

技 術 部 報 告

2008

National University Corporation

Kitami Institute of Technology

国立大学法人北見工業大学

目 次

技術部報告によせて	1
国立大学法人北見工業大学技術部長 羽二生 博之		
技術報告	2
情報処理支援グループ情報処理係		
折原 淳		
情報処理グループ開発運用係		
熊本 慎也		
環境安全支援グループ作業環境測定係		
白川 和哉		
ものづくり支援グループ工作技術支援係		
杉野 豪		
ものづくり支援グループ機械工作技術係		
山田 忠永		
教育研究支援グループ技術専門員		
布川 裕		
学外研修・出張報告	13
学内研修・グループ研修報告	14
平成 20 年度資格取得者	15
活動報告	17

技術部報告によせて

技術部長 羽二生 博之

大学法人化の第1期中期計画期間も今年度で終了しようとしており、学長のリーダーシップもさることながら、これまでの本学教職員各位のご努力の結果、本学は文部科学省をはじめ、学位授与機構や格付機関から引き続き大変良い評価を得ております。技術部もこの評価の獲得に微力ながらも貢献できたものと思っております。第2期中期計画期間ではさらなる成果が本学に求められるため、技術部も教育研究支援強化するために業務態勢の見直しや組織の改革を行って来ました。20年度からは室長2名の監督のもと新組織として再出発しグループ単位で日々の各技術員業務の把握につとめており、今後も教職員各位のご理解とご協力を得ながら、学内ニーズにより柔軟に対応できる体制を強化してまいります。現在技術部は主に、全学共通業務、もの作り支援業務、分析業務の三分野へ派遣されておりますが、近年のIT化社会の進展に伴って事務部の法人文書管理や本学ホームページのシステム管理のほか、学生支援システムなどの情報技術支援に対するニーズが増加して来ております。そのため、情報技術を取得した技術員の育成や人材確保を最重要課題と考えております。また、技術部自体も日頃の業務日誌や派遣業務依頼への対応をWeb化し、そのシステム自体も技術員が開発するというように、情報処理技術のスキルアップを図っております。一方、日本の社会全体におきまして、もの創りの重要性が再認識されるようになり、幾つかの学科においてはもの創り教育に重点を置くようになったほか、もの創りセンターの活用実績も向上しており、もの創り支援も今まで以上に求められております。また、教育研究における異分野間の共同作業等が増え、これまであまり分析に関係がなかった学科等からも、分析への支援が求められるようになって来ており、技術部としましては限られた人員の中で多用なニーズへのより効率的な対応が急務となってきております。このような状況を鑑み、技術部としましては研修の充実と構成員の意識改革を進め、より存在意義の高い技術部へと成長するよう努力する所存でございます。

最後に、これまで計17巻の技術部報告の毎年の発行におきましてご尽力をいただきました、歴代の編集員の方々に感謝申し上げます。

技 術 報 告

学習コンテンツ作成システムの紹介

情報処理係 折原淳

1. はじめに

本学ではネットワークを利用することによって、学生に対する教育サービスを多面的に拡大していくことを目的として平成 19 年度に IT 活用支援システムを導入しました。学生コンテンツ作成システムは、IT 活用支援システムの一機能として導入されました。これは講義を録画して、その講義の資料を含めたコンテンツの生成を行うためのシステムです。

2. システムの特徴

学習コンテンツ作成支援システムは一式がキャリングケース 1 個に収まっています。このため、持ち運びが容易でどこの講義室の講義でも収録することができます。また、このシステムで収録を行うと、講義終了時にカメラで収録した映像・音声と講義で使ったスライド資料が同期した学習コンテンツが自動で生成されます。

システム一式は以下の機器で構成されています。

- ・ 講義収録用 PC
- ・ 講義収録用カメラ
- ・ カメラ用三脚
- ・ USB ビデオキャプチャ
- ・ 無線マイク



システム一式

3. コンテンツ作成手順

コンテンツの作成はシステム一式の講義収録用 PC にインストールされている ContentAuthor Presto で行います。Presto はスライド資料を作成する Composer、プレゼンテーションを行う Producer、作成されたコンテンツを視聴する Viewer など、複数のツールで構成されています。

作成手順はまず、Composer でスライド資料を作成します。スライド資料の素材は Word、Excel、PowerPoint、PDF、ウェブページ、BMP などの画像ファイル、動画ファイルなどが利用できます。

次に、Producer を起動してプレゼンテーションを行います。プレゼンテーションに使用できる資料ファイルは Composer で作成したスライド、または、PowerPoint で作成したスライドです。プレゼンテーションの終了時に Encoder が収録した映像・音声とスライド資料を同期した状態でコンテンツを生成します。



システム一式（組み立て後）

生成されたコンテンツは Studio や Editor で編集することができます。Studio ではスライド資料の切り替えのタイミングの変更や、スライドに指示棒などのイベントの追加を行うことができます。一方、Editor は映像・音声を部分的にカットしたり、複数のコンテンツを結合したりすることができます。

4. Producer の使用方法

コンテンツの簡易な作成方法としてパワーポイントの資料を利用したプレゼンテーションの収録方法を説明します。

まず、デスクトップアイコンをダブルクリックして Producer を起動します。次に新規作成をクリックし、発表資料を選択します。資料を選択してから確認をクリックすると Producer に発表資料が取り込まれます。

この状態で全体画面ボタンをクリックすると PowerPoint のスライドショーのように選択中のスライドが画面全体に表示されます。全体画面モードで表示しているときは、スライドをクリックすると次のスライドへ、右クリックすると前のスライドへ切り替えることができます。録画ボタンをクリックすると録画が開始されます。

プレゼンテーションが終わったら停止ボタンをクリックして録画を終了します。録画を終了すると Encoder へ収録した内容が送られ、プレゼンテーションに使用した発表資料と同期したコンテンツが自動的に生成されます。また、基本画面ボタンをクリックすると全体画面モードを終了して起動直後のレイアウトに戻ります。



Producer (発表資料取り込み後)



Producer (全体画面モード)

5. 今後の課題

学習コンテンツ作成支援システムを利用することでパワーポイントのスライドを中心とする講義は講義方法に大掛かりな変更を行うことなく収録できます。しかし、配信用コンテンツの作成はあまり進んでいません。この理由としては、システムの組み立てや設置を各教員で行うことは負担が大きい、システムの組み立てや設置は扱いに慣れていないと難しい、などの意見が挙げられています。今後、システムの利用を拡大していくためには支援体制を強化することが求められています。

開発運用係業務報告

開発運用係 熊本 慎也

1. はじめに

開発運用係では、これまで少人数での WEB アプリケーション開発を行ってきた。2007 年度には、学内での使用を目的とする薬品管理システム(図 1)の開発を行った。2008 年度から 2009 年度にかけては、入試システムの開発が行われている。

以下に、その業務概要を報告する。

2. 大学内部でシステム開発を行うことのメリット

開発運用係への WEB アプリケーション開発の依頼件数は近年増加しているが、以下のようなメリットがある為だと考えられる。

- ・開発にかかる費用が、外部に委託するより抑えられる
- ・トラブル時の対応速度とランニングコストの低減
- ・カスタマイズ依頼時にかかるコストの低減

3. 薬品管理システム開発

薬品管理システムとは、本学の薬品管理基準に基づき、薬品受入・薬品使用量を記録する払出登録等を WEB ベースで管理を行うことができるシステムである。

この開発に於いて、データベースの構築・設計、テストデータの作成を担当した。データベース構築の例として、開発途中の物ではあるが、薬品管理システムのデータモデルを図で表現したもの(ER 図)を図 2 に示す。

開発環境として、php5.2.3 と postgresSQL7.4.17 を使用した。システム開発には様々な開発モデルが存在するが、今回行った開発手法は、少人数での開発・頻繁な仕様変更要求に組織的に対応する等の特徴を持つ、アジャイルソフトウェア開発手法に分類されると考えられる。

4. 入試システム

現在、本学の入試課の依頼により、受験者の集計や通知書の発行を行うシステムの開発が進行中である。この開発に於いて、帳票出力に関わる部分の担当を行っている。

2009 年 9 月を目処に現在、開発・テストが進行中である。



図 1 . 薬品管理システム ログイン画面

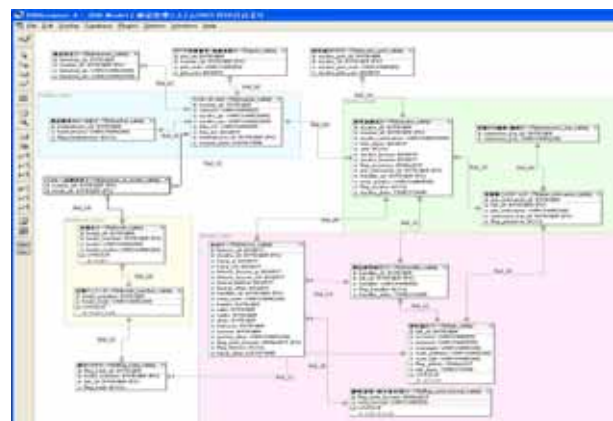


図 2 . 薬品管理システム 実態関連図(ER 図)

作業環境測定について

作業環境測定係 白川 和哉

1. はじめに

平成16年の法人化後、大学は“労働安全衛生法”の適用を受けることになった。この法律は“職場における労働者の安全と健康を確保する”ことを目的としているため、事業者は“安全管理”と“衛生管理”を行う必要がある。

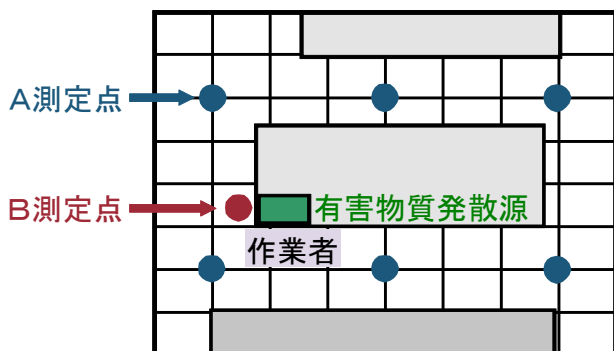
このうち衛生管理は、作業管理、作業環境管理、健康管理の3本柱で構成されており、作業環境管理とは“有害要因を工学的な対策によって作業環境から除去し、良好な作業環境を維持するための対策を行うこと”である。良好な作業環境が維持されているかどうかは、“作業環境測定”によって評価する。

作業環境測定を行うべき作業場の内、粉じん、有機溶剤、特定化学物質、石綿、鉛、放射性物質を取り扱う作業場は“指定作業場”と呼ばれ、測定は“作業環境測定士”が行わなければならないことになっている。

2. 測定について

測定には“A測定”と“B測定”があり、A測定は“平均的な作業環境の状態を把握するための測定”であり、B測定は“発散源の近傍で作業が行われる場合に、濃度が最も高くなると思われる位置において行う測定”である。

A測定点は単位作業場所に等間隔に配置され、B測定点は作業者の近傍で濃度が最も高くなると思われる場所に設定する(下図参照)。



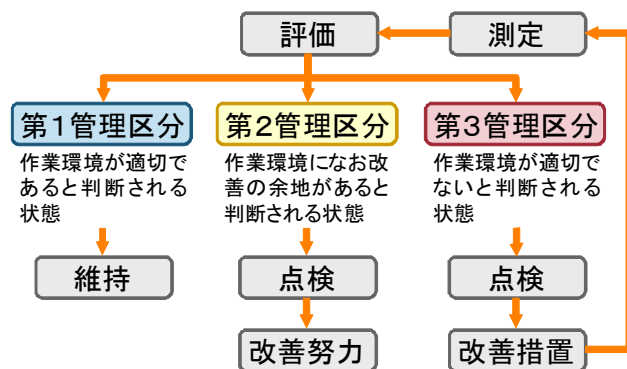
3. 評価(管理区分の決定)と措置について

A測定値から統計処理により“第1評価値”と“第2評価値”を求め、これらとB測定値を管理濃度と比較して管理区分を決定する(下図参照)。

	第1評価値 < 管理濃度	第2評価値 ≤ 管理濃度 ≤ 第1評価値	管理濃度 < 第2評価値
B測定値 < 管理濃度	第1管理区分	第2管理区分	第3管理区分
管理濃度 ≤ B測定値 ≤ 管理濃度 × 1.5	第2管理区分	第2管理区分	第3管理区分
管理濃度 × 1.5 < B測定値	第3管理区分	第3管理区分	第3管理区分

第1管理区分は“作業環境が適切であると判断される状態”、第2管理区分は“作業環境になお改善の余地があると判断される状態”、第3管理区分は“作業環境が適切でないと判断される状態”である。

第2管理区分と評価された場合は、作業環境の点検をし、改善の努力を行う必要がある。第3管理区分と評価された場合は、速やかに作業環境の点検をし、改善を行った後、改善の効果を作業環境測定によって評価しなければならない(下図参照)。



4. おわりに

現在は教員2名+技術員2名の体制で測定を行っているが、将来は技術員のみで業務を行えるようにしたいと思う。

教育用ナイフの切れ味試験機の製作

- 機械工学入門チュートリアル教育 -

ものづくり支援グループ 工作技術支援係 杉野 豪

1. はじめに

機械システム工学科は平成 16 年度に教育カリキュラムを大幅に変更し、機械・構造物模型の設計と製作を行うことによって、学生の「もの創り」に対する興味を喚起し創造力を育成する教育を実践している。本報告では、1 年前期に開講される「機械工学入門」においてマイクロ・ナノ加工学研究室が行っている「ナイフの製作と切れ味評価」のために制作した教育用ナイフの切れ味試験機の特徴について報告する。

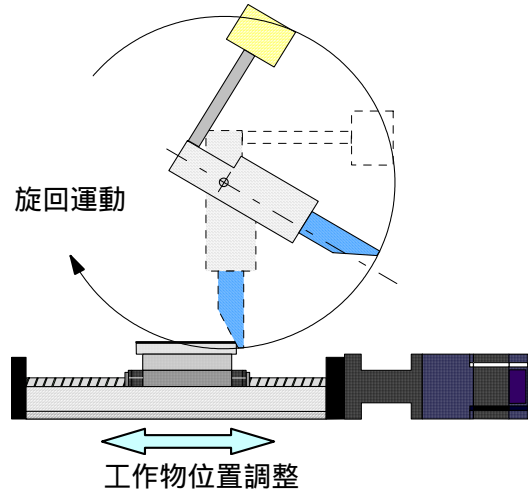


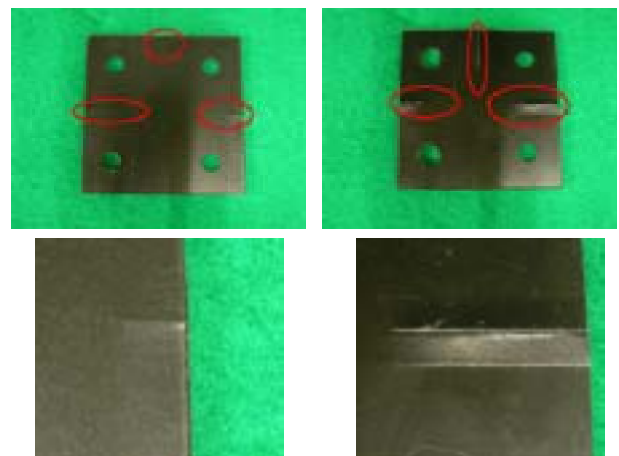
図 1 振り子式切れ味試験機

2. 刃物試験機製作と改良

2.1 振り子式切れ味試験機（試作 1 号機）

振り子式試験機の概要を図 1 に示す。振り子式試験機の構造は、工作物（プラスチック板、厚み 0.8 mm）の位置決めと固定を行う 1 軸テーブルと一定の高さからナイフを振り下ろす旋廻部で構成されており、ナイフに与える重力エネルギーは、旋廻部のレバーに取り付ける錘で調整できるようになっている。

問題点として、衝撃切断の際の荷重と切断速度が不明、衝撃力によりナイフが破損するケースが多くみられた。また、評価方法は切断長さで評価したため、図 2 に示す写真のように、鋭利なナイフより、鈍角のナイフの方が良い結果を示した、切れ味の鋭さで評価すると鋭利なナイフの方が良くなり、評価方法を検討する必要がある。



(a) 鋭利なナイフの切口 (b) 鈍角なナイフの切口

図 2 切れ味の評価

2.2 てこ荷重方式切れ味試験機（試作 2 号機）

てこ荷重式切れ味試験機（図 3）では、振り子式切れ味試験機の問題点の一つであった、切削速度を明瞭化するため工作物の移動方法を、1 軸テーブルを用いてモータドライバで制御す

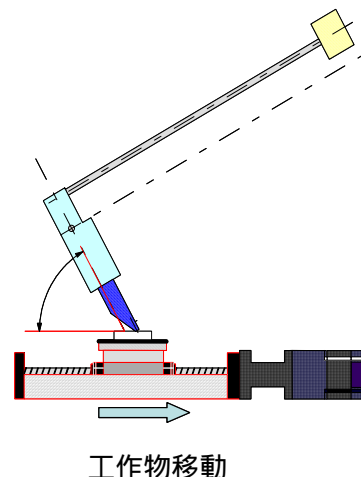


図 3 てこ荷重式切れ味試験機

ることによって一定の速度で送れるように改良を行った、評価方法は、紙の切断枚数で評価することによって定量的に評価することができた。問題点としては、ナイフの使用位置を特定できない。ナイフの設置状態によっては、平衡線図（図4）に示すように押しつけ荷重が変化することがあげられる。

2.3 定荷重式切れ味試験機

定荷重式切れ味試験の概要を図5に示す。荷重を制御するためリニアボールスライドを用いた荷重装置部を新たに設け、切削速度を制御する駆動テーブル部で構成しています。この定荷重式切れ味試験機で問題のあったナイフの取付部を旋回固定する構造に改良を行い、ナイフの使用箇所を特定できるようにした。また、評価方法は紙の切断枚数で評価した。

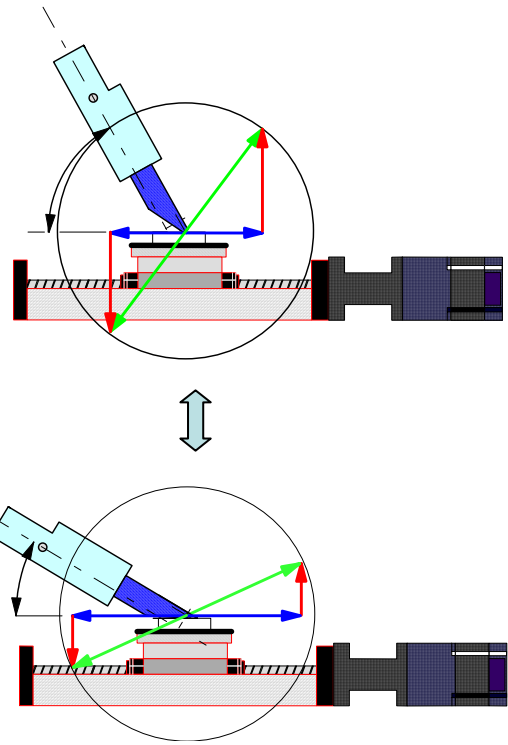


図4 切断荷重の平衡線

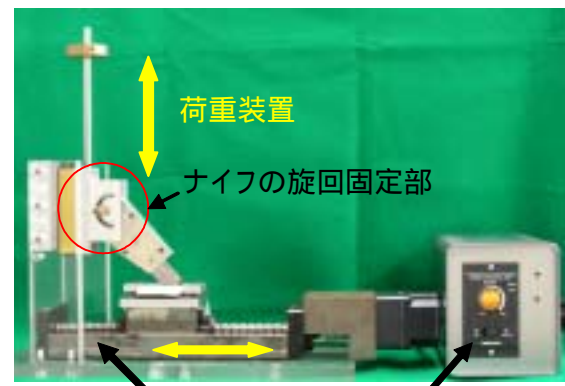
3. 定荷重式切れ味試験機の性能

使用したナイフの種類は、菜切り包丁・果物ナイフ・カッターナイフ・自作ナイフの4種類で、使用箇所は、刃先先端部を使用した。切断荷重 8~14N, 切断速度を 5~40mm/s の条件で実験を行なった。表1に実験条件を示す。

図6は、ナイフの種類の影響を調べた実験結果です。紙の切断枚数が多い順に、カッターナイフ・果物ナイフ・自作ナイフ・菜切り包丁になっており、ナイフの種類によって異なる切れ味を評価できることがわかる。

図7は、カッターナイフで切断荷重の影響を調べた結果です。荷重が増加するにつれ、切断枚数が増えています。この結果から、切断枚数は切断荷重に比例することがわかる。

図8カッターナイフの切断速度の影響を調べた結果です。切断荷重 12N 以外の荷重では、切断枚数は、ほぼ一定となっており、速度の影響を受けていないことがわかる。また、荷重 12N で切断枚数が減少したの、カッターナイフの先端の摩耗による影響でした。この結果から切断枚数は、切削速度の影響を受けないことがわかる。



1 軸駆動テーブル スピードコントローラ

図5 定荷重式切れ味試験機

表1 実験条件

ナイフ	菜切り包丁(ステンレス鋼) 果物ナイフ(ステンレス鋼) カッターナイフ(ステンレス鋼) 自作ナイフ(SKH9)
工作物	トレーシング紙 40g/m ² , 厚さ 40 μm 切断長さ 45mm
切断条件	切断荷重 F=8.0 ~ 14.0N 切断速度 V=5 ~ 40mm/s

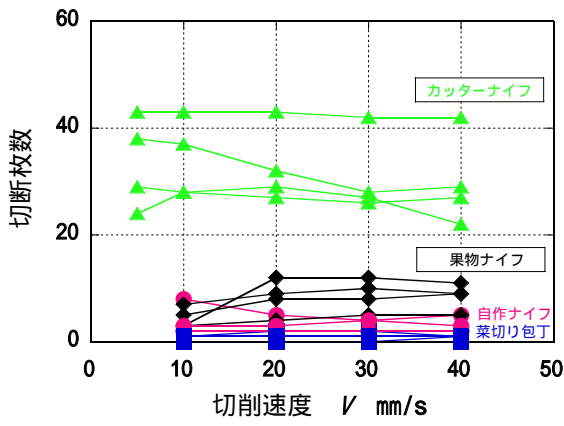


図6 ナイフの種類の影響

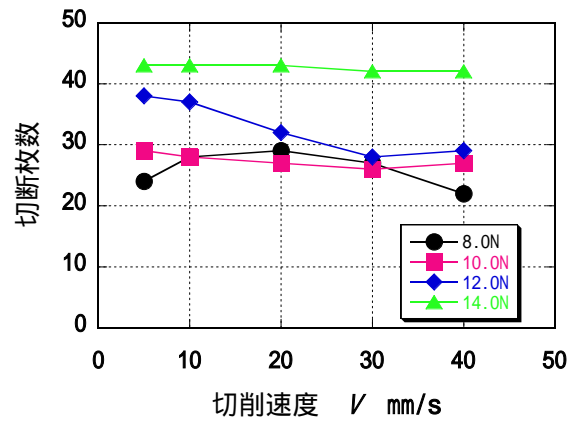


図8 切断速度の影響

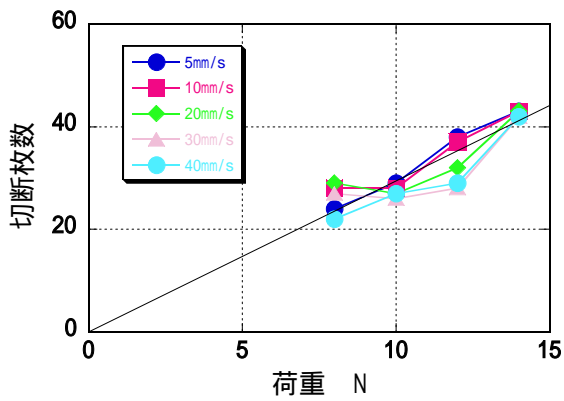


図7 切断荷重の影響

4. まとめ

- 1). 一定の切断荷重で「切れ味試験」を行う装置を製作した。
- 2). 切れ味は「紙」などの切断枚数で定量的に評価できる
- 3). 切れ味試験機の性能

ナイフの種類によって異なる切れ味を評価できる。

切れ味は切断荷重に比例する。

切れ味は切断速度の影響を受けない

ものづくりセンターにおける依頼工作の紹介（平成 19 年度分）

ものづくり支援グループ 機械工作技術係 山田 忠永

1. はじめに

平成 18 年度よりものづくりセンターが発足し、学内における全学支援となった（平成 18 年度技術部報告参照）。

全学から受けている依頼工作の中で、旋削加工・転削加工・溶接加工・ワイヤ放電加工が主な加工方法の例を紹介する。

2. 加工方法別紹介

2-1 旋削加工が主な例



材質：ステンレス

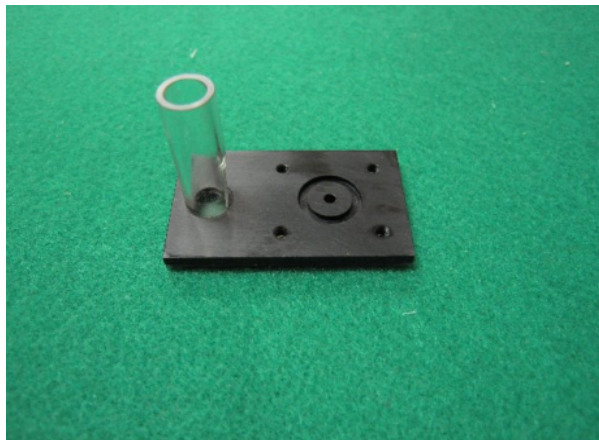
加工の種類：外丸、端面、中ぐり



材質：炭素鋼鋼材

加工の種類：外丸、端面、ネジ切り、中ぐり、突っ切り、穴あけ

2-2 転削加工が主な例



材質：アクリル

加工の種類：6面削り、穴あけ、溝加工、タップ作業



材質：真鍮

加工の種類：外丸、端面、中ぐり、穴あけ、フライス盤による溝加工、タップ作業



材質：アクリル

加工の種類：6面削り、穴あけ、溝加工、タップ作業



材質：アルミニウム、真鍮

加工の種類：旋削加工、転削加工

2-3 ワイヤ放電加工が主な例



材質：ステンレス

加工の種類：直線・曲線加工、タップ作業



材質：軟鋼板

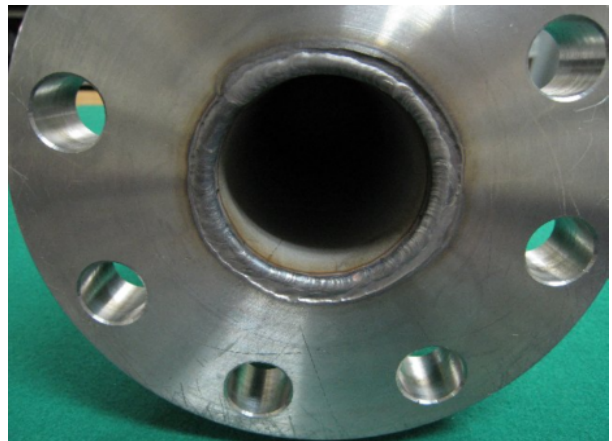
加工の種類：直線・曲線加工、溶接加工

2-4 溶接加工が主な例



材質：アルミニウム

加工の種類：TIG 溶接



材質：ステンレス

加工の種類：TIG 溶接



材質：アルミニウム

加工の種類：TIG 溶接、旋盤によるネジ加工

この様な加工が出来ます。

2005 CHAOS EXPEDITION

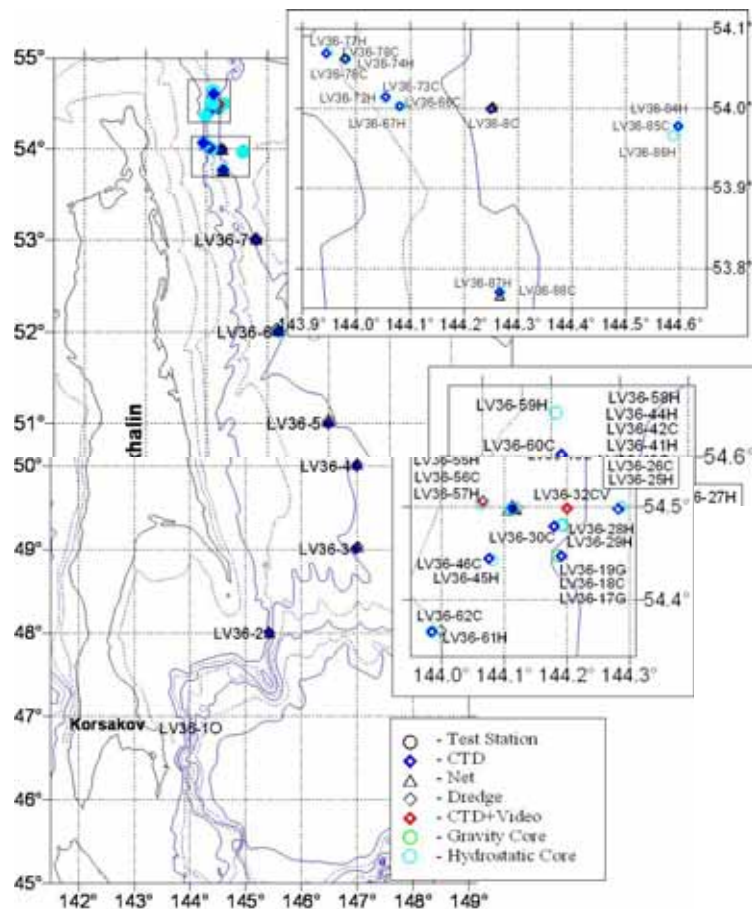
未利用エネルギー研究センター 布川 裕

2005年にオホーツク海サハリン沖で行われましたCHAOS-EXPEDITIONに関する報告をいたします。CHAOSは、Hydro-Carbon Hydrate Accumulations in the Okhotsk Sea・IIを略したものです。

CHAOS EXPEDITIONは、ロシア(POI FEB RAS)、韓国(Korea Polar Research Institute, KORDI)、日本(北見工業大学未利用エネルギー研究センター)の共同プロジェクト(表層型メタンハイドレート調査)として行なわれました。

調査はロシアの調査船(Akademik M.A.Lavrentyev)にて実行され、調査期間は2005年5月21日から6月10日まで行われました。北見工大スタッフは私を含め4名が参加し稚内から定期フェリーを用いてコルサコフへ行き、そこで調査船に途中乗船して5月23日から6月7までの海洋調査への参加となりました。

CHAOSによる調査は、下図(オホーツク海サハリン沖)の海域で行なわれ、調査項目はサイスミックプロファイリング・エコーサウンディング等の音響探査と、CTD・NET・Dredge・VIDEO・Gravity Core・Hydrostatic Core等のサンプリング調査が実行されました。



A Map showing Survey stations, offshore NE Sakhalin, Okhotsk Sea

平成20年度 国立大学法人北見工業大学技術部技術員研修日程

日程及び 時間帯	9:00	9:10	10:30	10:40	12:00	13:00	14:00	14:10	16:30
2008年 8月25日	開 講 式	講義 「北見工業大学の 現状と課題」 学長 鮎田耕一	休 憩	講義 「日本刀は何故キレる か！？ -新素材も 驚くそのハイブリッド 構造-」 ものづくりセンター長 富士明良	昼 食	講義 「水質汚濁とその対策」 作業環境測定室 小俣雅嗣	休 憩	技術発表 折原淳、熊本慎也 白川和哉 杉野豪、山田忠永 布川裕	閉 講 式

場所：多目的講義室(総合研究棟2階)

学外研修・出張報告

学外研修・出張報告

	申請者	研修題目	期間	研修内容	研修場所
1	宇野珠実	サーバー総合支援セミナー	平成20年6月3日～ 平成20年6月4日	受講	札幌市 村什ヶ丘ﾌﾞ 札幌
2	森脇幸伸	情報セキュリティセミナー	平成20年9月4日～ 平成20年9月5日	受講	札幌市 商工会議所
3	白川和哉	有機溶剤作業主任者技能講習	平成20年7月16日～ 平成20年7月17日	受講	北見市 北見地域職業訓練センター
4	須澤啓一	作業環境測定士試験	平成20年8月20日～ 平成20年8月22日	受験	恵庭 北海道安全衛生技術センター
5	松本正之	北海道地区国立大学法人等技術職員研修	平成20年10月1日～ 平成20年10月3日	受講・施設見学・体験実習等	札幌市 北海道大学
6	長谷川稔	北海道地区国立大学法人等技術職員研修	平成20年10月1日～ 平成20年10月3日	受講・施設見学・体験実習等	札幌市 北海道大学
7	白川和哉	作業環境測定士登録講習	平成20年11月5日～ 平成20年11月8日	受講	東京都 日本作業環境測定協会
8	佐藤敏則	日本機械学会第8回流れの夢	平成20年10月12日～ 平成20年10月14日	学会参加	札幌市 道立道民活動センター
9	山田忠永	京都大学総合技術研究会	平成21年3月8日～ 平成21年3月11日	研究会参加	京都市 京都大学吉田キャンパス
10	大森誠一	京都大学総合技術研究会	平成21年3月8日～ 平成21年3月11日	研究会参加	京都市 京都大学吉田キャンパス
11	堂田誠治	粉じん作業特別教育	平成21年1月22日～ 平成21年1月23日	受講	釧路市 釧根トラック研修センター
12	山田忠永	粉じん作業特別教育	平成21年1月22日～ 平成21年1月23日	受講	釧路市 釧根トラック研修センター
13	杉野 豪	粉じん作業特別教育	平成21年1月22日～ 平成21年1月23日	受講	釧路市 釧根トラック研修センター
14	石澤真也	粉じん作業特別教育	平成21年1月22日～ 平成21年1月23日	受講	釧路市 釧根トラック研修センター
15	小畑芳弘	アーク溶接特別教育	平成21年3月12日～ 平成21年3月14日	受講	北見工業技術センター
16	石澤真也	アーク溶接特別教育	平成21年3月12日～ 平成21年3月14日	受講	北見工業技術センター
17	小畑芳弘	自由研削といしの取替特別教育	平成21年3月30日	受講	北見地域職業訓練センター
18	佐藤敏則	自由研削といしの取替特別教育	平成21年3月30日	受講	北見地域職業訓練センター
19	石澤真也	自由研削といしの取替特別教育	平成21年3月30日	受講	北見地域職業訓練センター

グループ研修・学内研修報告

グループ研修報告

実施グループ	研修題目	研修内容	期間
情報処理支援グループ	NTT北見市店施設見学	NTT北見支店の施設及び設備見学	2008/9/12(2.5時間)
ものづくり支援グループ	機械工作による平行台の製作	ものづくりセンター内での製作	平成20年9月18日(1日)
環境安全支援グループ	現場見学会	北見市第1南ヶ丘トンネル見学	平成20年10月8日(2時間)

学内研修報告

研修題目	申請者	研修内容	期間
情報システム統一研修 20年度第1四半期	松本正之	オンライン研修(CD-ROM) セキュリティ コース	平成20年4月23日 ～ 平成20年6月23日
アナログ電子回路の制作技術	遠国秀昭	抵抗-電圧変換回路、安定化電源の制作	平成20年7月2日 ～ 平成21年3月31日
情報システム統一研修 20年度第3四半期	松本正之	オンライン研修(CD-ROM) 情報リテラシーCコース	平成20年10月17日 ～ 平成20年12月12日
透過型電子顕微鏡断面観察資料の作成	徳田奨	特に平面研磨の技術習得	平成21年2月1日 ～ 平成21年2月28日

平成 20 年度資格取得者

平成20年度 資格取得者(修了証含む)

資格名 衛生工学衛生管理者
登録者氏名 白川和哉
国家資格 実施機関 東京安全衛生教育センター
登録年月日 平成20年4月11日

資格名 第一種作業環境測定士(特定化学物質)登録
登録者氏名 白川和哉
国家資格 実施機関 日本作業環境測定協会
登録年月日 平成20年12月5日

資格名 第一種作業環境測定士(有機溶剤)
登録者氏名 須澤啓一
国家資格 実施機関 安全衛生技術試験協会
登録年月日 平成20年10月4日合格(未登録)

資格名 第一種作業環境測定士(放射性物質)
登録者氏名 須澤啓一
国家資格 実施機関 安全衛生技術試験協会
登録年月日 平成20年10月4日合格(未登録)

資格名 危険物取扱者乙種3類
登録者氏名 中西喜美雄
国家資格 実施機関 消防試験研究センター
登録年月日 平成20年3月25日

資格名 危険物取扱者乙種5類
登録者氏名 中西喜美雄
国家資格 実施機関 消防試験研究センター
登録年月日 平成20年3月25日

資格名 1級化学分析技能士
登録者氏名 信山直紀
国家資格 実施機関 北海道職業能力開発協会
登録年月日 平成20年10月3日

資格名 粉じん作業特別教育修了証
登録者氏名 堂田誠治
杉野豪
山田忠永
石澤真也
国家資格 実施機関 釧路労働基準協会
登録年月日 平成21年1月23日

平成20年度 資格取得者(修了証含む)

資格名	アーク溶接特別教育修了証
登録者氏名	小畑芳弘 石澤真也
国家資格 実施機関	北海道溶接協会北見支部
登録年月日	平成21年3月14日

資格名	自由研削用といしの取替特別教育修了証
登録者氏名	小畑芳弘 佐藤敏則 石澤真也
国家資格 実施機関	北見地域職業訓練センター運営協会
登録年月日	平成21年3月30日

資格名	有機溶剤作業主任者技能講習修了証
登録者氏名	白川和哉
国家資格 実施機関	北海道労働基準協会連合会
登録年月日	平成20年7月18日

活動報告

平成20年度 技術部活動日誌

(平成20年3月～平成21年3月)

技術部全体

日 付	内 容
平成20年(2008) (平成19年度)	3月13日 企画室会議 3月18日～21日 技術員派遣業務に関する個人面談 3月24日 企画室会議 3月27日 評価見直し検討委員会 3月28日 第6回運営会議
平成20年(2008) (平成20年度)	4月3日 全体会議 4月21日 親睦会平成20年度総会 5月19日～22日 評価結果についての個人面談 8月9日 おもしろ科学実験参加 8月25日 平成20年度技術部全体研修会 11月7日 学長と技術部との懇談会
平成21年(2009) (平成20年度)	1月13日～16日 技術員評価のための個人面談 3月5日 依頼業務についての情報処理支援グループ面談 3月6日 依頼業務についてのものづくり支援グループ面談 3月6日 依頼業務についての環境安全支援グループ面談 3月9日 依頼業務についての教育研究支援グループ面談 3月17日 依頼業務についての個人面談 3月23日～24日 技術員面談(来年度の派遣業務について)

企画運営会議

日 付	内 容
	4月3日 第1回企画運営会議 4月17日 第2回企画運営会議 5月12日 第3回企画運営会議 5月26日 第4回企画運営会議 6月8日 第5回企画運営会議 6月23日 第6回企画運営会議 7月28日 第7回企画運営会議 8月21日 第8回企画運営会議 9月11日 第9回企画運営会議 9月29日 第10回企画運営会議 10月23日 第11回企画運営会議 12月4日 第12回企画運営会議
平成21年(2009) (平成20年度)	1月22日 第13回企画運営会議 2月23日 第14回企画運営会議 3月4日 第15回企画運営会議 3月12日 第16回企画運営会議 3月30日 第17回企画運営会議

平成20年度 技術部活動日誌

(平成20年3月～平成21年3月)

研修委員会

日 付	内 容
4月16日	第1回研修委員会
5月28日	第2回研修委員会
8月27日	第3回研修委員会
9月9日	第4回研修委員会
10月8日	第5回研修委員会
10月29日	第6回研修委員会
平成21年(2009)	第7回研修委員会
(平成20年度)	第8回研修委員会

広報・システム委員会

日 付	内 容
4月7日	第1回広報・システム委員会
11月27日	第2回広報・システム委員会

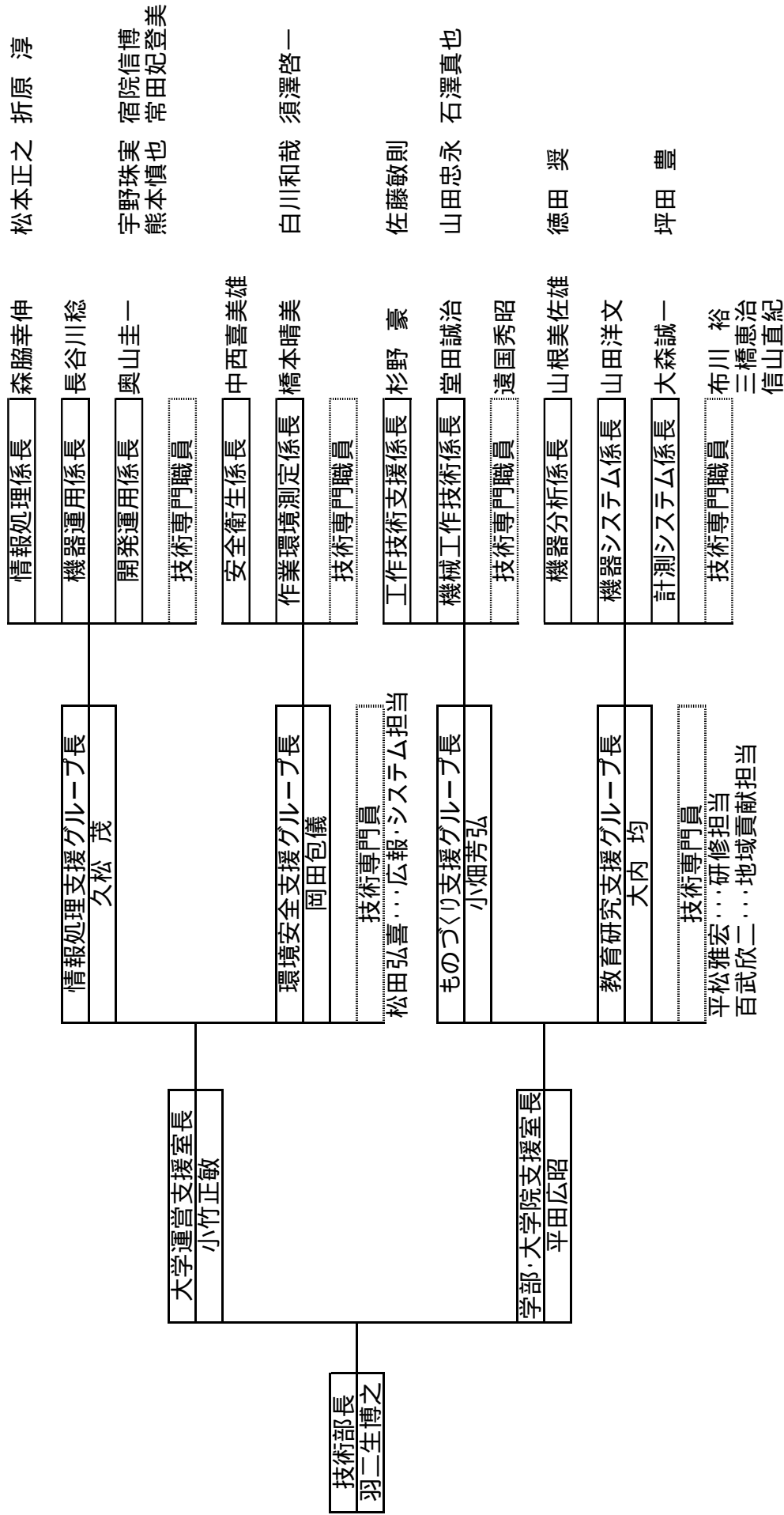
地域貢献委員会

日 付	内 容
4月15日	第1回地域貢献委員会
5月21日	第2回地域貢献委員会
5月28日	第3回地域貢献委員会
9月18日	第4回地域貢献委員会

各グループ

日 付	内 容
情報処理支援	4月10日 第1回情報処理支援グループ会議 8月1日 第2回情報処理支援グループ会議 9月12日 情報処理支援グループ研修(NTT東日本北見支店見学) 10月6日 パソコン相談室運用開始
環境安全支援	4月14日 第1回環境安全支援グループ会議 6月16日 第2回環境安全支援グループ会議 10月8日 環境安全支援グループ研修(トンネル工事見学) 12月22日 第3回環境安全支援グループ会議
ものづくり支援	4月7日 第1回ものづくり支援グループ会議 5月8日 第2回ものづくり支援グループ会議 5月27日 第3回ものづくり支援グループ会議 6月13日 第4回ものづくり支援グループ会議 6月16日 ものづくり工房相談室運用開始 9月2日 第5回ものづくり支援グループ会議 9月18日 ものづくり支援グループ研修(平行台製作)
教育研究支援	4月16日 第1回教育研究支援グループ会議 6月16日 第2回教育研究支援グループ会議

技術部組織図



各種会議・委員会名簿

会 名	構 成 員					
企画運営会議	技術部長	室長(2名)	グループ長 (4名)	技術専門員 (3名)		
研修委員会	平松雅宏	森脇幸伸	中西喜美雄	山田洋文	山田忠永	大森誠一
広報・システム委員会	松田弘喜	長谷川稔	奥山圭一	松本正之	宿院信博	
地域貢献委員会	百武欣二	堂田誠治	信山直紀	須澤啓一	宇野珠美	

技術部研修委員会

委員長	技術専門員	平松 雅宏
委員	研修委員	森脇 幸伸
委員	研修委員	中西 喜美雄
委員	研修委員	山田 洋文
委員	研修委員	大森 誠一
委員	研修委員	山田 忠永
監修	室長	小竹 正敏 平田 広昭

国立大学法人北見工業大学
技術部報告第 16 号
2009 年 3 月

住所 〒090-8507
北見市公園町 165 番地

電話 (0157)24-1010(代表)
E-mail tech@desk.kitami-it.ac.jp