している			
			衛生の要点について理解している			
			受講前平均	受講後平均		
			差分			

※自己確認を行うときには、以下の基準を参考にすること。
この時、知識の到達度に関して確認する場合には、「〇〇ができる」を「〇〇が説明できる」と読み替えて判断すること。

- 0 : 全く知らない、又は、できない
- 1 : 聞いたことがある、又は、見たことがある
- 2 : 他の人に聞いたり、アドバイスや指導を受ければできる
- 3 : テキストや資料(配付資料、参考書等)を調べれば独力できる
- 4 : だいたい独力できる
- 5 : 独力できる

【受講後の自己確認基準】

- 3 : アドバイスや資料を調べれば独力できる
- 4 : だいたい独力できる
- 5 : 独力できる

【判定表】

- 優 : 平均4.0以上
- 良 : 平均3.5~4.0未満
- 可 : 平均3.0~3.5未満
- 不可 : 平均3.0未満

習 得 度 チェック シ ー ト

科名: モールド・デザインコース

入学 : 平成19年

番

仕上がり像: 力学や材料・製図・各種加工技術などの工学の基本的な知識を有し、一般の加工技術に加え、射出成形金型に特化した設計やものづくりの実践ができる

氏名 :

No.	分野	授業科目	作業を行う上で必要とされる技能・技術及び知識	自己確認 (数値)		指導員 評価 判定
				受講前	受講後	
	機械加工実習	機械工作実習	ボール盤、ハンドタップ・ダイスによるねじ加工ができる			
			やすり作業において、すり合せにより平面出しができる			
			シャーリング、ベンダーなどの機械を使用し、板金加工ができる			
			アーク溶接作業における肉盛作業ができる			
		機械加工実習	旋盤の構造がわかり、定期メンテナンス・安全作業ができる			
			旋盤の芯出し作業ができる			
			旋盤による外形切削、テーパ加工ができる			
			フライス盤の構造がわかり、定期メンテナンス・安全作業ができる			
			直角を意識した六面体加工ができる			
			段・溝のはめ合わせ加工ができる			
			平面研削盤の取扱いができる			
		数値制御加工 実習 I	NC旋盤の基本的なプログラムが組める			
			NC旋盤の段取り(工具・ワークのセッティング、生爪成形)ができる			
			NC旋盤による基本的な段付き加工ができる			
			マシニングセンタの基本的なプログラムが組める			
			マシニングセンタの段取り(工具・ワークのセッティング)ができる			
		精密加工実習	マシニングセンタによる基本的な加工(輪郭加工、穴加工)ができる			
			レーザ加工機の操作とプログラミングができる			
			平面研削盤において、その除去や寸法出しができる			
		放電加工実習	円筒研削盤の取扱いができる			
			ワイヤーカット放電加工の基本的なプログラムが組める			
			ワイヤーカット放電加工機の段取り(加工条件、ワークセット)ができる			
			ワイヤーカット放電加工機による加工ができる			
		金型製作実習	形彫り放電加工機の段取り(加工条件、ワークセット)ができる			
			形彫り放電加工機による加工ができる			
			冷却穴を開けることができる			
			冷却穴の管用テーパめねじ加工ができる			
		安全衛生作業	エジェクタピンの回り止め防止加工ができる			
金型組立て・調整作業ができる						
備考	安全作業の要点について理解している					
	衛生の要点について理解している					
		受講前平均	受講後平均			
	差分					

※自己確認を行うときには、以下の基準を参考にすること。

この時、知識の到達度に関して確認する場合には、「〇〇ができる」を「〇〇が説明できる」と読み替えて判断すること。

- 0 : 全く知らない、又は、できない
- 1 : 聞いたことがある、又は、見たことがある
- 2 : 他の人に聞いたり、アドバイスや指導を受ければできる
- 3 : テキストや資料(配付資料、参考書等)を調べれば独力でできる
- 4 : だいたい独力でできる
- 5 : 独力でできる

【受講後の自己確認基準】

- 3 : アドバイスや資料を調べれば独力でできる
- 4 : だいたい独力でできる
- 5 : 独力でできる

【判定表】

- 優 : 平均4.0以上
- 良 : 平均3.5~4.0未満
- 可 : 平均3.0~3.5未満
- 不可 : 平均3.0未満

習 得 度 チェック シ ー ト

科名: モールド・デザインコース

入学 : 平成19年

番

仕上がり像: 力学や材料・製図・各種加工技術などの工学の基本的な知識を有し、一般の加工技術に加え、射出成形金型に特化した設計やものづくりの実践ができる

氏名 :

No.	分野	授業科目	作業を行う上で必要とされる技能・技術及び知識	自己確認 (数値)		指導員 評価 判定
				受講前	受講後	
	射出成形実習	射出成形実習	作業前、安全点検ができる			
			2プレート金型の取付ができる			
			ノズルタッチ位置を調整できる			
			型開き距離と速度の調整ができる			
			エジェクタピンの突き出し長さを調整できる			
			シヨートシヨット法による成形条件の設定ができる			
			最適保圧時間の設定ができる			
		樹脂流動解析実習	有限要素法の概要がわかる			
			解析に使用するモデル作成ができる			
			解析条件の入力ができる			
			充填解析結果を評価することができる			
			保圧・冷却解析結果を評価することができる			
		安全衛生作業	安全作業の要点について理解している			
			衛生の要点について理解している			
備考			受講前平均	受講後平均		
			差分			

※自己確認を行うときには、以下の基準を参考にすること。

この時、知識の到達度に関して確認する場合には、「〇〇ができる」を「〇〇が説明できる」と読み替えて判断すること。

- 0 : 全く知らない、又は、できない
- 1 : 聞いたことがある、又は、見たことがある
- 2 : 他の人に聞いたり、アドバイスや指導を受ければできる
- 3 : テキストや資料(配付資料、参考書等)を調べれば独力できる
- 4 : だいたい独力できる
- 5 : 独力できる

【受講後の自己確認基準】

- 3 : アドバイスや資料を調べれば独力できる
- 4 : だいたい独力できる
- 5 : 独力できる

【判定表】

- 優 : 平均4.0以上
- 良 : 平均3.5~4.0未満
- 可 : 平均3.0~3.5未満
- 不可 : 平均3.0未満

習 得 度 チェック シ ー ト

科名: モールド・デザインコース

入学 : 平成19年 番

仕上がり像: 力学や材料・製図・各種加工技術などの工学の基本的な知識を有し、一般の加工技術に加え、射出成形金型に特化した設計やものづくりの実践ができる

氏名 :

No.	分野	授業科目	作業を行う上で必要とされる技能・技術及び知識	自己確認 (数値)		指導員 評価 判定
				受講前	受講後	
	制御工学実習	シーケンス制御 実習	シーケンス図、タイムチャートを理解している			
			リレー、タイマの内部構造を理解し、テスターを用いて良否チェックができる			
			シーケンス回路の故障箇所を発見し、復旧作業ができる			
			自己保持回路等回路を理解し、配線作業ができる			
			電動機の各種駆動回路を理解し、配線制御ができる			
	測定実習	金型測定実習	表面粗さ測定機を用いて適切に表面粗さを測定できる			
			真円度測定機の取扱いができる			
			3次元測定機の取扱いができる			
			機械要素部品(ねじ・歯車など)の測定ができる			
	集中導入授業	集中導入授業	ものづくりのたのしさを体感できた			
			2年間の訓練目標を把握できた			
	備考			受講前平均	受講後平均	
				差分		

※自己確認を行うときには、以下の基準を参考にすること。

この時、知識の到達度に関して確認する場合には、「〇〇ができる」を「〇〇が説明できる」と読み替えて判断すること。

- 0 : 全く知らない、又は、できない
- 1 : 聞いたことがある、又は、見たことがある
- 2 : 他の人に聞いたり、アドバイスや指導を受ければできる
- 3 : テキストや資料(配付資料、参考書等)を調べれば独力できる
- 4 : だいたい独力できる
- 5 : 独力できる

【受講後の自己確認基準】

- 3 : アドバイスや資料を調べれば独力できる
- 4 : だいたい独力できる
- 5 : 独力できる

【判定表】

- 優 : 平均4.0以上
- 良 : 平均3.5~4.0未満
- 可 : 平均3.0~3.5未満
- 不可: 平均3.0未満