

HITROYOSHI KUMA  
Reborn

国立教育政策研究所  
教育課程研究指定校事業

(令和2年度～3年度)

「職業人として必要な学びに向かう

資質・能力を育む指導と評価に関する研究」

～感性や思いやりが、学びに与える影響を中心にして～



人吉・球磨  
風水・祈りの浄化町

熊本県立球磨工業高等学校



# 学校紹介

## ＝沿革＝

昭和37年 創立

令和 3年 創立59年目 (「伝統建築」専攻科を有する  
全国でも稀少な工業高校)

## ＝学科・在籍数＝

機械科 Machinery

電気科 Electricity

建築科 Architecture  
建築コース  
伝統建築コース

建設工学科 Construction

伝統建築専攻科 (2年課程)

在校生：500人 (内女子71人)  
卒業生：11,865人



# 研究概要

主体的行動力・学びに向かう力・  
社会に必要とされる力

創造性  
(主体的行動力  
課題解決能力  
段取り力)

専門性  
(知識・技術  
・実践力)

社会性  
(職業観・勤  
労観・倫理観  
・伝える力)

振り返り

目標設定

知識・技術

スパイラル的な成長





### 高校3年間の学びの見通しを持った系統的な学習指導の検証

- 本校「機械科生徒に求める力」の妥当性の検証。
- 新たなグラフィックシラバスを活用して、学びの繋がりや先を見通した授業展開の実践。

### 主体的・対話的で深い学びの実現に向けた学習・評価方法の工夫

- 「**レクチャーラーニング**」から、「**タスクベースラーニング**」へと段階的に授業を展開、深い学びに繋がる指導方法の改善。
- 学習評価に関して、実践をとおして評価項目の内容、評価方法の工夫改善を行い、**指導と評価の一体化**に繋げる。
- ポートフォリオによる学習の振り返りを通して、生徒の自己行動の変容に反映するメタ認知を検証する。

### 新学習指導要領における3観点による評価方法の研究

- 初年度から蓄積した実践データを検証し、また、本校機械科で作成した評価規準の妥当性を検証する。

### 新たな時代に対応したオンライン環境での学びや指導方法について

- オンライン環境での学びの深まりや、新たな時代に対応した「伝える力」を育成するための指導方法を検証する。



# 研究内容 「指導と評価の一体化」について

「生徒」・「授業」をよりよくする！

生徒の主体性の向上

教師の授業改善

「生徒評価」＝「授業評価」

自ら学習を調整

取組の方向性が分かる

「メタ認知」の向上

外部人材の活用・地域貢献

「座学」「実習」における指導方法の検討

「実践的」「体験的」な学習活動の検討

「リフレクションシート」「ルーブリック」の活用

「ポートフォリオ」による学習の振り返り

教師からの  
アドバイス  
評価

どのような  
取組・評価で  
成果が上がったか

目標の明確化

計画的な授業の展開

「生徒に求める資質・能力」の整理

グラフィックシラバスの活用

何ができるようになりたいか

何ができるようになってほしいのか



「専門性」「社会性」「創造性」の育成

## 研究実践 「身につけさせたい力」整理

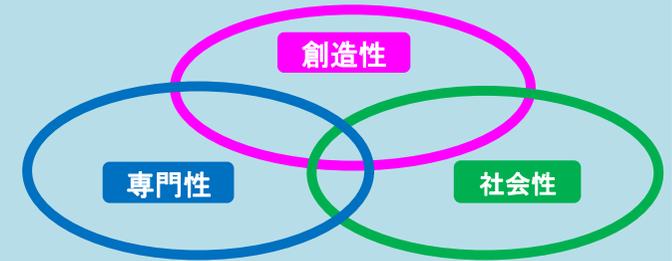
【学校綱領】 「剛健・誠実」 「自主・自律」 「好学・敬愛」

【学校目標】

ものづくりをととした人づくり  
部活動をととした人づくり  
地域から信頼される人づくり

【熊本県産業教育審議会】

専門高校生に求める資質・能力



「学校目標」に対して、3つの要素に関連する「資質・能力」を抽出

【機械科】

求める資質・能力

25の資質・能力

【新学習指導要領における3観点+個人内評価】

「知識・技術」「思考・判断・表現」「主体的に学習に取り組む態度」「感性や思いやり」



「専門性」「社会性」「創造性」の育成

生徒の変容

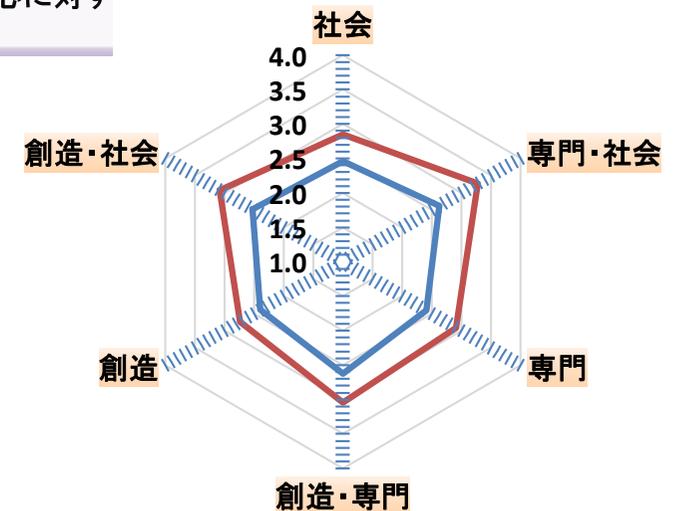
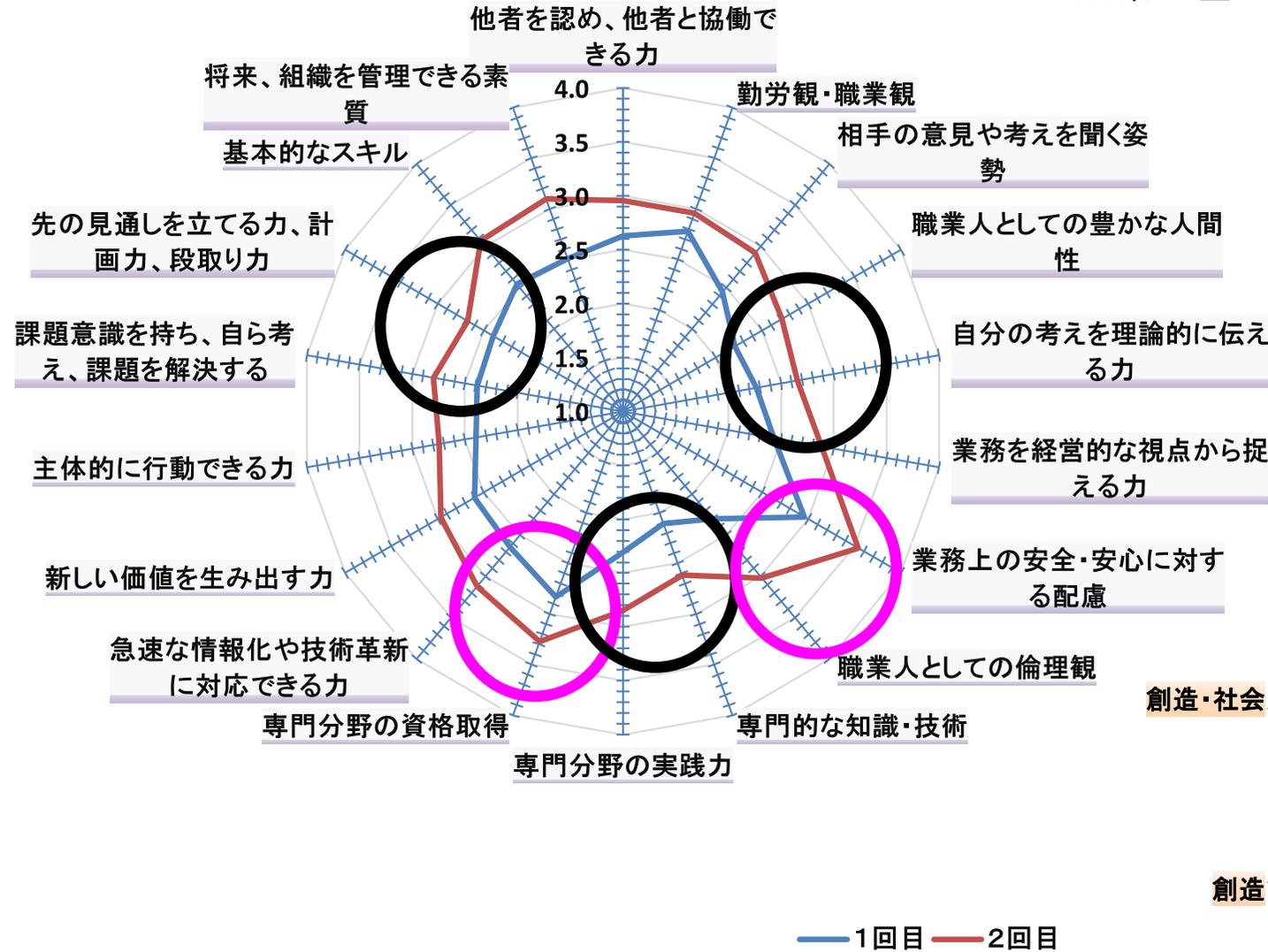
P, 8

別紙資料①

# 研究実践 第2回 生徒の実態調査（2年生）

令和3年6月25日実施

※第1回 令和2年6月26日実施





# 研究実践 【実習（旋盤作業）】



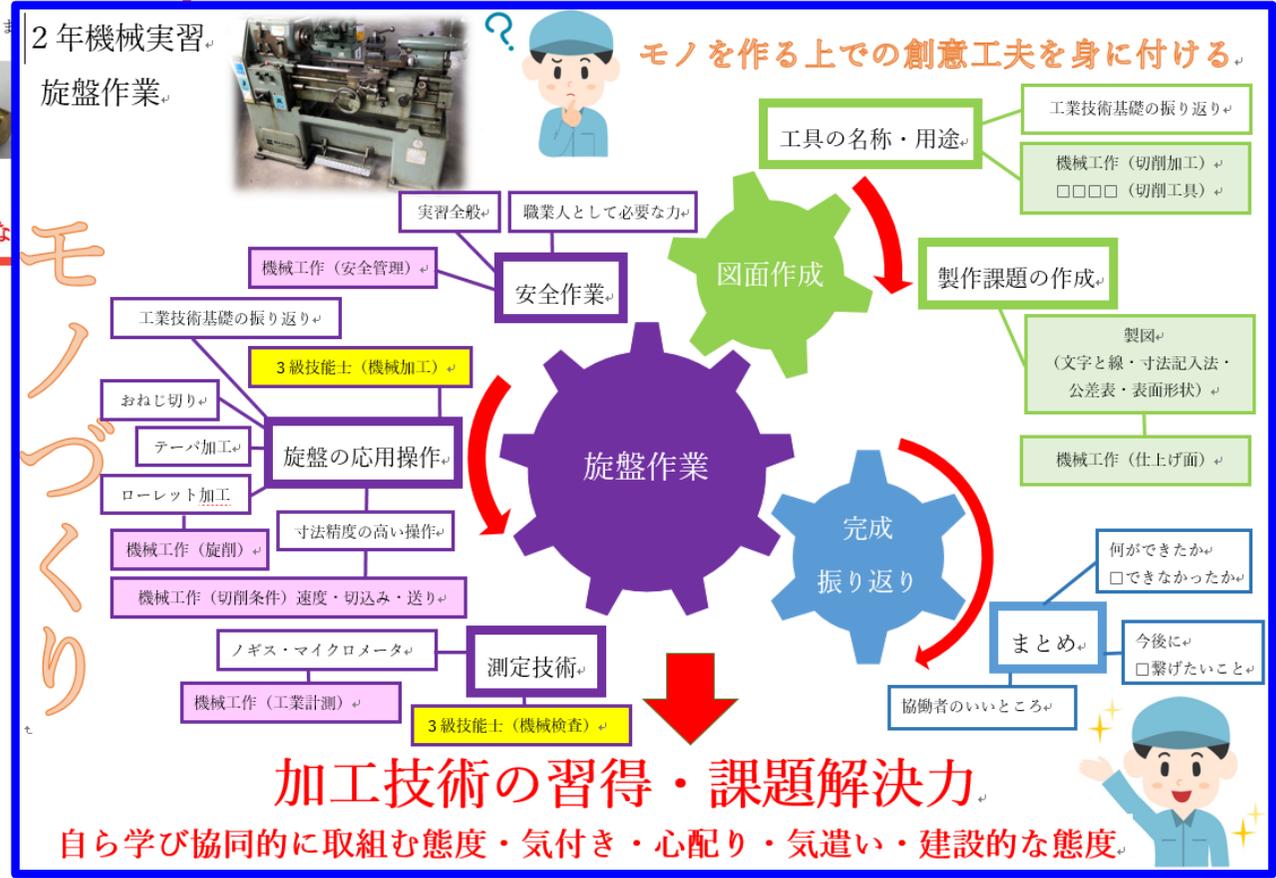
「歯車」をイメージ

「学びのつながり」を追記  
★座学との関連  
★資格取得との関連

学びの広がり

学びの見通し

得意・不得意分野  
の理解

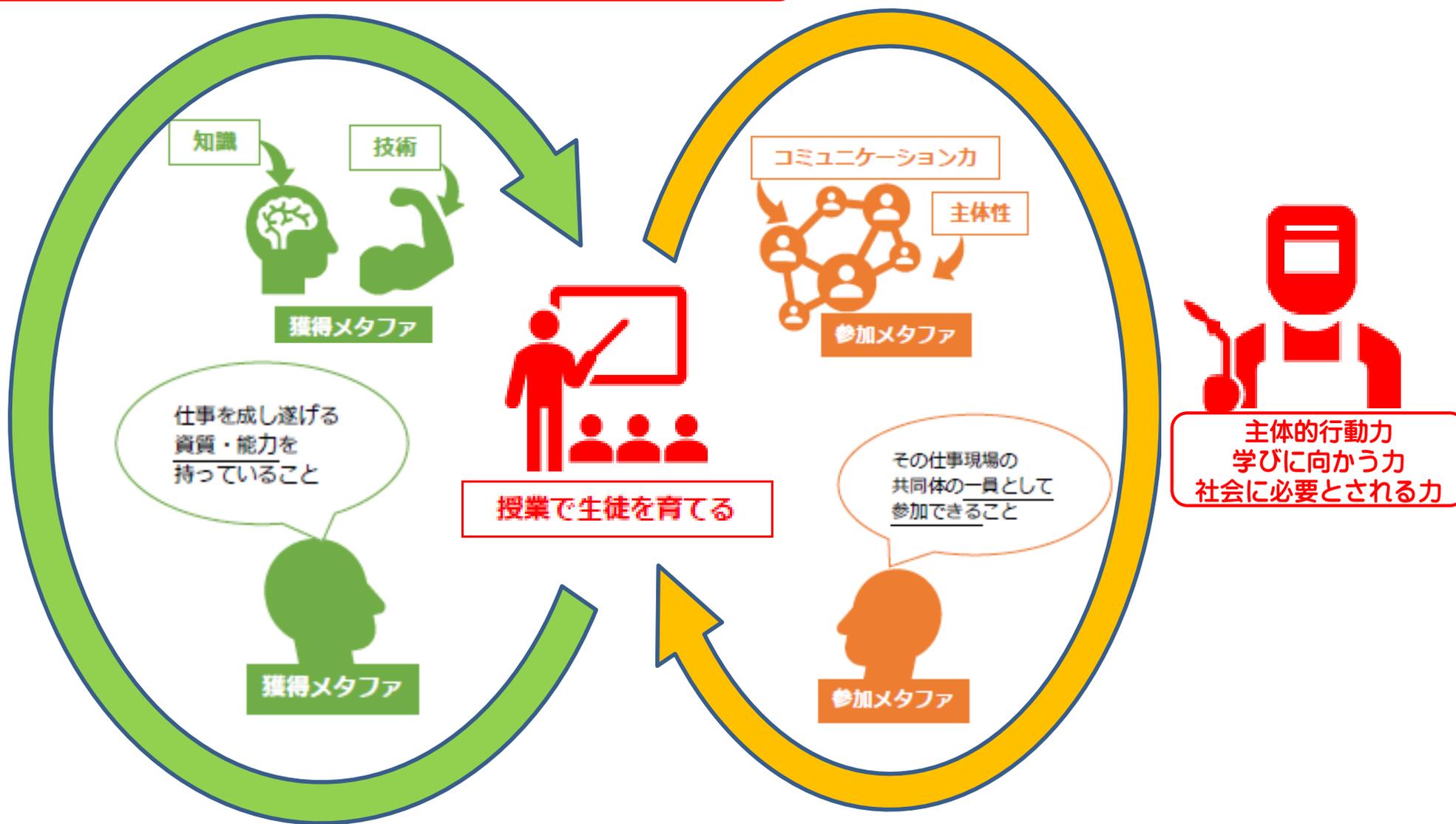




「座学」「実習」における指導方法の検討

# 主体性を育む指導（獲得メタファと参加メタファ）

## 生徒の主体性をどう育むのか？

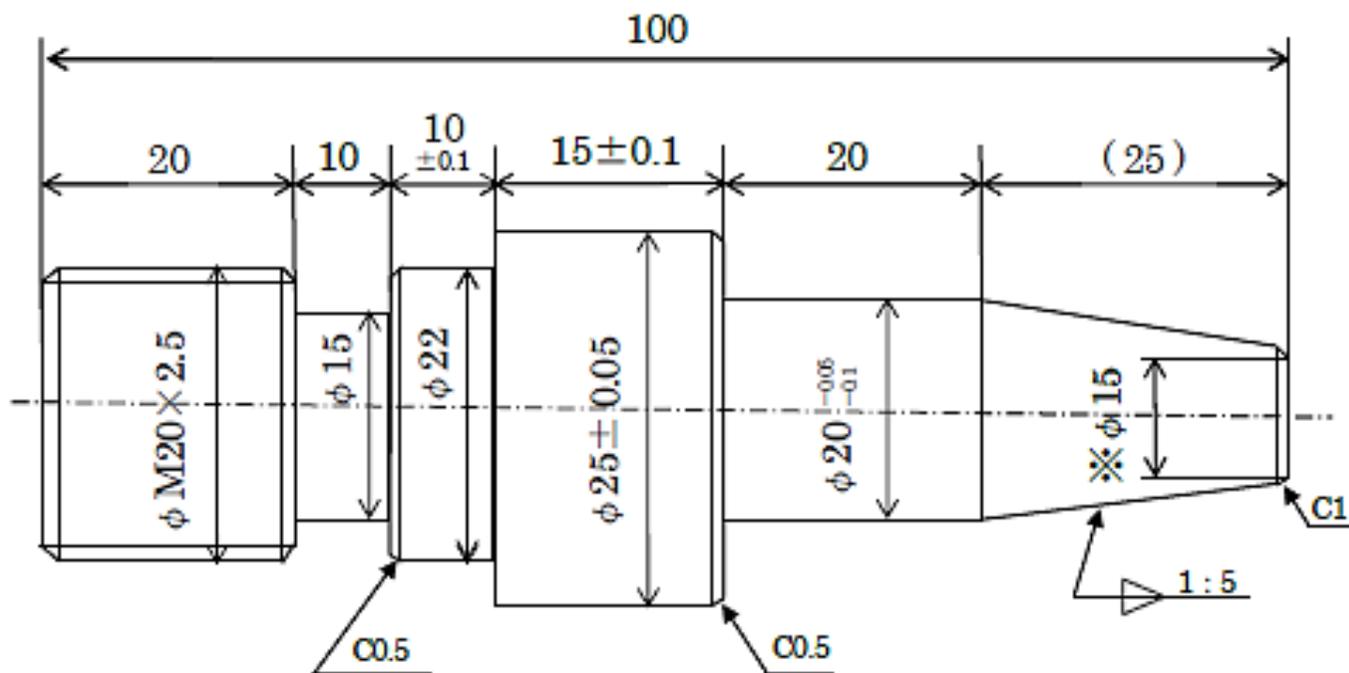




# 研究実践 「タスクベースラーニング」の実践

## レクチャーラーニング

これまでは、教師から課題図を提示して、1年時より新たな加工要素を加えて、全員の足並みをそろえて、手順どおりに加工実習を展開。



加工図面



## 研究実践 「タスクベースラーニング」の実践

1年時から新たな加工要素を加え、生徒自ら課題図を作成（製図）し、加工手順を考え、創造をカタチに繋げる実習展開を実践

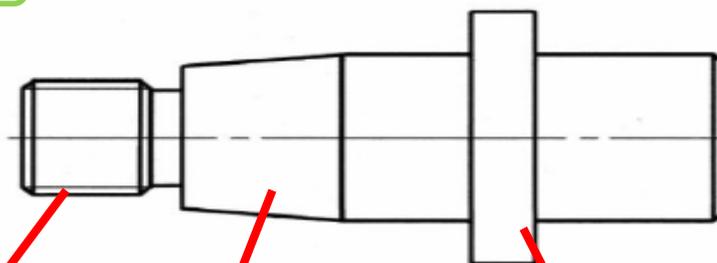
### 参考形状

### 支給材料



材質：S45C  
形状： $\phi 28 \times 100 \pm 1$   
(黒皮ノコ切断)

新たな加工要素  
(選択加工条件)  
※ 3つの中から2つを選択



ネジ加工



テーパ加工



ローレット加工



# 授業計画

時間数: 1ローテ 3時間/週 × 3週 = 9時間  
 人数: 10人/班

旋盤実習は2人1組で協働作業

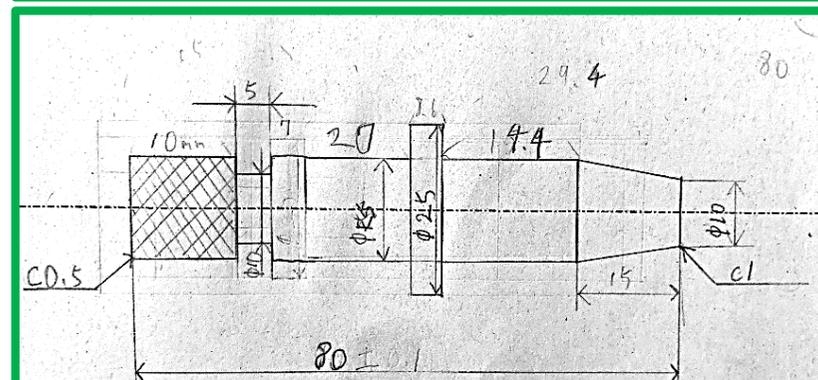
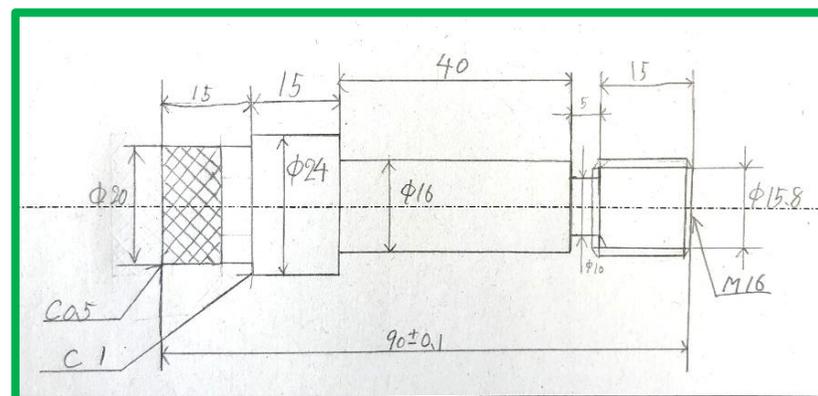
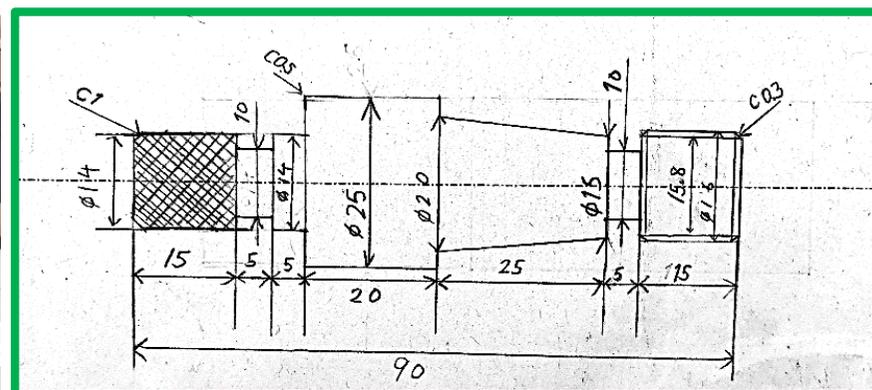
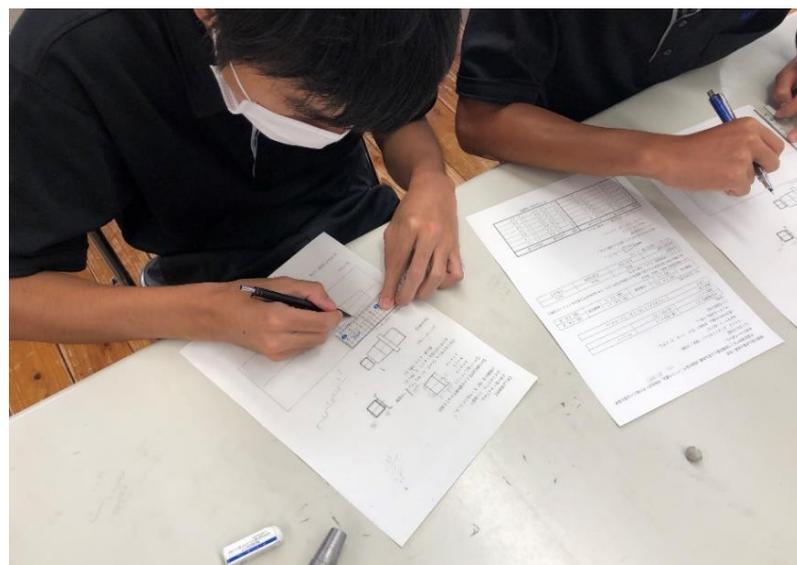
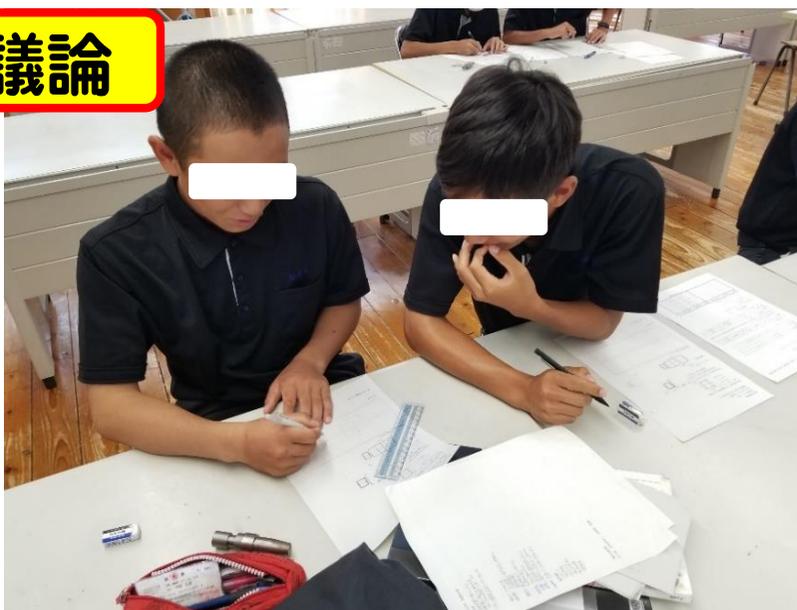
週	限目	活動内容
1	1	実習の説明
	2~3	設計図作図と加工手順決め
2	1~3	荒加工
3	1~2	仕上げ加工
	3	振り返り





# 1週目 2～3限目：設計図作図と加工手順決め

## 活発な議論

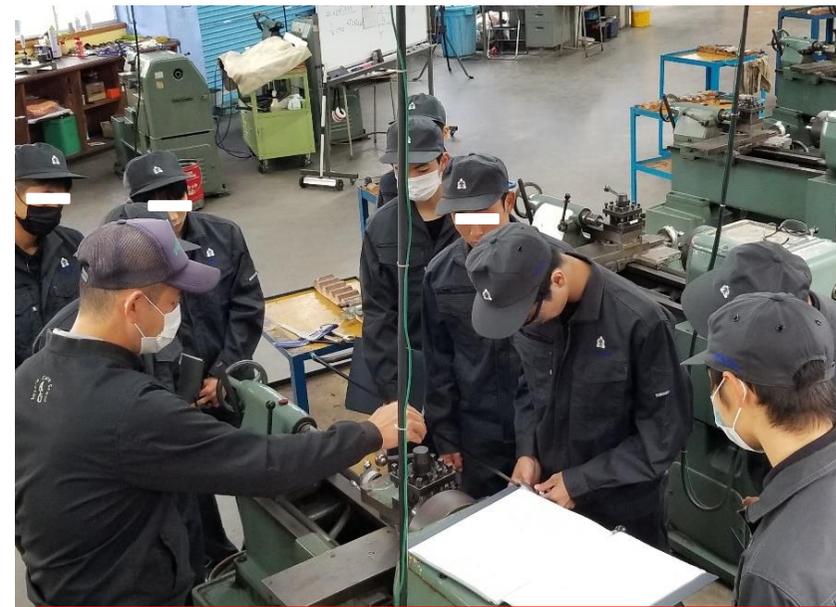


作業効率・製作形状の工夫・誰が見ても分かる製図について議論



## 2週目～3週目 : 加工の様子

### 教師の的確なアドバイス



### 教師との対話力の向上





## 3週目 3限目：振り返りの様子



何ができるようになった

何が課題か

自己評価・相互評価

メタ認知の向上

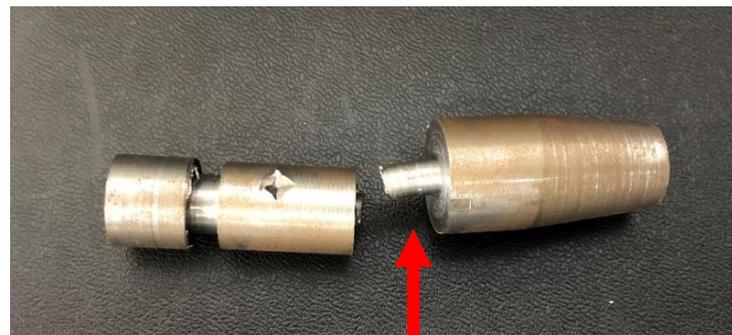
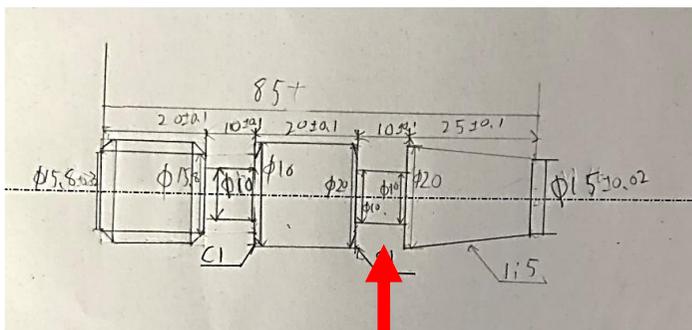
学びの繋がり







# 3週目 3限目：課題作品の完成（失敗例・未完成）



設計ミスによる、高負荷に耐えきれず加工途中で破断



削り過ぎ

送り間違い



自動送りレバーの誤操作

未完成



本人達の希望により、放課後加工して、完成！



## 研究実践 「タスクベースラーニング」の実践

### 実践の効果

学びの繋がり・各分野の学びの必要性

「ユーザー目線」による、設計・加工の工夫・想像力の向上

活発な意見交換

対教師及び生徒間の対話の向上

責任感の向上・役割の確立

製造現場さながらの雰囲気

こだわりを持ったものづくり

失敗から学ぶ、向上心



## 研究実践 「タスクベースラーニング」の実践

### 実践の効果

生徒

何が身につくのか？

教師

何を求めるのか？

実践をとおして…

- ①製図・加工・測定に関する**知識・技術**
- ②創造とカタチにするための**思考・判断・表現**
- ③協働作業による**対話・主体的行動**
- ④メタ認知を高め、次のステップに繋ぐ**向上心**
- ⑤安全を配慮したものづくりによる**思いやり**

生徒達への的確なアドバイスが必要

教師の指導力が問われる



# 研究実践 簡易的な「リフレクション」の取組

P, 17

どう生徒評価？

どう授業改善？

【簡易的なリフレクション】

●レポート・学習プリント・ノートへ、学習の理解を確かめる自己評価欄を設ける

【2週目】学習の理解 A:とてもできた B:できた C:できなかった D:全くできなかった	B
2週目のはじめは、前回の復習を込めのメモ取りができた。	
メモ取りはまあまあできていたのでスムーズに理解することが	
できました。この後は、自分連で考えた製作形状を見て作	

評価の割合によって、授業改善の判断材料とした



# 研究実践 「振り返りシート」の活用

P, 17

別紙資料④

## 【担当教員からのコメント】

- 生徒が記述した内容に対して、それぞれに効率よくコメントを記せるよう選択制とした。
- 特筆すべきことがあれば、下部の空欄にコメント記載

作業を振り返り、反省すべき点はなんですか？

失敗が多かった。なので、しっかり先生の話を聞かないといけなかった。ペアの人に任せていた部分があったので。そして自分が積極的に活動しないといけなかった。失敗した後の切り替えも遅かった。工夫して、作業ができてきた。

感想：初めての旗盤で、分からないことが多かった。

けど、分からない時は友達に聞いたり、先生に聞いたりする事ができた。でも少し失敗が多かった。周りに迷惑かけてしまった。分からない事もたくさんあった。分からない事ができた時は嬉しかった。楽しかった。

担当教員からのコメント

自ら積極的に学び、成長した様子がよく伝わってきます

自分の考えを具体的に理由を述べて書くことができています

どうしてそう考えたのか、もっと詳しく教えてください

何を学んだのか、もっと詳しく教えてください

失敗が多かったとありますが、どんな失敗(作業ミス)

を行い、どう改善につなげていったのかを教えてください



# 研究実践「振り返りシート」の活用

P, 17

別紙資料④

## 記述の変化：生徒のコメント

学習の繋がりがよく分かり、各授業の必要性を感じた。

授業や、ものづくりは日常生活に直結していることがわかった。

<p>【2週目】作業を振り返り、反省すべき点はなんですか：<u>作業の内容を頭に入らず行な</u></p>			
<p>することでスムーズに、加工手順を進める      今回の実習で気づくことができた      操作が曖昧で作業に支障が      までには、完璧に覚えて支障が      臨みたいです。</p>	<p>業に取りがかりました。この時製作形状は自分だけ      見ても分かるような寸法記入をしないと      【2週目】作業を振り返り、反省すべき点はなんですか：      自分で書いた製作形状をもとに作業に移      メモ取りや話を聞く事が中心だったのでバイト      とも時間がかかりました。準備もだけど      中でイメージしながら作業に取り組み余裕      たはずだった。</p>	<p>【3週目】作業を振り返り、反省すべき点はなんですか：      今回の作業を振り返り、反省点は、部品      加工にはいるまでの準備などが遅かったこと、      加工のやり方についても早い段階で話し合      っていたよかった。良かった点は、しつこく話し合い      進めることはできた。</p>	
<p>感想：<u>設計した工作物を再</u>  <u>することがこんなに難しい</u>  <u>は思いがませんでした。差</u>  <u>しいけどとても楽しいです。</u>  <u>工作物を完成させれるように</u>  <u>頑張ります。</u></p>	<p>感想：<u>久しぶりにする作業だったけど</u>  <u>反省点の次の事を頭の中でイ</u>  <u>メージする事は何においても重要な</u>  <u>ので実習だけでなく日常生活</u>  <u>でも中心に置いておきたいと思</u>  <u>いました。</u></p>	<p>感想：<u>今回の旋盤の実習</u>  <u>では、製図の大切さや加</u>  <u>工手順の難しさ、時間の</u>  <u>大切さを感じた。これから</u>  <u>の実習では、今回学んだこ</u>  <u>とを意識していきたい。</u></p>	<p>自ら積極的に学び、成長した様子がよく伝わってきます      自分の考えを具体的に理由を述べて書くことができます      どうしてそう考えたのか、もっと詳しく教えてください      何を学んだのか、もっと詳しく教えてください</p>



# 研究実践「自己評価」・「相互評価」の取組

P, 17

別紙資料⑤

協働者	1. 作業内容を理解して進めていた。	2. 機器の操作が上手くできた。	3. 安全に作業することができた。	4. 自分で課題を見つけ取組めた。	5. 工夫や改善したもののづくりができた。	6. それぞれの役割を十分に果たせた。	7. 積極的に取組みがあつた。	8. 協働して取組めた。	9. 思いやりのある行動がとれた。	10. こだわりをもつたものづくりができた。	協働者の気付き等
	ABC	ABC	ABC	ABC	ABC	ABC	ABC	ABC	ABC	ABC	
1	A	A	A	B	B	B	C	A	A	A	協働者の気付き等 細かい作業が得意
2											
5											

**【協働者の気付き等】**  
生徒目線による、教師が気付けない生徒の特性が分かるようになった

**【相互評価】**  
評価の精度が向上した

**【その他生徒コメント】**  
●普段は大人しいが、加工技術はすごい。  
●普段はよくしゃべるが、作業に対する意見を伝えて欲しい。

評価の観点	S	A	B	C
	自分に指示をだしてやる	自分で考えてやってくれる	指示したときだけやる	何もしない
(例)		期待を超えたレベル	期待しているレベル	残念なレベル

**【独自の評価規準】**  
自ら評価規準を作成

グループの中で、見習いたいと思ったことは？  
先生のお手本を1回見ただけでしかりその手順を覚えて困った時に未だかった。

**互いの課題点や強みを伝え合うことで、自らのメタ認知の向上**



# 研究実践「自己評価」・「相互評価」の取組

P, 17

別紙資料⑥

(1)知識・技術(何を理解しているか・何ができるか)について

評価基準	S	A	B	C	自己評価	科任教員の評価
機械・工具類(バイトを含む)の扱いを安全に使用できた。	工作機械や工具の状態を把握し、常に最適な状態を自ら整え活用することができた。	自ら整理・整頓・掃除を行い、異常を感じたら対応することができた。	指示に基づいて整理・整頓・掃除を行い、異常を感じたら指導者に相談することができた。	工作機械や工具の使い方がわからず、使用することが出来なかった。	B	A
切削加工法を理解し、安全に旋盤操作を行うことができた。	自ら課題を見つけ、切削工程を考えながら安全に作業に取り組むことができた。	自ら基本動作を身に付け、切削工程を理解しながら安全に作業を行うことができた。	指示に基づいて、基本動作は身に付いたが、切削工程を理解することが出来なかった。	作業の基本動作を身に付けることが難しく、取組むことが出来なかった。	A	A
指定された加工要素を取り入れ、適切な製作図面を作成することができた。	完成品イメージから指定された加工要素、寸法公差、表面粗さ等加工における情報を全て盛り込み製作図面を作成することができた。	完成品をイメージし自ら与えられた加工要素、寸法公差を適切に取り入れ、製作図面を作成することができた。	指示に基づいて、加工形状や寸法を記載した製作図面を作成することができた。	完成品のイメージができず、不可解な製作図面となった。	B	B

(2)思考・判断・表現(理解している・できることをどう使うか)について

評価基準	S	A	B	C	自己評価	科任教員の評価
作業効率を考えた工程管理を身につけることができた。	自ら工作機械や工具の状態を把握し、ムダの無い作業環境を調え、作業効率を考慮した作業工程を考え実践することができた。	自ら万効計画や作業工程を考えて、効率よく作業することができた。	指示に基づいて、作業に取り組むことができた。	どのように進めて良いか理解できなかった。	B	B
作業中は自分の安全や協働者の安全に配慮することができた。	自ら自分の安全や協働者の安全に配慮し、他のグループにも安全に対する注意喚起(声かけ等)を行うことが出来た。	自ら自分の安全や協働者の安全に配慮することができた。	指示に基づいて、自分の安全には配慮することが出来たが、協働者の安全には配慮することができなかった。	安全に配慮することが難しく、危険な作業がたびたび見受けられた。指導者に注意を受けた。	A	A
指定された寸法どおりに加工ができた。	高い精度で加工するために、自ら加工方法や加工条件を考え、測定工具を正しく扱い、与えられた寸法公差で全てを加工することが出来た。	高い精度で加工するために自ら工夫し作業取組み、与えられた寸法公差でほぼ全ての加工をすることができた。	許容範囲の誤差で加工することができた。	製作品の寸法・見栄えがバラバラである。	C	B
整理・工夫されたレポートを作成し、期限内に提出することができた。	自ら課題を発見し、整理・工夫された内容で分かりやすくレポートを作成して期限内に提出することができた。	指示に基づいて課題を発見し、整理・工夫されたレポートを作成することができ、期限内に提出することができた。	指示に基づいて整理されたレポートを作成することができ、期限内には提出できた。	教科書を写すのみで、整理・工夫されておらず、期限内に提出することが出来なかった。	B	A

(3)学びに向かう力・人間性(どのように社会・世界と関わり、よりよい人生を送るか)について

評価基準	S	A	B	C	自己評価	科任教員の評価
まわりと相談しながら協力して作業に取り組むことができた。	自ら相談や教えることができ、グループ全体で協力して作業に取り組む雰囲気や姿勢を作り、作業に取り組むことが出来た。	協働者の意見を尊重し、自ら相談しながら協力して作業に取り組むことが出来た。	指示に基づいて協働者と相談することができ、協力して作業に取り組んだ。	協働者と相談せずに、作業に取り組んだ。	A	A
課題解決に向けたPDCAを身につけることができた。	自ら目標を設定し、自分の役割を理解した上で、積極的に行動し、振り返りを行うことで、次のステップに繋げることができた。	自ら目標を設定し行動に移し、振り返ることができた。	目標を設定しに取組み、行動に移すことができた。	指示が無ければ取組む事ができなかった。	B	A
効率よく作業を行うために、工程手順を工夫している。	Aに加え、作業工程手順をまわりの作業者に教えあい、グループ全体で効率よく作業に取り組む姿勢を作ることが出来た。	自ら作業工程手順を理解し、効率よく作業が出来るように事前準備や手立てを行い、作業に取り組むことが出来た。	指示を受けることで、作業工程を理解し、作業に取り組むことが出来た。	決められた作業工程を理解できず、作業に取り組むことが出来なかった。	B	B

**【評価欄】**  
 左:生徒自己評価  
 右:教師評価

昨年度:  
 自己評価について甘い傾向

今年度:  
 自分自身を客観的に評価できるようになってきた。

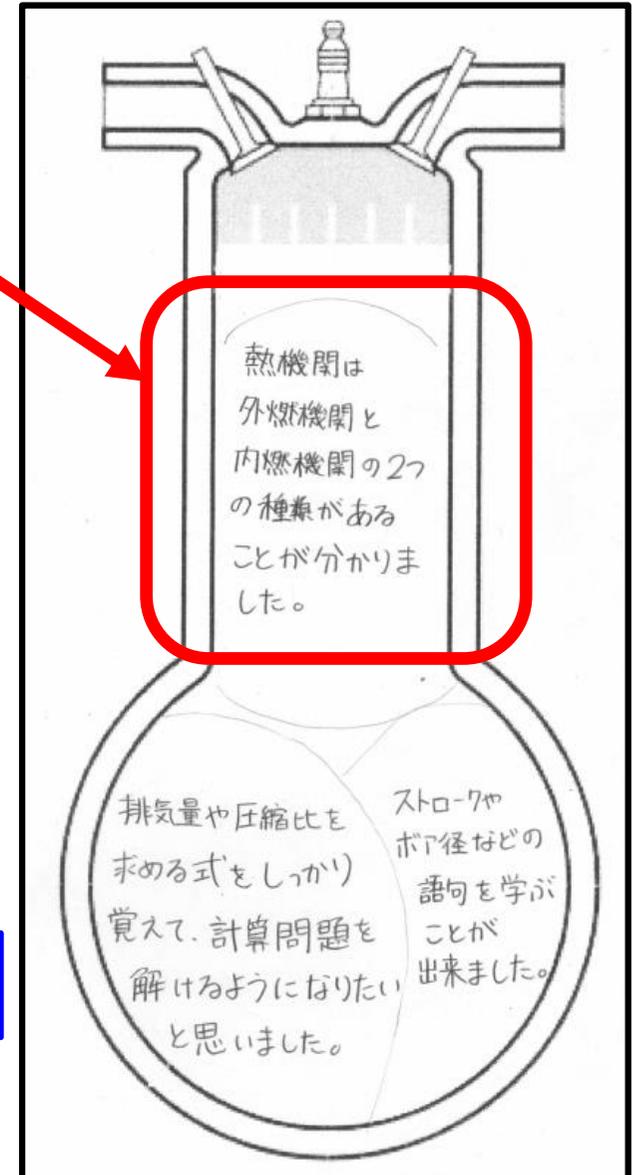
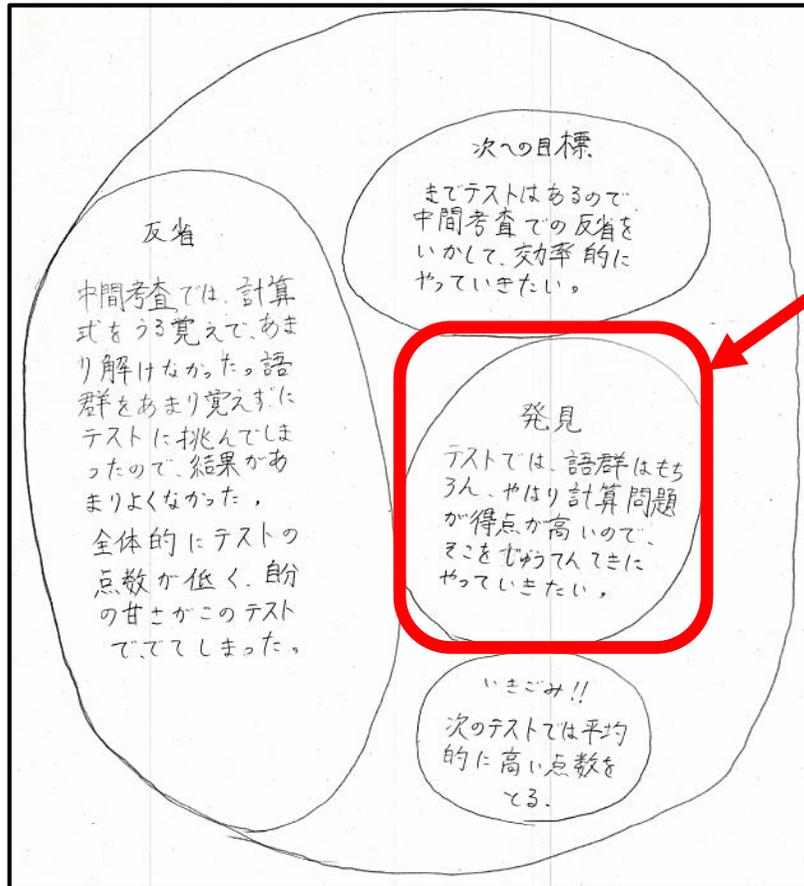
「更なる努力が必要」と感じている傾向



# 研究実践 「振り返りの●●」

P, 18

別紙資料⑦



生徒にとって、「何を学んだか」振り返ることができる。

「授業のねらい」との相違を確認し、授業改善に繋がる



# 研究実践「キャリアパスポート」との連携

P, 18

別紙資料⑧

## 1年間の目標設定シート



〔様式2〕

今年1年間のクラス目標

すべての面でNo.1

2 今年1年間の自分の目標 (1年後になりたい自分)

いろいろな面で成長する

学期の目標とその振り返り

(1) 1学期の目標

	(何を達成するのか/具体的目標)	(目標達成のための具体策)
学習面	評定オール5	学習の見直し、テスト前には苦手な所を重点的に分かるまでとことん聞く
部活動	自己ベスト更新 3000m 9分20秒を切る 5000m 15分50秒を切る	自分の課題をみつけ課題を改善するために補強などをいれる
その他 (自由記)	やせる 目指せ 4kg	食事に気をつける 同食を減らす

(2) 1学期の振り返り

	(どんなことどのように取り組んだか)	(取り組んだ結果どう変化したか)	(評価)
学習面	授業中のメモ、テスト前にしかり勉強をやる	しかりテストで点数を取れるようになった。メモの習慣がいった。	8 /10
部活動	練習の断絶、補強、フォームの改善	キツイと思う所で粘れるようになった。スピードがいった。	7 /10
その他 (自由記)	飲み物や食事に気をつける、おやつを食わない	目標体重まではいかなかったが2kg減らせた。	6 /10

### 【1年間の目標】

- クラス
- 個人

### 【学期の目標と手立て】

- 学習面
- 部活動
- その他

### 【学期の振り返り】

- どのように取組んだか
- 取組後の変化について

1年間の目標達成に向けて、各学期において段階的に各学期において目標を設定し、計画的にステップアップさせる事に繋がっている。また、取組後の変容を確認することで、メタ認知の向上に繋がっている。



# 研究実践 単元毎の観点別評価計画

P, 19

別紙資料⑩

「配当時間数」をプルダウンで選択

該当する「観点」をプルダウン

「評価方法」をプルダウンで選択  
 リ:リフレクションシート  
 ワ:ワークシート  
 協:協働作業

**【配当時間】**  
 授業に要する時間

**【評価方法】**  
 該当する評価方法  
 リ:リフレクションシート  
 協:協働作業  
 ワ:ワークシート  
 ノ:ノート

**【観点別評価】**  
 該当する評価

大単元	小単元	配当時間	観点別評価			学習内容	評価方法
			知識・技術	思考・判断・表現	主体的に取り組む態度		
機械に働く力	力のつり合い	1	●			力のつり合いについて理解できた	リ ※リフレクションシート



# 研究実践 「自己評価」「教師評価」シート

P, 19

別紙資料⑪

## 【評価規準】

新行学習指導要領における  
学習評価の3観点

機械科生徒に求める資質・能力  
科目シラバスを参考に設定

単元毎に設定・実施

単元の学習内容 自動車の社会と発達

「自己評価」  
「教師評価」

## (1) 知識・技術

評価規準	S	A	B	C	自己評価	担当教員の評価
各分野における専門知識・技術が実社会でどう活かされているか理解する。	Aに加え、具体例を交えながら分かりやすく説明することができた。	単元について世の中の活用場面、人と技術の関わりを理解すると共に、関連する知識・技術を身につけることができた。	諸単元について、体系的に・系統的に理解することができた。	理解することが難しく、身につけることができなかった。	B	B

評価基準  
4段階



「リフレクションシート」「ルーブリック」の活用

# 研究実践 個人評価シート

P, 19

別紙資料⑫

**【求める資質・能力】**  
**機械科が求める資質・能力**

生徒出席番号  
 「本校機械科が求める資質・能力」をプルダウンで選択

1章 機械と設計

1. 機械のしくみ  
 2. 機械要素と標準化  
 3. 機械設計

得意分野・不得意分野がわかり、ポイントを縛った学習

知識や技術を得ることが「学びでない」と分かる。

「観点別評価」と「学習内容」

「自己評価」  
 「教師評価」  
 「単元小テスト点数」

出席番号	氏名	SAMPLE		
		B	A	86
		C		
		A		
		B		
		A		
		A	B	75

大単元	小単元	求める資質・能力	観点別評価	学習内容	自己評価	教師評価	単元小テスト点数
機械と設計	機械の仕組み	各分野における...	知識・技術	機械の定義...	B	A	86
		解決策を考える力...	思考・判断表現	総合的に判断...	B	B	
		自ら課題を見つけ...	主体的に取り組む態度	機械の仕組みを探究...	C	C	



## 研究実践

→オンライン環境での学びの深まりや、新たな時代に対応した「伝える力」を育成するための指導方法を検証する。

P, 20

### ICTを活用した授業展開

視覚的効果のある補助教材の活用

リアルタイムな学習の振り返り



### 取組の効果

生徒間の学習理解度の共有

生徒の困り感を迅速に把握

#### 3. 内容を理解できた

詳細

- 大いに理解できた
- 理解できた
- 分からない
- 全く分からない





## ① 高校3年間の学びの見通しを持った系統的な学習指導の検証

P. 21

### ア 「求める力」の妥当性の検証

→ 「熊本県産業教育審議会答申」 = 「機械科生徒に求める力」

昨年度同様アンケートによる追跡調査にて、課題点が見え、授業改善

### イ 新たなグラフィックシラバスの活用

→ 教科を超えた学びの広がりを示すことで、「先を見通した授業展開」

→ 学びのUD化

## ② 主体的・対話的で深い学びの実現に向けた学習・評価方法の工夫

### ア 外部人材の活用の検証

→ コロナ禍や地方高校の特有の課題を克服。

オンラインや校内の生徒の活躍を活かし、生徒の主体性の向上に繋がった。

### イ 「タスクベースラーニング」の授業展開について。

→ 自由度を持たせた授業展開をとおして、生徒の発想力や行動力の発見。

失敗から学ぶ、生徒の主体性を向上。

### ウ 振り返りによる授業改善と、生徒の行動変容に反映するメタ認知の検証

→ 学習活動の振り返りをポートフォリオ化することで、自身の変換点を発見

→ 相互評価による、教師が気付かない視点での新たな生徒の姿を発見

対話の向上

→ 生徒同士で互の視点を知ることで、自らのメタ認知の向上。

→ 振り返りの積み重ねをとおして、更なるメタ認知の向上。



### ③ 新学習指導要領における3観点による評価方法の研究

P, 21

- ア 新学習指導要領における観点別学習状況の3観点による評価方法  
→本校機械科生徒に求める力と連動させた評価規準を作成することで、  
教師は目的意識を持った授業展開に繋げることができた。
- 評価計画を作成することで、計画性のある授業展開に繋げることができた。

### ④ 新たな時代に対応したオンライン環境での学びや指導方法について

- ア オンライン環境での学びの深まりや、新たな時代に対応した  
「伝える力」を育成するための指導方法の研究
- 教師、生徒共にICTの活用の不慣れな点があるが、今後様々な実践を  
とおして学びの深化や生徒の「伝える力」の育成に取り組んでいきたい。

HITROYOSHI KUMA  
Reborn

国立教育政策研究所  
教育課程研究指定校事業

(令和2年度～3年度)

「職業人として必要な学びに向かう

資質・能力を育む指導と評価に関する研究」

～感性や思いやりが、学びに与える影響を中心にして～



人吉・球磨  
風水・祈りの浄化町

熊本県立球磨工業高等学校