

# 2016年度徳島大学卒業（修了）生の就職・各種国家試験合格状況について

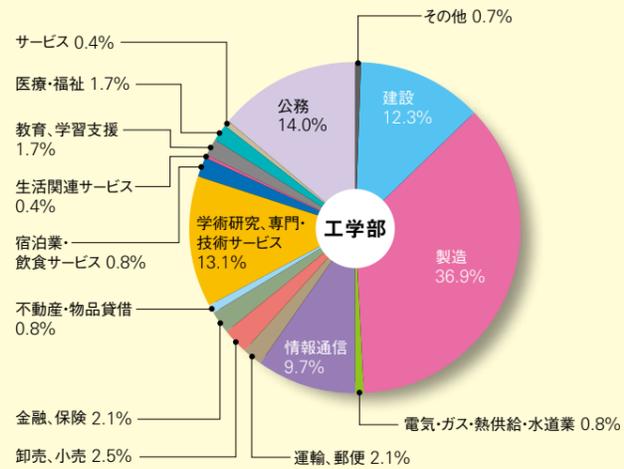
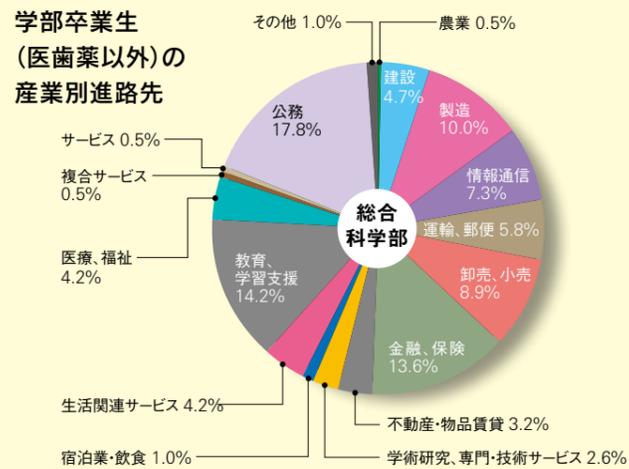
2016年度本学学部  
卒業生の就職率は **98.7%**

2017年3月 学部卒業者の就職率 **97.6%**  
(うち国立大学 97.3%) (2017年4月1日現在 / 5月19日文科省・厚生労働省発表)

## 2016年度学部卒業生 進学・就職状況 (2017年5月現在)

	総合科学部				医学部			歯学部		薬学部		工学部	
	総合科学部	医学科	栄養学科	保健学科	歯学科	口腔保健学科	薬学科	創製薬科学科	昼間コース	夜間主コース			
卒業生数	252	113	54	130	48	16	39	35	563	45			
進学者数	35	0	30	23	4	3	0	34	328	16			
その他	21	6	1	6	12	0	0	1	17	4			
就職希望者数	195	107	23	101	32	13	39	0	217	25			
就職者数	191	107	23	101	32	13	39	0	213	23			
就職率	97.9	100	100	100	100	100	100	—	98.2	92.0			

## 学部卒業生 (医歯薬以外)の産業別進路先



## 2016年度各種国家試験等の合格状況 ※現役のみ

試験種別	合格者数 (合格率)
医師国家試験	107 (94.7%)
歯科医師国家試験	32 (68.1%)
管理栄養士国家試験	51 (94.4%)
看護師国家試験	67 (98.5%)
診療放射線技師国家試験	31 (96.9%)
臨床検査技師国家試験	16 (94.1%)
保健師国家試験	58 (96.7%)
薬剤師国家試験	38 (100%)
歯科衛生士国家試験	16 (100%)
社会福祉士国家試験	14 (93.3%)
助産師国家試験	4 (100%)

## 公務員合格者数 ※大学院生を含。国公立病院(医療職)、保健師、公立学校教員を除く。

職種	合格者数
国家公務員一般職	14 (総合科学部4、工学部10)
地方公務員	73 (総合科学部28、医学部3、薬学部9、工学部33)
国税専門官 他	18 (総合科学部14、工学部4)

※地方公務員は就職者(正規新卒者)数を示す

## 教員免許取得者数 ※大学院生を含む

取得者数(延べ人数)	取得者数
中学校	36 (総合科学部36)
高校	105 (総合科学部62、工学部43)
養護教諭	14 (医学部14)
栄養教諭	4 (医学部4)

## 2016年度大学院修士(博士前期)課程修了者 進学・就職状況 (2017年5月現在) 就職率 99.5%

	総合科学教育部	医科学教育部	栄養生命科学教育部	保健科学教育部	口腔科学教育部	薬科学教育部	先端技術科学教育部
修了者数	46	5	33	26	6	34	322
進学者数	0	1	7	0	2	8	10
その他	10	2	2	9	3	8	6
就職希望者数	34	2	24	17	1	18	306
就職者数	33	2	24	17	1	18	305
就職率	97.1	100	100	100	100	100	99.7

## 2016年度大学院博士(博士後期)課程修了者 進学・就職状況 (2017年5月現在) 就職率 97.6%

	総合科学教育部	医科学教育部	栄養生命科学教育部	保健科学教育部	口腔科学教育部	薬科学教育部	先端技術科学教育部
修了者数	1	40	9	6	19	14	34
その他	1	38	6	5	4	10	17
就職希望者数	0	2	3	1	15	4	17
就職者数	0	2	3	1	14	4	17
就職率	—	100	100	100	93.3	100	100



# 先輩に続け

(株)ナカテツ製造技術部 製造技術課長  
森川 雅弘 (もりかわまさひろ)

私は、平成10年3月に工学部機械工学科を卒業し、株式会社ナカテツ徳島工場に入社しました。3年次のインターンシップで2週間就業体験させてもらい、自前主義的なやり方に興味をいだいたことが就職へのきっかけになりました。

これを機に、ナカテツでの19年間を振り返り、職種紹介も兼ね経験してきたことを皆さまにご紹介します。

ナカテツは、主に自動車用ベアリングの熱処理、旋削加工をしています。1100万個/月もの加

工製品を生み出す量産工場で、業界立ち位置としては2次サプライヤーになります。入社後5年間は、工場内のあらゆる生産現場で加工設備の操作・調整、製品検査業務を経験し、製品がどのように削られ完成しているか肌で感じながら学びました。この間、林檎の皮を剥くかのようにいとたやすく鋼が削られているのを目の当たりにし、在学中以上に加工関係の教科書を何度も開き読み返したことを思い出します。その後、現在の職場である製造技術課へ配属となりました。製造技術課は、工程設計と工程改善を受け持つ重要な部門になります。工程設計では、お客様からいただいた製品情報をもとに、お客様の要求『品質、価格、納期』を満たすための生産ラインの構築を行います。加工順序、設備、刃具、製品測定方法などを関係部門と連携しながら決めていきます。工程改善では、既存生産ラインのコスト改善と品質改善(不良率の低減)を主にを行います。

配属1年目に取り組んだのは、

アイドルタイム短縮によるコスト改善でした。限られた生産資材と時間のなかで、1つでも多く生産することがコストダウンに直結します。加工設備の動作をビデオカメラで撮影し、コマ送りで繰り返し地道に観察することでムダな動きを0.01秒単位で見つけ出し、理論上の動作時間と実際の動作時間にズレが発生していることに気づき、現地で現物を観察し現実を知ることの大切さを痛感させられました。その後、加工時間を短縮すべく特殊刃物の開発に着手しました。加工速度を上げることで加工時間は短縮できますが、加工速度を上げると製品品質の悪化と刃物寿命低下による生産ロスの増大を招きます。そこで、品質も寿命も維持したまま加工速度を1.5倍にまで高めることが可能な特殊形状刃物を考案し、刃物メーカーと共同開発しました。開発には5年を要し、この間繰り返し戻したトライ&エラーは数えきれないほどでした。そして、現在はいくつかの

み上げてきたノウハウをもとにより生産効率の高い加工工程の設計をしています。

**在学生のみなさんへ**

『失敗を恐れずにとんどんやれ。何もしなければ今のままで終わってしまう。』上司からよくかけられた言葉でした。この言葉のおかげで多くの失敗をしてきましたが、また一方、多くの学びと成長の機会を与えてくれたのも事実です。経験は多いに越したことはありません。何事にもチャレンジし経験を積み重ねてください。その経験は、将来必ず役に立ちます。

