

職業実践専門課程等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		佐藤隆吉		〒733-8533 (住所) 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 (住所) 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		専門士認定年度	高度専門士認定年度	職業実践専門課程認定年度		
工業	工業専門課程		機械工学科		平成17(2005)年度	-	平成26(2014)年度		
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、製造現場のリーダとなる人材を育成する。							
学科の特徴(取得可能な資格、中退率等)		(取得可能な資格) 技能検定 普通旋盤作業2級・3級、フライス盤作業3級、数値制御旋盤作業3級、マシニングセンタ作業3級、技能検定 機械・プラント製図(機械製図CAD製図)2級・3級、危険物取扱者試験 乙4類 等 (中途退学の現状) 中途退学者 0名 中退率 0%							
修業年限	昼夜	全課程の修了に必要な総授業時数又は総単位数		講義	演習	実習	実験	実技	
2	昼間	※単位時間、単位いずれかに記入		2,016 単位時間	1,312 単位時間	0 単位時間	1,088 単位時間	0 単位時間	0 単位時間
		単位		単位	単位	単位	単位	単位	単位
生徒総定員	生徒実員(A)		留学生数(生徒実員の内数)(B)		留学生割合(B/A)				
80 人	29 人		0 人		0 %				
就職等の状況	■卒業者数(C)		11 人						
	■就職希望者数(D)		9 人						
	■就職者数(E)		9 人						
	■地元就職者数(F)		8 人						
	■就職率(E/D)		100 %						
	■就職者に占める地元就職者の割合(F/E)		88.9 %						
	■卒業者に占める就職者の割合(E/C)		82 %						
	■進学者数		2 人						
	■その他								
	(令和7年度卒業者に関する令和8年5月1日時点の情報)								
■主な就職先、業界等									
令和7年度卒業者に関する令和8年5月1日時点の情報)									
㈱西日本メタル、山九㈱、三波工業㈱、㈱日本製鋼所、中央工業㈱、㈱テックササキ、㈱アイ・エム・シーユナイテッド、豊テクノ㈱、㈱プラスコ									
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:		評価結果を掲載したホームページURL					
当該学科のホームページURL	https://www.hitp.ac.jp/								
企業等と連携した実習等の実施状況(A、Bいずれかに記入)	(A: 単位時間による算定)								
	総授業時数		2,080 単位時間						
	うち企業等と連携した実験・実習・実技の授業時数		192 単位時間						
	うち企業等と連携した演習の授業時数		0 単位時間						
	うち必修授業時数		2,016 単位時間						
	うち企業等と連携した必修の実験・実習・実技の授業時数		128 単位時間						
	うち企業等と連携した必修の演習の授業時数		0 単位時間						
	(うち企業等と連携したインターンシップの授業時数)		64 単位時間						
	(B: 単位数による算定)								
	総授業時数		単位						
うち企業等と連携した実験・実習・実技の授業時数		単位							
うち企業等と連携した演習の授業時数		単位							
うち必修授業時数		単位							
うち企業等と連携した必修の実験・実習・実技の授業時数		単位							
うち企業等と連携した必修の演習の授業時数		単位							
(うち企業等と連携したインターンシップの授業時数)		単位							
教員の属性(専任教員について記入)	① 専修学校の専門課程を修了した後、学校等においてその担当する教育等に従事した者であって、当該専門課程の修業年限と当該業務に従事した期間とを通算して六年以上となる者		(専修学校設置基準第41条第1項第1号)		1 人				
	② 学士の学位を有する者等		(専修学校設置基準第41条第1項第2号)		0 人				
	③ 高等学校教諭等経験者		(専修学校設置基準第41条第1項第3号)		0 人				
	④ 修士の学位又は専門職学位		(専修学校設置基準第41条第1項第4号)		2 人				
	⑤ その他		(専修学校設置基準第41条第1項第5号)		0 人				
	計				3 人				
	上記①～⑤のうち、実務家教員(分野におけるおおむね5年以上の実務の経験を有し、かつ、高度の実務の能力を有する者を想定)の数				1 人				

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
企業関係者委員 令和8年3月31日現在

名 前	所 属	任期	種別
佐 藤 隆 吉	校長	令和7年4月1日～令和8年3月31日(1年)	—
瀧 口 啓 倫	教頭	令和7年4月1日～令和8年3月31日(1年)	—
竹 田 睦	機械工学科長	令和7年4月1日～令和8年3月31日(1年)	—
境 弘 之	機械工学科教員	令和7年4月1日～令和8年3月31日(1年)	—
栗 栖 徹	機械工学科教員	令和7年4月1日～令和8年3月31日(1年)	—
藤 本 幹 雄	機械工学科教員	令和7年4月1日～令和8年3月31日(1年)	—

企業関係者委員 令和8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	令和6年4月1日～令和8年3月31日(2年)	②
濱 井 保 徳	テンパール工業株式会社	令和7年4月1日～令和9年3月31日(2年)	③

※委員の種別の欄には、企業等委員の場合には、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。
(当該学校の教職員が学校側の委員として参画する場合、種別の欄は「—」を記載してください。)
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7年 6月23日 15:00～17:00(オンライン会議)
第2回 令和8年 2月18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
企業連携授業やパテントコンテストなどの取組みも実践的であり、良い取組みである。成績も大切だが、ものづくりに対する取組や姿勢を養う事は社会人として大切である。	実践課題ゼミナールを通じた企業連携授業は、継続して実施する。昨年度、情報提供頂いたオムロン太陽俣から講師を依頼し、講演会の開催ならびに連携授業へのご意見も頂いた。段階的に実りある結果になるよう様々な観点からのアプローチも検討していく。
資格取得に関して、技能検定はもちろんの事、危険物乙種4類なども、製造業で油を用いる事が多い為有意義である。今後の情報や制御に関する教育の参考として、他校では、マイコン制御をベースにした取組みが見られる。	技能検定については、在校生全員の3級技能士取得を目標に取組んでいる。昨年度は100%、本年度も現段階で82%を達成している。その他の種目も好調な運びである一方、危険物取扱者やCAD製図に関しては、受検者数、合格者数とも課題がある。また、教育内容に関して、先行している大学を参考に情報・制御等の科目の充実を視野に入れ、次世代を見据えた専門学校ならではのカリキュラム構築を模索していく。

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、企業から提案頂いた課題をもとに学生が自身が課題解決のための起案から計画を模索し、進捗報告会を経てフォローアップを行う。年度末には、各グループ毎に成果をプレゼンし、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

①専攻分野における実務に関する研修等

研修名: パテントコンテスト 特許に関する講演会

連携企業等: 日本弁理士会

期間: 令和7年6月17日

対象: 教員

内容 企業連携授業で生まれたアイデアを具現化し特許等を通じて外部へ発信する手法を得る為、研修会へ参加した。

研修名: ゼロからのPythonプログラミングとデータ分析入門

連携企業等: 広島大学

期間: 令和7年12月19日

対象: 教員

内容 Pythonによるプログラミングを学ぶとともに、データ分析と機械学習を学ぶ講義を受講し、教育の質向上を図った。

②指導力の修得・向上のための研修等

研修名: 夏季教職員研修会「やる気を引き出すペップトークの活用」

連携企業等: 株式会社 K・mind

期間: 令和7年8月21日

対象: 教員

内容 学生とのコミュニケーションについて、研修を行い、適切な学生指導の支援につなげる。

研修名: 令和7年度全国工業専門学校協会「学生成果報告会」

連携企業等: 全国工業専門学校協会

期間: 令和7年10月4日

対象: 教員

内容 全国工業専門学校協会による学生成果報告会に参加し、教育の質保証ならびに向上を図る。

研修名: 文部科学省委託事業「専門学校の第三者評価推進全体研修会」

連携企業等: 特定非営利法人職業教育評価機構

期間: 令和7年11月14日

対象: 教員

内容 学校教育法の改正をはじめ、第三者評価に係る内容まで、専修学校に係る動向について、情報共有を行った。

研修名: 情報セキュリティ研修「生成AI利用時のリスクについて」

連携企業等: 株式会社ネットスクエア

期間: 令和8年2月16日

対象: 教員

内容 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理解し、日常業務のセキュリティ向上を図る。

(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

研修名: 精密工学会中四国支部講習会

連携企業等: 精密工学会中四国支部

期間: 令和8年

対象: 教員

内容 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。

②指導力の修得・向上のための研修等

研修名: 「アンガーマネジメント研修」(仮題)

連携企業等: 株式会社 K・mind

期間: 令和8年8月20日

対象: 教員

内容 自身の感情をコントロールするテクニックを学び、学生指導の支援はもとより、自身の感情に向き合う研修を行う。

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の評価することで、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・育成人材像
(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。

(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8年3月31日現在

名 前	役職・所属	職責等
佐 藤 隆 吉	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8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6年4月1日～令和8年3月31日（2年）	高校
松 尾 達 憲	一般社団法人 広島県情報産業協会	令和6年4月1日～令和8年3月31日（2年）	業界団体
吉 川 滋	公益社団法人 日本照明家協会中国支部	令和7年4月1日～令和9年3月31日（2年）	業界団体
濱 井 保 徳	テンパール工業株式会社	令和7年4月1日～令和9年3月31日（2年）	企業
宮 内 秀 実	河井建設工業株式会社	令和7年4月1日～令和9年3月31日（2年）	企業・地域
大 畠 晋 也	広島工業大学専門学校同窓会	令和7年4月1日～令和9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

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

公表時期: 令和8年9月30日

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7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	
1	○			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前	32	1			○	○		○		
2	○			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			○	○		○		
3	○			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			○	○		○		
4	○			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			○	○		○		
5	○			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	○			○			○	
6	○			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			○	○			○	
7	○			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			○	○			○	
8	○			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	○			○		○		
9	○			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	○			○		○		
10	○			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	○			○		○		
11	○			ものづくり概論Ⅱ	製造で行われる加工法の習得・鋳造の用語と鋳造法について学習・各種工作機械の特徴と加工対象の学習	1後	32	2	○			○		○		
12	○			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	○			○		○		

13	○		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	○			○			○	
14	○		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 後	32	2	○			○		○		
15	○		機械力学	機械設計・製造を行う場合に必要となる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 前	32	2	○			○		○		
16	○		機械加工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	○			○		○		
17	○		機械加工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	○			○		○		
18	○		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、軸などの設計	2 前	32	2	○			○		○		
19	○		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	○			○		○		
20	○		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	○			○		○		
21	○		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	○			○		○		
22	○		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 後	32	2	○			○			○	
23	○		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	○			○		○		
24	○		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	○			○			○	
25	○		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	○			○		○		
26	○		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	○			○		○		
27	○		精密加工工学	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	○			○			○	

28	○		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 前	32	2	○			○			○	
29	○		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	○			○		○		
30	○		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	○			○		○		
31	○		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	○			○		○		
32	○		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	○			○		○		
33	○		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	△			○	○	○		
34	○		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	△			○	○	○		
35	○		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	△			○	○	○		
36	○		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				○	○	○		
37	○		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				○	○	○		
38	○		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				○	○	○		
39	○		ものづくり基礎実験Ⅰ	マイコン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。マイコンでLED制御を行いプログラムの理解およびシーケンスの基礎を学ぶ。	1 前	64	3	△			○	○	○		
40	○		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	△			○	○	○		
41	○		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				○	○	○	△	
42	○		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				○	○	○	△	

43	○		NC/MC実習Ⅰ	NC加工の基本操作を理解するとともに、機械加工技能検定数値制御旋盤ならびにマシニングセンタ作業3級に受験できる技術を学ぶ。	2 前	64	2			○	○		○	△	
44	○		NC/MC実習Ⅱ	高度な精密加工およびCADデータからGコードまたは、アディティブ・マニファクチャリングを行い、実践的加工を学ぶ。	2 後	96	3			○	○		○	△	
45	○		三次元CAD実習	inventorを利用して3次元CADについて操作を学ぶ	2 前	64	2			○	○		○		
46	○		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	2			○	○	△	○		○
47	○		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	64	2			○	○	△	○		○
48		○	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	2080	単位時間	96	単位					

卒業要件及び履修方法		授業期間等	
卒業要件：所定の修業年限以上在学し、卒業に必要な単位数を修得した者		1 学年の学期区分	2 期
履修方法：学科・クラス毎に定められた時間割に則って履修する。		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。