

学 習 指 導 案

岩 手 県 立 宮 古 工 業 高 等 学 校

- 1 授業者氏名 北 田 昌 志
- 2 日 時 平成24年9月26日(水) 4・5・6校時
- 3 対象学級 電気電子科1年 22名(男子22名) 2班7名
- 4 場 所 電気電子科工作実習室
- 5 科目・単元 工業技術基礎 「電力調節器の製作」
- 6 使用教科書 電力調節器の製作プリント
- 7 本時の位置 電力調節器の製作(15時間配当)の 4～6時間目
- 8 指導目標 (1) 製作にあたり使用する器具の使用方法、安全作業の重要性について理解させる。
(2) 製造物責任法(PL法)について理解させる。
- 9 前提条件 工具などについて使用方法を理解していること。
- 10 本時の指導計画

| 段 階 | 学 習 内 容 | 学 習 活 動 | 指導上の留意点 | 評価の観点と評価方法 |
|------------|--|--|--|--|
| 導入 10分 | 本時の目標説明 電力調節器の上ケース、下ケースを完成させる。 | 作業内容の確認をする。 | 本時の作業内容を理解させる。 | 【関心・意欲・態度】 ・専門分野への興味、関心 ・授業参加への積極性や意欲 ・作業および学習への態度 |
| 展開 130分 | 製造物責任法の事例を提示し説明する。 ケースを寸法のとおり加工 ①下ケースの四角の穴や斜めにするところをハンドニブラで加工する。 ②ヤスリを使用し寸法どおりに下ケースを仕上げる。 | 製造物責任法の事例を確認する。 ①ハンドニブラを使用し下ケースを加工する。 ②ヤスリで仕上げる。 | 製造物責任法の実例を提示し出荷基準について考えさせる。 ハンドニブラの使い方を説明し理解させる。 ヤスリの使用方法を説明し理解させる。 机間巡視。 | 【思考・判断・表現】 製作過程についての思考 ・適切に判断し報告 【技能】 技術の活用 【知識・理解】 ・加工方法の理解 |
| まとめ 10分 | ①本時のまとめ 進行状況の確認 ②次回予告 ケースの完成を目指す。 完成品を出荷しようとするときの出荷基準を考える。 | ①作業の進行状況の確認をさせる。 ②ケースの完成を目指す。 出荷するときの出荷基準を考える。 | 進行状況を把握する。 次回の予告をする。 | ・方法 「プリントの記入状況」、 「実習報告書の点検」による。 |