

職業実践専門課程の基本情報について

学 校 名		設置認可年月日		校 長 名		所 在 地	
広島工業大学 専門学校		昭和59年1月14日		玉 野 和 保		〒733-8533 広島県広島市西区福島町2-1-1 (電話) 082-295-5111	
設 置 者 名		設立認可年月日		代 表 者 名		所 在 地	
学校法人鶴学園		昭和32年11月27日		鶴 衛		〒731-5193 広島県広島市佐伯区三宅2-1-1 (電話) 082-921-3121	
目 的	機械加工に関する知識・技能および品質管理などの生産管理知識を修得させ、製造現場のリーダーとなる人材を育成する。						
分野	課程名	学科名	修業年限 (昼、夜別)	全課程の修了に 必要な総授業時 数又は総単位数	専門士の付与	高度専門士の付与	
工業	工業専門課 程	機械工学科	2年(昼)	2,048単位時間	平成17年文部科学 大臣告示第176号	—	
教育課程		講義	演習	実験	実習	実技	
		1,152単位時間	0単位時間	0単位時間	1,120単位時間	0単位時間	
生徒総定員		生徒実員		専任教員数		兼任教員数	
80人		42人		4人		6人	
学期制度		■前期：4月1日～9月30日 ■後期：10月1日～翌年3月31日		成績評価		■成績表(有・無) ■成績評価の基準・方法について 定期試験・課題・小テストや、授業態度、また出席状況等を総合的に判定し、科目担当教員が評価。	
長期休み		■学年始め：4月4日 ■夏 季：7月22日～8月31日 ■冬 季：12月23日～翌年1月7日 ■学 年 末：3月18日～4月3日		卒業・進級条件		卒業条件 卒業条件は、学科の定める卒業認定単位数を満たしていること。進級条件は、出席率80%以上、必須科目の単位の取得を原則とし、学科判定会議、学校全体の認定会議で審議。	
生徒指導		■クラス担任制(有・無) ■長期欠席者への指導等の対応 出席率不良(80%未満)学生について、個別の状況把握に努め早期対応を行う。長期欠席者に対しては学科長、校長等が本人に対して保護者を交えて生活指導・進路指導を行う。		課外活動		■課外活動の種類 地域ボランティア清掃、広島市グリーンパートナー、みちのく未来基金募金活動等。 ■サークル活動(有・無)	

就職等の状況	■主な就職先、業界等 広島精密工業(株), 日立建機日本(株), (株)西井製作所(株), マツダ・エース(株), 富士機械工業(株), シンヤ精機(株), (株)IHI ■就職率^{※1} 100% ■卒業者に占める就職者の割合^{※2} 93.1% (平成27年度卒業者に関する平成28年4月時点の情報)	主な資格・検定	技能検定 機械加工2・3級 危険物取扱者乙種4類 CADトレース技能審査初・中級
中途退学の現状	■中途退学者 1名 ■中退率 2% 平成27年4月 1日在学者 50名 (平成27年4月入学者を含む) 平成28年3月31日在学者 49名 (平成28年3月卒業生を含む) ■中途退学の主な理由 進路変更 ■中退防止のための取組 中途退学は学生本人の生涯に関わる事柄であるため、学科長、校長等が本人に対して保護者を交えて進路指導を行い、中退防止に努めている。		
ホームページ	URL: http://www.hitp.ac.jp/		

※1 「大学・短期大学・高等専門学校及び専修学校卒業予定者の就職（内定）状況調査」の定義による。

- ① 「就職率」については、就職希望者に占める就職者の割合をいい、調査時点における就職者数を就職希望者で除したものとす。
- ② 「就職率」における「就職者」とは、正規の職員（1年以上の非正規の職員として就職した者を含む）として最終的に就職した者（企業等から採用通知などが出された者）をいう。
- ③ 「就職率」における「就職希望者」とは、

※ 「就職（内定）状況調査」における調査対象の抽出のための母集団となる学生等は、卒業年次に在籍している学生卒業年度中に就職活動を行い、大学等卒業後速やかに就職することを希望する者をいい、卒業後の進路として「進学」「自営業」「家事手伝い」「留年」「資格取得」などを希望する者は含まない。等としている。ただし、卒業の見込みのない者、休学中の者、留学生、聴講生、科目等履修生、研究生及び夜間部、医学科、歯学科、獣医学科、大学院、専攻科、別科の学生は除いている。

※2 「学校基本調査」の定義による。

全卒業者数のうち就職者総数の占める割合をいう。

「就職」とは給料、賃金、報酬その他経常的な収入を得る仕事に就くことをいう。自家・自営業に就いた者は含めるが、家事手伝い、臨時的な仕事に就いた者は就職者とはしない（就職したが就職先が不明の者は就職者として扱う。）

1. 教育課程の編成

(教育課程の編成における企業等との連携に関する基本方針)

現場で求められる専門知識・技術・資格および専門性に関する動向等について、企業等と連携してカリキュラム編成や授業内容・方法等の改善を行う。

(教育課程編成委員会等の全委員の名簿)

平成28年9月1日現在

名前	所属
内田 和博	広島工業大学 工学部 知能機械工学科
山本 博	テンパール工業株式会社

(開催日時)

第1回 平成28年6月17日 15:30～17:00

第2回 平成28年2月24日 15:30～17:00 (予定)

2. 主な実習・演習等

(実習・演習等における企業等との連携に関する基本方針)

ものづくりの現場における機械加工を中心とする技術・技能を学生に身に付けさせるため、ものづくりへの意識が高く、機械加工技術に優れている企業を選定し、当該企業の技術者を講師とする実践的な授業を展開することとする。

科目名	科目概要	連携企業等
自主デザインⅡ	修得した加工の知識・技能の応用実習 ・各グループで製作物を設計から加工までの一連の流れの体験学習	共立工業株式会社

3. 教員の研修等

(教員の研修等の基本方針)

教員の専門的な知識や技術・技能と学生に対する指導力等の向上を図るため、教育課程編成委員会及び学校関係者評価委員会での審議を通じて示された意見や情報等を十分に把握した上で研修等を計画・実施し、教育活動の充実に努めることを基本方針とする。

4. 学校関係者評価

(学校関係者評価委員会の全委員の名簿)

平成28年9月1日現在

名前	所属
国 貞 和 彦	学校法人広陵学園 広陵高等学校
高 羽 威	一般社団法人 広島県情報産業協会 人材開発委員長
木 谷 幸 江	公益財団法人 日本照明家協会
宮 内 秀 実	河井建設工業株式会社
山 本 博	テンパール工業株式会社
大 島 晋 也	広島工業大学専門学校同窓会

(学校関係者評価結果の公表方法)

URL: <http://www.hitp.ac.jp/>

5. 情報提供

(情報提供の方法)

URL: <http://www.hitp.ac.jp/>

授業科目等の概要

(工業専門課程 機械工学科) 平成28年度										
分類			授業科目名	授業科目概要	配当年次・学期	授業時数	単位数	授業方法		
必修	選択必修	自由選択						講義	演習	実験・実習・実技
○			生き方講座Ⅰ	・業界の理解とキャリア意識の向上 ・自己理解し、自己肯定意識の向上	1後	32	1			○
○			生き方講座Ⅱ	・就職基礎能力の養成 ・「主体的行動力」「考える力」の育成 ・社会人基礎力を養成	1後	32	1			○
○			生き方講座Ⅲ	・一般常識、SPIテストの実施 ・講演、講話を通して社会人意識の向上 ・ボランティア活動を通して社会貢献の意味の理解	2前	32	1			○
○			生き方講座Ⅳ	・社会人基礎能力の養成 ・社会人の「規律性」や「ストレスコントロール力」の育成	2後	32	1			○
○			文章技術	明快で論理的な「レポート」「実習報告書」等の作成能力を育成すると共に、論理的な思考を養う。	1前	32	2	○		
○			情報処理リテラシーⅠ	コンピュータを使用する上で必要な知識を修得する。 Wordを中心に入力速度の向上を図る	1前	32	1			○
○			情報処理リテラシーⅡ	コンピュータの基礎知識と操作法習得 ・簡単なExcelを使ったデータ処理 ・PowerPointを使った発表資料作成を行う。	1後	32	1			○
○			情報技術基礎Ⅰ	基礎的な情報処理について修得 ・コンピュータの基礎、流れ図 ・2進数、論理演算、ブール代数	2前	32	2	○		
○			情報技術基礎Ⅱ	基礎的な情報処理について修得 ・カルノー図の学習 ・ディシジョンテーブル、KJ法などの意志決定手法の学習	2後	32	2	○		
○			ものづくり概論Ⅰ	加工機械操作のための知識習得 ・測定・検査について学習 ・マイクロメータ、ノギスの使用法の学習	1前	32	2	○		
○			ものづくり概論Ⅱ	製造で行われる加工法の習得 ・鑄造の用語と鑄造法について学習 ・各種工作機械の特徴と加工対象の学習	1後	32	2	○		

○			機械材料Ⅰ	機械構造物で使われる材料について学習 ・金属材料の種類、組織、性質の理解 ・熱処理などについて理解	1 前	32	2	○		
○			機械材料Ⅱ	鋳鉄および非鉄金属中心について学習 ・鋳鉄の種類および性質について学習 ・非鉄金属および非金属の種類と性質について学習	1 後	32	2	○		
○			材料力学	機械の各部材が受ける力について理解。引張り、圧縮等の力のかかり方やモーメントについて学習する。	1 前	32	2	○		
○			機械力学	機械設計・製造を行う場合に必要構造や負荷について学習。 簡単な構造の荷重計算の演習を行う。	1 後	32	2	○		
○			機械加工学Ⅰ	旋盤を中心とした加工知識の習得 ・旋盤の仕組み、加工刃物などの学習 ・逃げ角、すくい角、刃物送りなどの学習	1 前	32	2	○		
○			機械加工学Ⅱ	旋盤を中心とした加工知識の習得 ・作業の服装や心構え ・段取り、刃送りの、切削状態の学習 ・切削加工の方法	1 後	32	2	○		
○			機械設計Ⅰ	機械設計の基礎理論の習得 ・機械要素の強度や寿命計算の学習 ・ネジ、キー、軸などの度設計	1 後	32	2	○		
○			機械設計Ⅱ	機械設計の基礎理論の習得 ・軸受けの種類と寿命や定格荷重計算 ・歯車の種類とモジュール、圧力角の決定方法の理解	2 前	32	2	○		
○			電気・電子回路Ⅰ	電気の基礎的な知識を学習。 ・電流・電圧、抵抗などの性質の理解 ・電気部品の記号と性質を理解し、簡単な電気図面が理解できる知識の習得	1 前	32	2	○		
○			電気・電子回路Ⅱ	交流回路について学習。 ・交流で使用する部品の性質や各種計算式の理解 ・ICを用いた増幅回路の理解	1 後	32	2	○		
○			エンジン工学Ⅰ	エンジンの種類と特質について習得 ・内燃機関の構造、動作原理、効率の学習	2 前	32	2	○		
○			エンジン工学Ⅱ	ガソリン、ディーゼルエンジンの特質について習得 ・内燃機関の構造、動作、効率の学習 ・エンジンの計測と評価方法について	2 後	32	2	○		

○		安全衛生工学	労働安全・衛生の取り組み方と精神を修得する。 ・企業における安全衛生の進め方、設備・環境の整備などについて学習。	1 前	32	2	○		
○		ロボット工学Ⅰ	ロボットの構造や動作機構の修得 ・ロボットの種類・意味 ・動力、機構などハード的構造を理解	2 前	32	2	○		
○		ロボット工学Ⅱ	ロボットの制御方法や動作決定の修得 ・制御の種類と特徴の学習 ・状態遷移図など動作検討の手法を学習	2 後	32	2	○		
○		精密加工学	精密加工の必要性、方法などの学習 ・精密加工の必要性、測定、修正の重要性 ・各種精密加工手法について学習	2 後	32	2	○		
	○	品質管理	品質管理の手法の習得 ・品質管理の歴史と位置づけ ・データ処理手法について学習 ・管理図の見方の学習	2 後	32	2	○		
	○	機械保全	機械保全や信頼性の重要性の習得 ・劣化対策、保全活動方法を学習 ・故障解析、工具の種類などの学習	2 前	32	2	○		
	○	生産管理	「もの作り」に必要な知識技術の習得 ・モノ流れと意思決定、効率化の学習 ・在庫管理、生産計画などの手法の学習	2 前	32	2	○		
	○	流体力学	流体力学と流体機械の基礎の理解 ・流体の物理的特性 ・ポンプの種類と仕組みの学習	2 後	32	2	○		
	○	原価計算	もの作りにおいてモノの流れを習得 ・原価の概念や各種用語の理解 ・材料、労務、経費などの計算 ・各種原価計算演習	2 後	32	2	○		
	○	CAD/CAM 概論	3D-CADの現状とCAMの種類と機能の習得 ・3D-CADの種類と特徴 ・3D-CAMと2.5D-CAMの現状と違い	2 前	32	2	○		
	○	人間工学	工業製品の人間的要素の重要性の習得 ・ヒューマンエラーについて ・工業製品において人間要因について	2 後	32	2	○		
	○	NC工作概論	NC旋盤を中心としたC工作法の習得 ・工作法および制御方法について学習 ・Gコードを使ったプログラム作成	2 後	32	2	○		
	○	FAシステム工 学	自動化に必要な管理手法の習得。 ・生産システムの種類と特徴について学習 ・在庫管理や需要予測等の学習 ・大規模生産システムの管理について学習	2 後	32	2	○		
	○	工業デザイン工 学	設計で要求されるデザイン知識の習得 ・工業デザインの意味 ・色彩、形状の基本的知識 ・使い易さの追求	2 後	32	2	○		

○		図学と基礎製図 I	JIS 機械製図の読図と製図法の学習 ・ JIS 規格と機械製図について ・ 第三角法、断面図、立体図の描き方 ・ 簡単な図面のトレース実習	1 前	64	3	△	○
○		図学と基礎製図 II	JIS 機械製図の読図と製図法の学習 ・ 公差、表面粗さの記入法 ・ ネジ、軸、軸受、歯車など機械要素の製図	1 後	64	3	△	○
○		製図と CAD 基礎 I	製図ルールおよび CAD 操作 (簡単な図面トレース) の習得 ・ 製図記号の名称および意味の理解 ・ CAD 操作の習得および製図法の理解	1 前	64	3	△	○
○		製図と CAD 基礎 II	図面トレースおよび組立図作成実習 ・ 作業速度および正確性の向上 ・ 加工に即した見やすい図面作成の学習	1 後	64	2		○
○		CAD 応用 I	複雑な図面を早く・正確に作成する技術修得 ・ 3 面図から等角図の作成 ・ 部品からの組立図の作成	2 前	64	2		○
○		CAD 応用 II	複雑な図面を早く・正確に作成する技術修得 ・ 部品からの組立図の作成	2 後	64	2		○
○		機械工学基礎実験 I	電気基礎実験および手ヤスリ作業実習 ・ 交流・直流の扱い、配電設計など ・ ヤスリ作業、すり合わせ作業	1 前	64	3	△	○
○		機械工学基礎実験 II	内燃機関の構造および金属材料実験 ・ 分解組立、測定、調整実習 ・ 引張り、硬さ、曲げ試験および金属塑性観察	1 後	64	3	△	○
○		機械工学基礎実験 III	水力実験および P I C の使用法の修得 ・ ベンチュリー、ピトー管などの実験をと おして流体の性質を理解 ・ P I C で L E D 制御を行いプログラムの理解	2 前	64	3	△	○
○		ものづくり基礎実習 I	旋盤、溶接、シーケンス処理の習得 ・ 旋盤基礎操作および加工方法の学習 ・ アーク溶接、ガス溶接法の学習 ・ 制御知識およびリレーラダーの基礎学習	1 前	64	2		○
○		ものづくり基礎実習 II	旋盤、溶接、シーケンス処理の習得 ・ ネジ、突っ切り加工などの学習 ・ アーク溶接、ガス溶接法の学習 ・ 信号機などのリレーラダー作成	1 後	64	2		○
○		ものづくり応用実習	応用実習として N C マシン又は P L C を選択して学習をする	2 前	64	2		○
○		ものづくり専攻実習	専攻実習 3D-CAD 又は MC を選択して学習する	2 後	96	3		○

○			自主デザインⅠ	修得した加工の知識・技能の応用実習 ・各グループで製作物を設計から加工までの一連の流れの体験学習	2 前	96	3		○	○
○			自主デザインⅡ	修得した加工の知識・技能の応用実習 ・各グループで製作物を設計から加工までの一連の流れの体験学習	2 後	96	3		○	○
		○	インターンシップ	企業での就業体験 ・製造業での仕事体験 ・仕事の雰囲気、仕事の意味などを理解	1 後	64	2		○	
合計					53 科目	2,304 単位時間(109 単位)				