

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		坂本 眞平		〒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	
分野	認定課程名	認定学科名		専門士	高度専門士		
工業	工業専門課程	機械工学科		平成17年文部科学省 告示第176号	-		
学科の目的 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。							
認定年月日 平成26年3月31日							
修業年限	昼夜	講義		演習	実習	実験	実技
2年	昼間	2,080		1,120	0	1,248	0
生徒総定員							
生徒実員		留学生数(生徒実員の内)		専任教員数	兼任教員数	総教員数	
80人		72人		11人	3人	7人	10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			
長期休み	■学年始: 4月4日 ■夏季: 7月23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。			
学修支援等	■クラス担任制: 有 ■個別相談・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変えて生活指導、進路指導を行う。			課外活動 ■課外活動の種類 学生会、体育祭実行委員会、専門祭実行委員会、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。			
就職等の状況※2	■主な就職先・業界等(平成31年度卒業生) (株)マツダE&T、宮川化成工業(株)、ダイキョーニシカワ(株)等			■課外活動の種類			
	■就職指導内容 学生向け就職ガイダンス、生き方講座SPI・面接指導等 ■卒業生数 36人 ■就職希望者数 29人 ■就職者数 27人 ■就職率 93% ■卒業者に占める就職者の割合 75% ■その他 広島工業大学 編入学者 6名 幹旋不要 1名			■サークル活動: 有 ■国家資格・検定/その他・民間検定等 (平成31年度卒業生に関する令和2年5月1日時点の情報)			
中途退学の現状		■中途退学者 4名 令和2年4月1日時点において、在学者72名(令和2年4月1日入学者を含む) 令和3年3月31日時点において、在学者68名(令和3年3月31日卒業生を含む) ■中途退学の主な理由 (例) 学校生活への不適合・経済的問題・進路変更等 進路変更(分野変更) ■中退防止・中退者支援のための取組 主にチューターが相談窓口となり、学科長、校長等が本人に対して保護者を変えて進路指導を行い、中退防止に努めている。		■国家資格・検定/その他・民間検定等 (平成31年度卒業生に関する令和2年5月1日時点の情報)			
経済的支援制度		■学校独自の奨学金・授業料等減免制度: 有 ※有の場合、制度内容を記入 広島工業大学専門学校同窓会奨学金(給付型・年額6万円) ■専門実践教育訓練給付: 非給付対象 ※給付対象の場合、前年度の給付実績者数について任意記載		資格・検定名 種別 受験者数 合格者数 技能検定 普通旋盤作業2級 ③ 5人 4人 技能検定 普通旋盤作業3級 ③ 34人 18人 技能検定 数値制御旋盤3級 ③ 2人 2人 技能検定 マシニングセンタ3級 ③ 5人 3人			
第三者による学校評価		■民間の評価機関等から第三者評価: 無 ※有の場合、例えば以下について任意記載 (評価団体、受審年月、評価結果又は評価結果を掲載したホームページURL)		※種別の欄には、各資格・検定について、以下の①～③のいずれかに該当する か記載する。 ①国家資格・検定のうち、修了と同時に取得可能なもの ②国家資格・検定のうち、修了と同時に受験資格を取得するもの ③その他(民間検定等)			
当該学科のホームページURL		http://www.hitp.ac.jp/					

(留意事項)

1. 公表年月日(※1)

最新の公表年月日です。なお、認定課程においては、認定後1か月以内に本様式を公表するとともに、認定の翌年度以降、毎年度7月末を基準日として最新の情報を反映した内容を公表することが求められています。初回認定の場合は、認定を受けた告示日以降の日付を記入し、前回公表年月日は空欄としてください

2. 就職等の状況(※2)

「就職率」及び「卒業者に占める就職者の割合」については、「文部科学省における専修学校卒業生の「就職率」の取扱いについて(通知)(25文科生第596号)」に留意し、それぞれ、「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」又は「学校基本調査」における定義に従います。

(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」における「就職率」の定義について
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から除いたものをいいます。
②「就職希望者」とは、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」などを希望する者を含みません。
③「就職」とは、正規の職員(雇用契約期間が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)をいいます。

※「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、卒業年度に在籍している学生等とします。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、別科の学生は除きます。

(2)「学校基本調査」における「卒業者に占める就職者の割合」の定義について
①「卒業者に占める就職者の割合」とは、全卒業生数のうち就職者総数の割合をいいます。
②「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います。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ません(就職したが就職先が不明の者は就職者として扱う)。

(3)上記のほか、「就職者数(関連分野)」は、「学校基本調査」における「関連分野に就職した者」を記載します。また、「その他」の欄は、関連分野へのアルバイト者数や進

3. 主な学修成果(※3)

認定課程において取得目標とする資格・検定等状況について記載するものです。①国家資格・検定のうち、修了と同時に取得可能なもの、②国家資格・検定のうち、修了と同時に受験資格を取得するもの、③その他(民間検定等)の種別区分とともに、名称、受験者数及び合格者数を記載します。自由記述欄には、各認定学科における代表的な学修成果(例えば、認定学科の学生・卒業生のコンテスト入賞状況等)について記載します。

1. 「専攻分野に関する企業、団体等(以下「企業等」という。)との連携体制を確保して、授業科目の開設その他の教育課程の編成を行っていること。」関係

(1)教育課程の編成(授業科目の開設や授業内容・方法の改善・工夫等を含む。)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。

(2)教育課程編成委員会等の位置付け

※教育課程の編成に関する意思決定の過程を明記

企業・業界団体等と連携し、各課程及び学科における技術者育成のための実践的な職業教育の充実と、教育の質の保証・向上及び教員の資質・指導力向上等を図ることを目的に、広島工業大学専門学校学則第50条により産学連携協議会を設置し、その中に、教育課程編成委員会を置く。当該委員会では、以下の事項を審議し、審議結果は教育部長及び各学科長が中心になって教育課程を見直す。

- ①教育課程の編成及び実施
- ②教育計画に関する事項
- ③教材の開発等

(3)教育課程編成委員会等の全委員の名簿

学校関係者委員

令和3年3月31日現在

名前	役職・所属	職責等
坂本 眞平	校長	教育課程編成委員会責任者
瀧口 啓倫	教頭	委員
竹田 睦	機械工学科長	委員
栗栖 徹	機械工学科教員	委員
藤本 幹雄	機械工学科教員	委員

企業関係者委員

令和3年3月31日現在

名前	所属	任期	種別
鈴村 文寛	広島工業大学工学部機械システム工学科	平成31年4月1日～令和3年3月31日(2年)	②
古本 哲男	テンパール工業株式会社	平成31年4月1日～令和3年3月31日(2年)	③

※委員の種別の欄には、委員の種別のうち以下の①～③のいずれに該当するか記載すること。

- ①業界全体の動向や地域の産業振興に関する知見を有する業界団体、職能団体、地方公共団体等の役職員(1企業や関係施設の役職員は該当しません。)
- ②学会や学術機関等の有識者
- ③実務に関する知識、技術、技能について知見を有する企業や関係施設の役職員

(4)教育課程編成委員会等の年間開催数及び開催時期

(年間の開催数及び開催時期)

年2回 6月、翌年2月

(開催日時(実績))

第1回 令和2年 6月 1日 書面会議

第2回 令和2年 11月 11日 15:00～17:00 (対面会議)

第3回 令和3年 2月 24日 15:00～17:00 (オンライン会議)

(5)教育課程の編成への教育課程編成委員会等の意見の活用状況

※カリキュラムの改善案や今後の検討課題等を具体的に明記。

委員会等の意見	学科の対応
専門学校の設備として、3Dプリンタは導入されているか。	5年前に熱溶解積層方式の3Dプリンタを導入している。近年は、3D-CADを用いた設計も普及するとともにデジタルでのものづくりが一般化してきており、本校においても対応していく必要があると考えている。委員から頂いた意見を反映し、本年度より光造形方式の3Dプリンタを導入し教育へ展開する予定である。
大学ではAIに関する教育が始まっている。情報を提供するので参考にしてほしい。	現在、AIを直接取り扱う授業はカリキュラム内には入っていない。委員より頂いた情報を参考に、今後、AIについて、カリキュラム内で展開できるよう検討を行う事とする。一方で、本校の機械工学科は、シーケンスやNC加工機に関するプログラムに力を入れており、その他の言語に関しては手薄になっている。昨年よりArduinoを用いた制御をC言語をベースとして取り入れることとしているが、Python等AIも含めた教育も検討する必要がある。

2. 「企業等と連携して、実習、実技、実験又は演習（以下「実習・演習等」という。）の授業を行っていること。」関係

(1) 実習・演習等における企業等との連携に関する基本方針

機械加工を中心とするものづくりの現場における技術・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。また、同時に実習における学習成果等に対して評価を行う体制を学校と連携して取ることが可能な企業であることとしている。

(2) 実習・演習等における企業等との連携内容

※授業内容や方法、実習・演習等の実施、及び生徒の学修成果の評価における連携内容を明記

授業科目「実践課題ゼミナール」において、地元企業と連携を図り、当該企業より講師を依頼し実践的な授業を展開している。学期初めには、「キックオフミーティング」と題し、連携企業先の講師とミーティングを行う。学習の中盤及び後半では、各グループ毎に進捗・成果をプレゼンし、企業の講師に評価頂いている。企業からの仕事の依頼という形でタイアップも実施しており、学生の学習意欲を啓発し、より実践的な実習を行っている。グループワークによる総合的な課題実習に取り組むことで、生産現場に必要な応用力をはじめ、理論的な実験・検証を通し、問題解決能力へつながる論理的思考の育成にもつながっている。

(3) 具体的な連携の例※科目数については代表的な5科目について記載。

科目名	科目概要	連携企業等
実践課題ゼミナールⅠ	2年前期の開講科目であり、これまでに修得した加工の知識・技能を活かしグループワークで課題解決を行う応用実習である。各グループで製作物を起案し、設計から加工までの一連の流れの体験学習する。後期開講科目の実践課題ゼミナールⅡを継続受講する。	共立工業株式会社 ふれあいライフ原
実践課題ゼミナールⅡ	2年後期の開講科目であり、実践課題ゼミナールⅠより継続して受講する必要がある。製作の進捗状況は、定期的（初期・中間・最終）に報告会で発表し、企業講師による評価を受ける。評価に基づき、課題を解決しながら年度末までに完成を目指す。	共立工業株式会社 ふれあいライフ原

3. 「企業等と連携して、教員に対し、専攻分野における実務に関する研修を組織的に行っていること。」関係

(1) 推薦学科の教員に対する研修・研究（以下「研修等」という。）の基本方針

※研修等を教員に受講させることについて諸規程に定められていることを明記

教員が、当学科における急速に変化する経済社会のイノベーションに対応できるよう、専門的な知識や技術・技能を高め、また、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以下の研修等を計画・実施し、それに参加することで教育活動の充実に努めることを基本方針とする。教員の資質・指導力向上等については、「広島工業大学専門学校教員研修に関する内規」に基づき、専門能力向上および指導力向上を図るための研修を行うこととしている。

- ①企業が開催する研修会
- ②協会主催学術講演会・講習会・研修会
- ③業界団体主催の研修会

(2) 研修等の実績

① 専攻分野における実務に関する研修等

対象	研修名称	主催	研修期間	研修内容
教員	産業用ロボットの現状とこれから	広島工業大学 専門学校	令和2年9月10日	【研修目的・概要】学生支援体制の充実を図るため、実践的かつ専門的な能力の向上を目的とし、産業用ロボットの現状とロボット技術の応用事例に関する研修会へ参加した。 【講師】株式会社デンソーウェーブ 益田博文 【対象科目】ものづくり概論Ⅰ・Ⅱ ロボット工学Ⅰ・Ⅱ
教員	広島県A I ・ I o T ・ ロボティクス活用研究会 2年度第1回研究会 (オンライン)	広島県立総合 技術研究所 西部工業技術 センター	令和3年1月20日	【研修目的・概要】近年、急速に導入が進められているIoT技術をはじめ、AIを導入した技術開発について、企業における導入事例を通し、生産ラインのデジタル化とデータの活用方法について知見を広げる為、研修会へ参加した。 【講師】株式会社シーイーシー デジタルインダストリービジネスグループ 第一営業部 部長 松井 裕晃 マツダ株式会社 技術本部 生産企画部 主幹 市本 秀則 【対象科目】ものづくり概論Ⅰ・Ⅱ CAD応用 NC工作概論

②指導力の修得・向上のための研修等

対象	研修名称	主催	研修期間	研修内容
教員	Benesse大学教職員向けWEBセミナー「遠隔授業の在り方を考える～Udemy人気講師が教える授業動画作成のポイント～」	株式会社ベネッセコーポレーション	令和2年5月1日	<p>【研修目的・概要】コロナウイルス感染症の影響により、休講措置がとられる中、遠隔授業の必要性が求められている。急場の対策も必要であるが、将来のリスクに備えた長期的な遠隔授業体制を構築し、持続可能なスキームを検討する必要がある。本研修では、オンライン授業の手法として展開されている、リアルタイム配信または、既製コンテンツ配信に関して目的に応じた使用方法について研修を行った。</p> <p>【講師】 大学における遠隔授業の活用について ㈱ベネッセコーポレーション 大学・社会人事業推進課 黒岩友樹 授業動画作成のポイント Udemy講師 AIエンジニア 箕輪 旭 遠隔授業の可能性とこれから ㈱ベネッセコーポレーション 大学・社会人事業推進課課長 高田 能</p> <p>【対象科目】授業全般</p>
教員	専修学校における職業教育の質向上に向けた取組の推進－先進事例から学ぶ「職業教育のマネジメント」の意義と実践（オンライン）	株式会社三菱総合研究所	令和2年9月30日	<p>【研修目的・概要】専門学校に求められる質保障・向上の推進に関して、職業教育マネジメントの在り方を検討する為、学習目標を起点とした教育課程編成、コマ単位の授業設計と進捗管理、多様なデータ収集と活用など先進校の取組事例を基に研修を行った。</p> <p>【講師】上尾中央医療専門学校 高島 恵 東京工科自動車専門学校 佐々木 章 日本電子専門学校 船山 世界</p> <p>【対象科目】生き方講座</p>
教員	情報セキュリティ研修（オンライン）	鶴学園	令和2年12月9日～12月23日	<p>【研修目的・概要】組織（学校）における情報セキュリティの重要性と仕組みなどを十分理解し、日常業務などにおいても常に実践できるようにする</p> <p>【講師】株式会社ネットスクエア 村上 賢二</p> <p>【対象科目】学校業務全般 生き方講座</p>

(3) 研修等の計画

①専攻分野における実務に関する研修等

対象	研修名称	主催	研修時期	研修目的・概要
教員	次世代ものづくり技術セミナー	ひろしま アディティブ・マニファクチャリング研究会	令和3年	<p>【研修目的・概要】次世代ものづくり技術について現状を知り、授業に反映させる目的で参加する。</p> <p>【対象科目】ものづくり概論Ⅰ・Ⅱ</p>
教員	広島県高精度切削加工研究会	広島県立総合技術研究所	令和3年	<p>【研修目的・概要】切削技術に関し、基礎学問から応用まで専門性の向上を図る為、講習会へ参加する。</p> <p>【対象科目】機械加工学・機械工作実習・技能検定対策</p>
教員	精密工学会中四国支部講習会	精密工学会中四国支部	令和3年	<p>【研修目的・概要】機械加工に関する技術習得・情報収集を行い専門力向上を図る。</p> <p>【対象科目】機械加工学・ものづくり基礎実習</p>

②指導力の修得・向上のための研修等

対象	研修名称	主催	研修時期	研修目的・概要
教員	普通救命講習	広島市救急教育センター	令和3年	<p>【研修目的・概要】学生の命を守るため、緊急時に備え、心肺蘇生法やAED（自動体外式除細動器）の使用法、止血方法など応急手当の知識・技術を学ぶ機会とする為、講習会に参加する。</p> <p>【講師】消防署 救急隊員</p> <p>【対象科目】学校業務全般 生き方講座</p>

4.「学校教育法施行規則第189条において準用する同規則第67条に定める評価を行い、その結果を公表していること。また、評価を行うに当たっては、当該専修学校の関係者として企業等の役員又は職員を参画させていること。」関係

(1)学校関係者評価の基本方針

企業・業界団体・学校関係者・卒業生等の委員で構成される学校関係者評価委員会を構成し、自己評価報告書を基に教育目標に沿った人材育成や学校運営等の教育活動を評価することで、各課程及び学科における教育への取り組みの改善等を促進し、教育の質の保証・向上並びに教員の資質・指導力向上等を図る。

当該委員会では以下の事項について評価・助言を求める。

- ①自己評価の内容
- ②自己評価の結果に基づく今後の改善方向
- ③学校運営に向けた取り組み
- ④重点的教育の取り組み内容

(2)「専修学校における学校評価ガイドライン」の項目との対応

ガイドラインの評価項目	学校が設定する評価項目
(1)教育理念・目標	教育理念・目標・育人人材像
(2)学校運営	学校運営
(3)教育活動	教育活動
(4)学修成果	学修成果
(5)学生支援	学生支援
(6)教育環境	教育環境
(7)学生の受入れ募集	学生の受入れ募集
(8)財務	財務
(9)法令等の遵守	法令等の遵守
(10)社会貢献・地域貢献	社会貢献・地域貢献
(11)国際交流	国際交流

※(10)及び(11)については任意記載。

(3)学校関係者評価結果の活用状況

評価結果並びに改善事項は、教職員全員で共有するとともに、各課程及び学科における具体的対応の検討結果を教育課程編成委員会に反映させることで、次年度の教育課程のその他学校運営の改善に活用し、技術者育成のための実践的な職業教育の充実と、教育の質の保証・向上及び教員の資質・指導力向上等を図る。

学校関係者評価の意見等	活用状況
コロナウイルス感染症によって学校運営も大きな制約を受けたと理解するが、対面授業が行えない状況下での対応方法として動画配信等の方法は考えられるか。	対面授業が実施できない期間については、オンライン授業をはじめ、紙面等による家庭学習等で進めてきたが、動画配信を含むオンライン教育は、機材、通信費等の費用の問題もある。特に一人暮らしの学生や留学生にとって大きな負担となることも視野に入れる必要がある。また、本校は工業系の専門学校であることから、実習が重要であり、動画等のオンラインでの指導が難しい一面がある。オンラインで出来る事、出来ない事を熟慮し、対応する必要がある。
学習成果プレゼン大会の内容を拝見し興味を持った。特に今年の音響映像メディア学科の発表内容は大変良かった。学外の人の為に外部へ取材に行き、折衝し、作品をつくり提供する。様々な困難に遭遇し、解決に導いた苦勞が伝わってきた。課題解決型授業として大切な事であり、素晴らしいと感じる。	本校では、職業実践専門課程として、全学科で産学連携授業を実施している。特に課題解決型授業(PBL)を展開し、学生の課題解決能力の育成に力を入れている。今後も音響映像メディア学科のみならず、全学科で外部からの評価を頂けるような取り組みを継続していく。

(4)学校関係者評価委員会の全委員の名簿

学校関係者委員

令和3年3月31日現在

名前	役職・所属	職責等
坂本 眞平	校長	学校関係者評価委員会委員長
瀧口 啓倫	教頭	委員
竹田 睦	教育部長	委員

企業関係者委員

令和3年3月31日現在

名前	所属	任期	種別
山口 健 治	学校法人鶴学園 広島工業大学高等学校	令和2年4月1日～令和4年3月31日（2年）	高校
高橋 玲 子	一般社団法人 広島県情報産業協会	平成31年4月1日～令和3年3月31日（2年）	業界団体
吉川 滋	公益財団法人 日本照明家協会中国支部	平成31年4月1日～令和3年3月31日（2年）	業界団体
古本 哲 男	テンパール工業株式会社	平成31年4月1日～令和3年3月31日（2年）	企業
宮内 秀 実	河井建設工業株式会社	平成31年4月1日～令和3年3月31日（2年）	企業 地域
大島 晋 也	広島工業大学専門学校同窓会	平成31年4月1日～令和3年3月31日（2年）	卒業生

※委員の種別の欄には、学校関係者評価委員として選出された理由となる属性を記載すること。

(例)企業等委員、PTA、卒業生等

(5)学校関係者評価結果の公表方法・公表時期

ホームページ 毎年7月末

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

5.「企業等との連携及び協力の推進に資するため、企業等に対し、当該専修学校の教育活動その他の学校運営の状況に関する情報を提供していること。」関係

(1)企業等の学校関係者に対する情報提供の基本方針

教育活動及び学校運営の状況とそれらの自己評価報告書を、学校関係者評価委員会並びに教育課程編成委員会の企業・関係業界・学術機関の委員に配布・公開し意見を求めることで、理解と助言を求め、もって教育の質保証・向上を図ることを基本方針としている。併せて、関係事項をホームページだけでなく、学生募集関係文書、採用案内関係文書等で広く公開し、積極的な情報提供を行っている。

(2)「専門学校における情報提供等への取組に関するガイドライン」の項目との対応

ガイドラインの項目	学校が設定する項目
(1)学校の概要、目標及び計画	学校の概要、目標及び計画
(2)各学科等の教育	各学科等の教育
(3)教職員	教職員
(4)キャリア教育・実践的職業教育	キャリア教育・実践的職業教育
(5)様々な教育活動・教育環境	様々な教育活動・教育環境
(6)学生の生活支援	学生の生活支援
(7)学生納付金・修学支援	学生納付金・修学支援
(8)学校の財務	学校の財務
(9)学校評価	学校評価
(10)国際連携の状況	国際連携の状況
(11)その他	その他

※(10)及び(11)については任意記載。

(3)情報提供方法

職業実践専門課程に関する情報は、各種メディアを通じて提供しています。

URL: http://www.hitp.ac.jp/	随時更新(職業実践専門課程認定に伴う更新 7月、12月)
学習プレゼン大会(学校行事)の開催	2月(職業実践連携企業、内定先企業、高等学校、保護者、新入学生等に広く案内)
学校案内パンフレット	4月以降配布(入学希望者向け)
就職案内パンフレット	3月以降送付(求人企業向け)

授業科目等の概要

(工業専門課程機械工学科) 令和2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			場所		教員		企業等との連携
必 修	選 択 必 修	自 由 選 択						講 義	演 習	実 験 ・ 実 習 ・ 実 技	校 内	校 外	専 任	兼 任	
○			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・ディジションテーブル、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	鑄鉄および非鉄金属中心について学習・鑄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	2前	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後	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	2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	2後	32	2	○			○			○
○		熱力学Ⅰ	熱力学の意義をはじめ、熱力学の第一法則、熱力学の第二法則、作動流体の状態変化など熱力学の基本概念をについて学習する	1前	32	2	○			○			○
○		熱力学Ⅱ	熱力学の応用として、エクセルギー、エネルギー変換、更にはサイクル論を中心とした熱機関、冷凍機・ヒートポンプなどについて学習する。	2前	32	2	○			○			○
○		安全衛生工学	労働安全・衛生の取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	1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・モノの流れと意思決定、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	○			○									
○		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	1後	32	2	○			○									
○		工業デザイン	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	△			○	○								
○		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	△			○	○								
○		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				○	○								
○		ものづくり基礎実験Ⅰ	電気基礎実験およびシーケンス処理に関する実験実習を行う。交流・直流の扱い、配電設計などをはじめ、シーケンスの基礎を学ぶ。	1前	64	3	△			○	○								

○	ものづくり基礎実験Ⅱ	金属材料実験及びシーケンス処理に関する実験実習を行う。材料試験（引張試験・硬さ試験・曲げ試験等）の実施、およびシーケンス処理を学ぶ。	1後	64	3	△	○	○	○	△		
○	ものづくり基礎実験Ⅲ	P I Cの使用法の修得およびシーケンス処理に関する実験実習を行う。P I CでL E D制御を行いプログラムを理解およびシーケンスの応用を学ぶ。	2前	64	3	△	○	○	○			
○	機械工作実習Ⅰ	旋盤、溶接、手仕上げ実習を行う。旋盤の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・仕上げ作業の基礎学習	1前	64	2		○	○	○	△		
○	機械工作実習Ⅱ	旋盤、内燃機関の構造分解組立、NC工作の基礎実習を行う。旋盤の基礎操作から応用操作の学習・エンジンの分解組立、測定、NC工作の基礎、Gコードなどを学ぶ。	1後	64	2		○	○	○	△		
○	マシニングセンタ実習Ⅰ	機械加工技能検定マシニングセンタ作業3級を中心に、基礎から受験に挑戦できる技術・技能を学ぶ。	2前	64	2		○	○	○	△		
○	マシニングセンタ実習Ⅱ	正確で高度な精密仕上げができるよう、「はめ合い」プログラム等を作成し、切削理論や加工方法を理解し、精密切削加工を学ぶ。	2後	96	3		○	○	○			
○	数値制御旋盤実習	NC加工の基本操作を理解するとともに、実際のプログラミング実習によって各種コマンドや加工方法の考え方を学ぶ。	2前	64	2		○	○	○	△		
○	三次元C A D実習	inventorを利用して3次元CADについて操作を学ぶ	2後	96	3		○	○	○			
○	実践課題ゼミナール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	64	3		○	○	△	○		○
○	実践課題ゼミナール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			2,368単位時間(109単位)						

卒業要件及び履修方法		授業期間等	
		1学年の学期区分	2期
		1学期の授業期間	16週

(留意事項)

- 1 一の授業科目について、講義、演習、実験、実習又は実技のうち二以上の方法の併用により行う場合については、主たる方法について○を付し、その他の方法について△を付すこと。
- 2 企業等との連携については、実施要項の3(3)の要件に該当する授業科目について○を付すこと。