

C-2 本時のワークシート

○部品加工をしよう○

2年 組 番 名前

3. 部品加工工程 その2

◎ねじの種類と使用工具。

教科書(東京書籍)
p 67 のめねじの写真

・・・使用工具 _____

教科書(東京書籍)
p 67 のタップとタップ
回しの写真

教科書(東京書籍)
p 67 のおねじの写真

・・・使用工具 _____

教科書(東京書籍)
p 67 のダイスとダイス
回しの写真

③ めねじ切り作業 ← 今日の作業

めねじを切るときの注意点をまとめよう

教科書(東京書籍)
p 67 のめねじの切り方の図

- ・両手でハンドルを()に保ち、押しつけるようにして数回まわして食いつかせる。
- ・材料の下穴とタップは()に保つ。
* ()で検査する。
- ・ハンドルは両手で平均に回し、()回転したら()回転ぐらい戻す。
* ななめの方向に力を入れない!
タップがとちゅうで折れてしまう。
- ・終わったら水平に逆回転してタップを抜く。

◎ペアで作業のチェックをしてみよう。

チェックしてくれた人の名前 _____

- ・材料の固定はしっかりできているか。 A B C D
- ・アルミジョイントとタップは直角になっているか。 A B C D
- ・回転を戻して切りくずをとっているか。 A B C D
- ・おねじがまっすぐに入り、材料の接合ができるか。 A B C D

技術・家庭科 自己評価表（めねじ切り作業）

加工状況チェック（4：大変良くできた 3：できた 2：少しできなかった 1：できなかった）

- ① おねじがスムーズに入るように加工できたか。 4 ・ 3 ・ 2 ・ 1
- ② 材料を固定し、工具を適切に使うことができたか。 4 ・ 3 ・ 2 ・ 1
- ③ 作業の方法が理解できたか。 4 ・ 3 ・ 2 ・ 1

今日の作業内容	月	日
わからないことや、うまくいかないことがあって不安だった	A	B C D
安全に注意しながら、意欲的に作業できた	A	B C D
作業がうまくいくように工夫できた	A	B C D
工具を適切に使って、正確な作業ができた	A	B C D
今日の作業で工夫できたところ、うまくいかなかったところ (1回目の作業と2回目の作業とを比べて)		

※ 次の時間の作業は？

_____の加工 → アイディアをだそう