

模擬株式会社 IMAKANE FACTORY 定款

第1章 総則

(名称)

第1条 当社は、模擬株式会社 IMAKANE FACTORY と称する。

(目的)

第2条 当社は、生徒の製品生産、販売実習と受注作業を目的とし、次の業務を行う。

- 1 各学科の製品生産及び生産品の販売
- 2 商品開発、開発商品や仕入れ商品の販売
- 3 学科共通作業（環境整備、流通・サービス、食品加工）
- 4 受注作業（地域課題を解決する「地域グループワーク」〔イベント企画・運営など〕を含む。）
- 5 その他、前号に付帯する業務

第3条 当社は、瀬棚郡今金町字今金454番地1
北海道今金高等養護学校内に置く。

第2章 株式

(株式の原資)

第4条 当社の発行する株式は、PTAからの出資金を原資とし、当面の間は株券の発行は行わず、PTAが模擬的に発行したこととする。

(株式の総数)

第5条 当社の発行する株式の総数は、生徒数と同数とする。

(1株の金額)

第6条 当社の発行する額面株式の1株金額は、500円とする。

(株式の取扱規程)

第7条 当社の株式の名義変更、その他株式に関する事項は、取締役会（PTA役員会）の定めるところによる。

(株主)

第8条 本校に在籍する生徒は、全員が一人一株の出資をPTAより受け、全員が株主となる。新入生は入学時に株主となる。

第3章 株主総会

(招集時期)

第9条 当社は、株主総会をIMAKANE FACTORY 総会として、毎決算期の3ヶ月以内に招集し、臨時株主総会は必要に応じてこれを招集する。

(招集者及び議長)

第10条 株主総会は、取締役会（PTA役員会）の議決により、取締役社長（PTA会長）が招集し、その議長は総務部長（教頭）とする。

- 2 取締役社長に事故のあるときは、取締役会においてあらかじめ定めた順序により、他の取締役がこれに当たる。

(招集範囲)

第11条 招集範囲は取締役社長、副社長、取締役、監査役、顧問、総務部長（教頭）、営業部長（教務部総務担当）、学科長とする。

（議決の方法）

第12条 株主総会の議決は、出席した株主（生徒）の議決権の過半数を持って行う。

（議事録）

第13条 株主総会の議事については、議事録を作成するものとする。議事録には、議事の経過の要領及びその結果を記載し、議長がこれに記名押印保存するものとする。

第4章 役員

（定員）

第14条 当会社の取締役会に取締役6名以内（P T A役員）、監査役2名以内（P T A監査）を置く。

（選任）

第15条 取締役及び監査役は、P T A役員とする。

（任期）

第16条 社長、取締役、監査役の任期は1年とする。

（役職）

第17条 取締役会は、その決議をもって取締役の中から代表取締役を定めることとし、P T A会長がその任に当たるものとする。

第5章 取締役会

（取締役会の招集）

第18条 取締役会（P T A役員会）の招集通知は、各取締役（P T A役員）に対して、会日3日前に発する。

（招集者及び議長）

第19条 取締役会は社長が招集し、その議長は総務部長（教頭）とする。

（議決の方法）

第20条 取締役会の議決は、取締役の3分の2以上が出席し、出席取締役の過半数をもって行う。

（決算）

第21条 取締役会における議会（P T A役員会）は、1月1日より12月31日までとし、毎事業年度終わりにおいて決算を行う。

（顧問）

第22条 今後の町内での関係機関と連携した事業の拡大・発展等を考慮し、顧問団を置く。

第6章 組織

（構成員）

第23条 取締役社長（P T A会長）、副社長（校長）、総務部（全体調整と総括）、営業部（販売実習総括、仕入れ計画・在庫管理・販売計画・予算決算、受注生産・受注作業の窓口）、生産部（新商品の開発・効率的な生産・検品）で組織を構成する。

2 総務部は、教頭（総務部長）、教務部総務担当（渉外）、各学科長で構成する。

3 営業部は、教務部総務担当（営業部長）、各学科長のほか、各学科から学科代表の1・2・3年生数名で構成する。

4 生産部は学科主任代表（生産部長）、各学科長、各学科から学科代表の1・2・3年生数名で構成する。

第7章 出資金

（取扱）

第24条 P T Aからの出資金は、「教育活動援助費」としてP T Aより支出し、商品の仕入れ原資とし、仕入額での販売を行い、出資額と同額をP T A会計に戻入する。

付則

(模擬株式会社)

第1条 当模擬株式会社は、北海道今金高等養護学校の実習を目的とする。

したがって、指導教員の指導監督の下、経営する。また、定款その他の規則の改廃は、学校長の承認を受けなければならない。

以上、模擬株式会社 IMAKANE FACTORY を設立するために、この定款を作成、発起人が次に署名する。

平成 年 月 日

発起人代表 _____ (PTA会長)

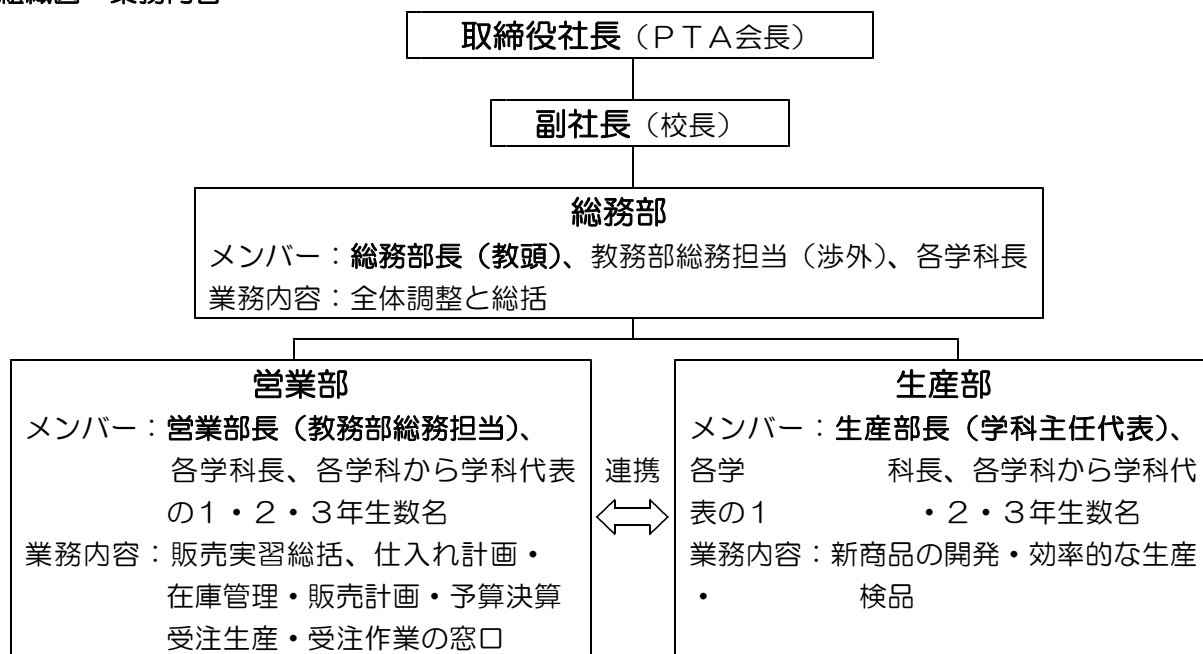
発 起 人 _____ (PTA顧問：校長)

_____ (PTA副会長)

_____ (PTA副会長)

_____ (PTA事務局長：教頭)

_____ (PTA会計：事務長)



諸会議

会議名	メンバー	内 容
定例学科長会議 (毎月1回) (月曜日第2校時)	校長・教頭・教務部長・ 学科長 (模擬株式会社経営会議)	・全体の経営企画と調整、報告、改善
営業部会議 (毎月1回、放課後)	各学科長、各学科から学 科代表の1・2・3年生 (班長)	・各学科の作業計画・実習計画と改善 ・販売実習総括、仕入れ計画、在庫管理、 販売 計画、予算決算、受注生産・受注作 業の受付
生産部会議 (毎月1回、放課後)	各学科長、各学科から学 科代表の1・2・3年生 (班長)	・新商品の開発、効率的な作業体制や方法 の検 討、正確な検品方法の工夫
学科会議 (学年ごと)	学科長、班長	・営業部会議と生産部会議の報告と協議 ※協同学習の活用

い ま か ね ファクトリーしょうひんかんり
IMAKANE FACTORY商品管理システムガイド

模擬株式会社 IMAKANE FACTORY 総務部

1 入庫～「流通・サービス」(学科共通作業)
(1) 入庫作業

にゅう こ
入 庫

せいさんぶはんちよう かくがつかちようまた たんとうきようし
(生産部班長・各学科長又は担当教師)

☐ はんちよう にゅうこしょ
班 長 : 「入庫書」をつくる。

かず おお ばあい ほか せいと きようりよく
※数が多い場合、他の生徒も協力する。

☐ せい ひん
製 品

ほかんばしよ はこ い
・保管場所に運び入れる。

にゅう こ しょ
入 庫 書
せいひん ほかんばしよ おさ しよるい
(製品を保管場所に収める書類〔プリント〕)

きにゅう び 記入日	へいせい ねん がつ にち 平成 年 月 日 ()
きにゅうしや 記入者	
かんりしや 管理者	いん 印

①	がっかめい 学科名	
②	せいひんめい 製品名	
③	いろ 色	
④	サイズ	
⑤	たん か 単 価 (1ケいくら)	えん 円
⑥	び こう 備 考	こ すう こ 個 数 個
		にゅうりよくかんりよう 入力完了チェック

(2) 荷受け・バーコード発行

(各学科長又は担当教師)

1 各学科長又は担当教師：「全学科・商品マスタ」に入力

- ・新製品→製品データを入力
- ・既存製品→色／柄、前月在庫数（現状の在庫数）を入力（薄黄緑色の行）
- ・「全学科・商品マスタ」のデータを全行コピーし、生徒用の黄色いシートの「全学科・商品マスタ参照一覧（生徒用）」に全行貼る。

ファイル

ホーム

挿入

ページレイアウト

書式

データ

参照

表示

開発

実行したい作業を入力してください...

標準

活字表示

ページレイアウト

ユーザー設定のビュー

フックの表示

ルーラー

数式バー

目盛線

見出し

表示

ズーム

100%

選択範囲に合わせて拡大縮小

表示

新しいウィンドウを開く

整理

ウィンドウ枠の固定

表示

分割

表示しない

再表示

ウィンドウ

すべて折返

同時にスクロール

88

ウィンドウの位置も元に戻す

ウィンドウの切り替え

マクロ

マクロ

H4: X ✓ fx 200102001100

全学科・商品マスタ																	
商品コード入力方法 20-01 (学科) -01 (大分類=グループ) -001 (小分類=商品名) -050 (単価, 50円) 商品コード入力方法																	
商品コード入力 (12桁)	JANコード	バーコード	00	学科名	大分類	グループ	商品名	規格	単価	月累計 出庫数	在庫 数	色/ 柄	前月入 庫数	今月入 庫数	在庫と の一致	保管場所	
200102001100	2001020011005		01	商業・産業科	02	鉄込み	001 小鉢	φ80×H150mm	100	0	0	白	0	0	○	商業実習室、 作業学習室1	
200101002150	2001010021502		01	商業・産業科	01	機械ろくろ	002 4. 5寸皿	φ150×H80mm	150	0	0		0	0	○	商業実習室、 作業学習室1	
200102003150	2001020031508		01	商業・産業科	02	機械ろくろ	003 4. 5寸皿	φ140×H15mm	150	0	0			0	○	商業実習室、 作業学習室1	
200102003150	2001020031508		01	商業・産業科	02	鉄込み	004 カード立て	φ20×H35mm	100	0	0			0	○	商業実習室、 作業学習室1	
200102005350	2001020053500		01	商業・産業科	02	鉄込み	005 ツリー型ランプシェード	φ90×H150mm	350	0	0			0	○	商業実習室、 作業学習室1	
200103006230	2001030062301		01	商業・産業科	03	鉄込み	006 チャンドルホルダー	200×200×H15mm	230	0	0			0	○	商業実習室、 作業学習室1	

日別出入庫転記シート

在庫管理表

家庭総合・生活家庭科在庫表

農業科在庫表

商業・産業科在庫表

全学科・商品マスタ

納品書印刷

入庫用ラベル印刷

E ...

※入力するとき、セルにカーソルを合わせて左クリックしたとき、数式バーに関数が出るセルには、入力しない。

※生徒が入力するシートはシート見出しが黄色の3枚のみ。

→「全学科・商品マスタ参照一覧」、「在庫入力シート」、「出庫入力シート」

※教師が入力するシートは、スカイブルーのシート見出しのみ。

→「全学科・商品マスタ」(製品データ入力)「入庫用ラベル印刷」(商品ラベル印刷)、「納品書印刷」(入庫時に印刷して営業部班長に渡す)、「配送伝票印刷」(出庫時に印刷して生産部班長に渡す)

※「窯業・産業科在庫数」「農業科在庫数」「家庭総合・生活家庭科在庫数」は、当該日の在庫数を表示する。

2 **班 長：「全学科・商品マスタ参照一覧」(シート見出しの色が黄色)のシートを見て、入庫する製品の商品コードを「入庫力シート」に入力(コピーペースト)する。**

① **商品コード** ※①を入力すると、商品名、色などが表示される。

② **個数合計**

③ **担当者** ※学科・学年でプルダウンリストから選ぶ。

④ **新規入庫／再入庫** ※売れ残りは再入庫する。

H29 今義版商品管理システム マクロ新 - Excel

ファイルホーム挿入ページレイアウト数式データ校閲表示開発

Q 実行したい作業を入力してください...

サインイン共有

標準

ルーター

目盛線

フックの表示

数式バー

目盛線

見出し

表示

ズーム

100%

選択範囲に合わせ

拡大/縮小

新しいウィンドウを開く

整列

ウィンドウ枠の固定

ウィンドウ

分割

表示しない

再表示

すべて比較

同時にタスクロール

ウィンドウの位置を元に戻す

ウィンドウの切り替え

マクロ

N5

機械ろくろ

全学科・商品マスタ													
商品コード入力方法 20-01(学科)・01(大分類=グループ)・001(小分類=商品名)・050(単価, 50円) 商品コード入力方法													
商品コード入力 (12桁)	JANコード	バーコード =jan(i4)	00	学科名	大分類	グループ		商品名	規格	単価	月累計出庫数	在庫数	色／柄
200102001100	2001020011005		01	窯業・産業科	02	鑄込み		001 鉢	φ80×H150mm	100	0	0	白
200101002150	2001010021502		01	窯業・産業科	01	機械ろくろ		002 4. 5寸皿	φ150×H80mm	150	0	0	
200102003150	2001020031508		01	窯業・産業科	02	機械ろくろ		003 4. 5寸皿	φ140×H15mm	150	0	0	
200102003150	2001020031508		01	窯業・産業科	02	鑄込み		004 カード立て	φ20×H35mm	100	0	0	
200102005350	2001020053500		01	窯業・産業科	02	鑄込み		005 ツリー型ランプシェード	φ90×H150mm	350	0	0	
200103006230	2001030062301		01	窯業・産業科	03	鑄込み		006 キャンドルホルダー	200×200×H15mm	230	0	0	

全学科・商品マスタ

納品書印刷

入庫用ラベル印刷

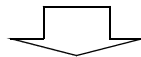
日別入庫転記シート

配送伝票印刷

全学科・商品マスタ参照一覧（生使用）

入庫入力シート

出庫入力シート



H29 今後販品管理システムでマクロなし - Excel

ファイル ホーム 挿入 ページレイアウト 表示 データ ツール 表示 開発 Q 実行したい作業を入力してください... サインイン 共有

背景色の変更
改ページ
おしこめ
ブックの表示

ユーザー設定
のビュー

目録線
見出し

ズーム
100%
選択範囲に合わせて
拡大/縮小

新しいウィンドウを
開く

分割
表示しない
再表示
ウィンドウ

[F6] 並べ替え
[Alt]+[Shift]+[Enter]
同時にタブレット
[Ctrl]+[Tab] ウィンドウの位置を先に戻す

ウィンドウの切替
マクロ
マクロ

B8

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7	入力してください!	↓①商品コード入力			↓②個数入力		↓③担当者 入力	↓④新規在庫か再入库か入力			
8	しょうみんぬい 商品名	しょうひん 商品コード	グループ	いろ 色	かず 個数	きかく 規格	たんか 単価	たんとしょう 担当者	しんぎょう 新規在庫/再入库	さびょう 保管場所	JANコード
9											
10											

にゅうここのへようりょく
入庫入力シート

生産完了 印刷 印刷 印刷 印刷 ... + 11

に う はつこう
荷受け・バーコード発行
かくがつかちようまた たんとうきようし せいさんぶはんちよう
(各学科長又は担当教師・生産部班長)

- 3 各学科長又は担当教師：「入庫用ラベル印刷」シートで商 品ラベルを印刷する。
- 4 班 長：商 品ラベルを製品に2枚ずつ貼る。

	F	G	H	I	J
1					
2	4. 5寸皿	カード立て	ツリー型ランプシェード	キャンドルホルダー	小皿
3	φ140×H15mm	φ20×H35mm	φ90×H150mm	200×200×H15mm	φ260×H25mm
4	¥150	¥100	¥350	¥230	¥100
5					

に う はつこう
荷受け・バーコード発行
せいさんぶはんちよう
(各学科長又は担当教師・生産部班長)

- 5 各学科長又は担当教師：「納品書印刷」シートで納品書を印刷する。
また、各学科の「〇〇科在庫数」シートで在庫一覧表を印刷する。
- 6 生産部班長は「生産部ファイル」に「入庫書」・「納品書」をとじる。
生産部班長は、営業部班長に「納品書」と「〇〇科在庫一覧表」を渡す。
営業部班長は「営業部ファイル」に「納品書」と「〇〇科在庫一覧表」をとじる。
- 7 班 長・各学科長又は担当教師：製品を保管場所に入庫する。

	A	B	C	D	E	F	G	H	I
1	納品書								
2						日付	2017/7/2		
3		学科名	室番号・産科3年	様		作成者			
4									
5									
6		No.	商品コード	製品名	規格	色	単価	個数	
7		1	201080101003	4. 5寸皿	φ140×H15mm		¥150	1	
8		2	201080101004	カード立て	φ20×H35mm		¥100	1	
9		3	201080101005	ツリー型ランプシェード	φ90×H150mm		¥350	1	

2 出庫～「流通・サービス」(学科共通作業)

しゅつこ
出庫

えいぎょうぶはんちよう
(営業部班長・各学科長又は担当教師)

○ はんちよう しゅつこいらいしよ
班 長 : 「出庫依頼書」をつくる。

※かずが多い場合、他の生徒も協力する。

しゅつこいらいしよ **出庫依頼書** (製品を保管場所から出す書類〔プリント〕)

きにゆうび 記入日	へいせい 平成	ねん 年	がつ 月	にち 日 ()
きにゆうしや 記入者				
かんりしや 管理者	いん 印			

①	がっかめい 学科名	
②	せいひんめい 製品名	
③	いろ 色 ・ サイズ	
④	しゅつこすう 出庫数	こ 個
⑤	バーコード No.	
⑥	びこう 備考	
		にゅうりよくかんりよう 入力完了チェック

しゅつか
出 荷

えいぎょうぶはんちよう
(営業部班長・各学科長又は担当教師)

- はんちよう 各学科長又は担当教師：しゅつこせいひん 出 庫 製 品のピックアップ
・「しゅつこらいしよ 出 庫 依 頼 書」を見ながら、せいひん 製 品を集める。
- 班長：商品ラベルを製品から1枚ずつはがし、「しゅつこせいひん 出 庫 記 録 簿」に貼る。

しゅつこきろくほ
出庫記録簿

せいひん ほかんばしょ だ したか たいし しょうい
(製品を保管場所から出したか確かめる書類〔プリント〕)

しゅつこび 出庫日	へいせい 平成	ねん 年	がつ 月	にち 日 ()
せい ひん 製 品				
きにゅうしゃ 記入者				
かんりしゃ 管理者	いん 印			

バーコードラベル (しょうひん 商品についているしょうひん 商品ラベルを1枚ずつはがして、した ひよう は 下の表に貼る。)

1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16
17	18	19	20

しゅつか
出 荷
えいぎょうぶはんちよう
(営業部班長・各学科長又は担当教師)

2 はんちよう しゅつこにゆうりよく しゅつこせいひん にゆうりよく
班 長 : 「出 庫 入 カシート」に出庫製品を入 カする。

商品名	商品コード	グループ	色	しゅつこ 出庫	きかく 規格	たんか 単価	たんとうしゃ 担当者	ほかんばしょ 保管場所
4. 5寸皿	201080101003	機械ろくろ		1	φ140×H15mm	150	窯業・産業科 3年	窯業実習室・ 作業学習室1
カード立て	201080101004	鋳込み		1	φ20×H35mm	100	窯業・産業科 3年	窯業実習室・ 作業学習室1
ツリー型ランプシェード	201080101005	鋳込み		1	φ90×H150mm	350	窯業・産業科 3年	窯業実習室・ 作業学習室1

しゅつか
出 荷
えいぎょうぶはんちよう
(営業部班長・各学科長又は担当教師)

3 各学科長又は担当教師 : 「配送伝票印刷」シートで配送伝票を印刷する。

4 えいぎょうぶはんちよう えいぎょうぶ しゅつこいらいしよ
営業部班長は「営業部ファイル」に「出庫依頼書」とじる。

えいぎょうぶはんちよう せいさんぶはんちよう はいそうでんびよう まいわた う と
営業部班長は、生産部班 長に「配 送 伝 票」を2枚渡し、そのうち1枚に受け取りサ
インを記 入してもらい、「営 業 部ファイル」にとじる。

せいさんぶはんちよう せいさんぶ はいそうでんびよう
5 生産部班長は「生産部ファイル」に「配送伝票」とじる。

No	商品コード	製品名	規格	色	単価	個数	保管場所
1	201080101003	4. 5寸皿	φ140×H15mm		¥150	1	窯業実習室・作業 学習室1
2	201080101004	カード立て	φ20×H35mm		¥100	1	窯業実習室・作業 学習室1
3	201080101005	ツリー型ランプシェード	φ90×H150mm		¥350	1	窯業実習室・作業 学習室1

模擬株式会社の帳簿

1 なぜ帳簿を作るの？

会社の仕事は、何をいくらで売ったのかなど、帳簿（ノート）に書いておきます。そうしないと、いくらお金を使ったかわからなくなります。

簿記ってなに？

簿記は「お小遣い帳と同じです。会社はいくらで商品（しょうひん）を売って、いくら利益（りえき）があったか、売るための商品（しょうひん）をいくら買ったかなどを帳簿（ノート）に記録（きろく）して、他の人（ひと）に話せるようにすること。」です。

そうすると、PTAも会社（かいしゃ）に出資（しゅつし）（お金を出すこと）しやすくなります。会社（かいしゃ）が売（う）るために買う（しいる）（仕入れる）商品（しょうひん）が買いやすくなります。

2 帳簿

営 業 日 誌			平成 年 月 日
() 科 学年 () 番 氏名 []			
仕 入 先			
販 売 先		学校祭 販売会 ひだまり	イベント ()
じかん 時間	えいぎょうかつどうないよう 営 業活 動内 容		び こう 備 考
8:00			
9:00			
10:00			
11:00			
12:00			
13:00			
14:00			
15:00			
16:00			
17:00			
ふ かい 振 返 り	せい と 生 徒		
	たんとうきよういん 担 当教 員	() 印	
じ こひようか 自己評 価	1 よくがんばった 2 おおむねがんばった 3 ふつう 4 あまりできなかった		
ていしゅつさき たんとうきよういん 提 出 先・担 当教 員 () 先生			

しいれめいさいしよ
仕入明細書

平成 年 月 日

() 科 学年 () 番 氏名 []

しいれさき
仕入先 (どこで買ったか) ①ワークショップいまかね ② () 様

しいれだか
仕入高 (いくら買ったか) () 円

しいれほうほう
仕入方法 (どうやって買ったか) (げんきん ・ いたくはんばい 委託販売 [あずかって売る])

しょうひんばんごう 商 品 番 号	しょうひんめい 商品名	たん か 単 価 (1ヶいくらか)	こ すう 個 数 (商品の数)	きん がく 金 額 (ぜんぶで いくら)

えいぎようぶちよう
営 業 部 長 ()
たんとうきよういん
担 当 教 員 (印)

- しょうひんばんごう ① ようぎようせいひん さら ようぎよう か さんぎよう か せいひん
商 品 番 号 窯 業 製 品 (皿、カップなど窯 業科・産 業科の製 品)
- ② のうさんひん やさい はな はな のうぎようか せいひん
農 産 品 (野菜・花) (タマネギ、花などの農 業 科の製 品)
- ③ ほうこうせいひん かていそうごう か せいかつかていか せいひん
縫 工 製 品 (エプロンなど家庭総 合科・生 活家庭科の製 品)
- ④ かみせいひん つく かていそうごう か せいかつかていか せいひん
紙 製 品 (かみすきで作った家庭総 合科・生 活家庭科の製 品)
- ⑤ おりこうせいひん おりき つく かていそうごう か せいひん
織 工 製 品 (織機で作った家庭総 合科の製 品)
- ⑥ せつ
石 けん
- ⑦ アクセサリー
- ⑧ しいれしょうひん う か しょうひん
仕入商 品 (売るために買ってきた商 品)

うりあげめいさいしよ
売上明細書

平成 年 月 日

() 科 学年 () 番 氏名 []

はんばいさき
販売先 (どこで売ったか) ()

うりあげだか
売上高 (いくら売ったか) () 円

しょうひんばんごう 商 品 番 号	しょうひんめい 商品名	たん か 単 価 (1ヶいくらか)	こ すう 個 数 (商品の数)	きん がく 金 額 (ぜんぶで いくら)

えいぎょうぶちよう
営 業 部 長 ()
たんとうきよういん
担 当 教 員 (印)

- しょうひんばんごう
商 品 番 号
- ① ようぎようせいひん さら
窯 業 製 品 (皿、カップなど窯 業 科・産 業 科の製 品)
 - ② のうさんひん やさい はな
農 産 品 (野菜・花) (タマネギ、花などの農 業 科の製 品)
 - ③ ほうこうせいひん
縫 工 製 品 (エプロンなど家庭総 合 科・生 活 家庭科の製 品)
 - ④ かみせいひん
紙 製 品 (かみすきで作った家庭総 合 科・生 活 家庭科の製 品)
 - ⑤ おりこうせいひん
織 工 製 品 (織機で作った家庭総 合 科の製 品)
 - ⑥ せつ
石 け ん
 - ⑦ アクセサリー
 - ⑧ いいれしょうひん
仕 入 商 品 (売るために買ってきた商 品)

にゅう　こ　しょ
入　庫　書
せいひん　ほかんばしょ　おさ　しよるい
(製品を保管場所に収める書類〔プリント〕)

きにゅう　び 記入日	へいせい　ねん　がつ　にち 平成　年　月　日（　）
きにゅうしや 記入者	
かんりしや 管理者	いん 印

①	がっかめい 学科名	
②	せいひんめい 製品名	
③	いろ 色	
④	サイズ	
⑤	たん　か 単　価 (1ケいくら)	えん 円
⑥	び　こう 備　考	こ　すう 個　数
		にゅうりよくかんりよう 入力完了チェック

しゅっ　こ　いら　い　しょ
出庫依頼書
せいひん　ほかんばしょ　だ　しよるい
(製品を保管場所から出す書類〔プリント〕)

きにゅう　び 記入日	へいせい　ねん　がつ　にち 平成　年　月　日（　）
きにゅうしや 記入者	
かんりしや 管理者	いん 印

①	がっかめい 学科名	
②	せいひんめい 製品名	
③	いろ 色 ・ サイズ	
④	しゅっ　こ　すう 出庫数	こ 個
⑤	バーコード No.	
⑥	び　こう 備　考	
		にゅうりよくかんりよう 入力完了チェック

引用・参考文献

- ・キャリア発達支援研究会 編著（2016）キャリア発達支援研究 3 新たな教育への展望を踏まえたキャリア教育の役割と推進.
- ・原田信之（2007）「学びの共同体」づくりのための授業技法化モデル，平成19年度文部科学省科学研究費補助金・基盤研究（C）.
- ・播磨正一（2010）北海道今金高等養護学校卒業生の就労支援（職員採用）に係る要望事項.
- ・播磨正一（2016）共生社会の理想郷を，北海道今金高等養護学校開校20周年記念誌.
- ・初等中等教育段階における起業家教育の普及に関する検討会（2015）「生きる力」を育む起業家教育のススめ指導事例集 小学校・中学校・高等学校におけるの導入例.
- ・創業・ベンチャー国民フォーラム（2002）平成14年度調査報告書「動き始めた教育現場 ～地域と一体となった たのしい起業教育～」.
- ・千葉県立特別支援学校流山高等学園（2011）特別支援教育に関する教育課程の編成等についての実践研究 時代に合った新しい専門教科の取組～販売・流通の充実に向けて～ 平成21年度～平成22年度 文部科学省委託事業研究報告書.
- ・寺嶋浩介・丸山俊幸・中川一史（2013）小学校学習指導要領に基づく思考力・表現力育成のための目標リストの開発，長崎大学教育実践総合センター紀要，12，53-59.
- ・中央教育審議会（2016）幼稚園、小学校、中学校、高等学校及び特別支援学校の学習指導要領等の改善及び必要な方策等について（答申）.
- ・横浜市教育委員会（2012）子どもの社会的スキル横浜プログラム理論編（三訂版）
- ・涌井 恵（2006）協同学習による学習障害児支援プログラムの開発に関する研究ー学力と社会性と仲間関係の促進の観点からー，文部科学省科学研究費補助金（若手研究（B））研究報告書）.
- ・涌井 恵（2012）発達障害のある子どももみんな共に育つユニバーサルデザインな授業・集団づくりガイドブック（試作版）～協同学習と「学び方を学ぶ」授業による新しい実践の提案～.
- ・渡辺明広（2008）新教科「流通・サービス」を実施する特別支援学校(知的障害)の取り組み状況：「流通・サービス」科の分野、学習活動、指導計画、現場実習、企業や地域等との連携，静岡大学教育学部研究報告. 人文・社会科学篇. 58, p. 193-209.

おわりに

本校では、平成27年度から3カ年計画で、「卒後を見据えたキャリア発達を促す指導法の研究～協同学習と生活指導の充実を目指して～」を研究テーマとして取り組んできました。

その研究の一環として、ワークキャリアアップを図り、生涯にわたり職業人として社会で活躍できる生徒を育成するために、「模擬株式会社 IMAKANE FACTORY」を設立して、その指導内容・方法を検討してきました。模擬株式会社 IMAKANE FACTORYの取り組みにより、着実に成長したケースを調べると、受注生産に代表される取り組み、協同学習を活用した作業学習、教科等と関連付けた作業学習、組織図を用いた業務分担に関する話し合いなどの指導を行った場合にのみ、顕著な成長が確認されました。

このことは、模擬株式会社の作業は「会社の仕事」として、教師が計画的に生徒に対する会社の意識付け、受注生産に限らず、納品日を定めた作業計画の作成を協同学習の方法で話し合っ

て生徒が決め、組織図を用いて作業分担や作業の見通しを立て進行管理を行うことが必須であることを示しています。換言すれば、模擬株式会社 IMAKANE FACTORYが、高い学習成果を上げられるかどうかは、どこまで教師側が意識改革を行って、「会社の仕事」としての指導を行うかにかかっていると言えます。

また、そのためには、教師自身が「会社の仕事」、「商品管理システム」、「諸帳簿」、「市場調査」、「新製品・商品開発」の研修を深めて実践し、「他の教科と関連付けた教科横断的指導の充実」、「学科共通作業で環境整備や流通・サービスを行う学習の充実」、「仕入れ販売の充実」などについても、力を入れていく必要があります。そのためには、模擬株式会社の経営を推進する部署を教務部に設けるとともに作業学習の単元の指導計画のシラバス化を進める必要があり、体制と教育課程の整備を進めています。

本校の模擬株式会社 IMAKANE FACTORY の取り組みは、道内の職業学科を設置する高等部では初めての取り組みであり、おそらく全国的にも数少ない取り組みではないかとも考えます。

初めての取り組み故の不十分さが見られ、これからも継続した取り組みと改善の積み重ねを行い、生徒一人一人が、地方創生と共生社会の担い手となる教育の創造に努めて参ります。

これからも、生徒・保護者、そして地域から期待され信頼され、「選ばれる学校」であるために、皆様に御一読賜り、御意見・御指導いただければ幸いです。

平成30年3月

北海道今金高等養護学校長

高 嶋 利次郎

執筆分担

第1章	模擬株式会社 IMAKANE FACTORY の設立前史	高嶋 利次郎
第2章	模擬株式会社 IMAKANE FACTORY の全体計画	高嶋 利次郎
第3章	今養版商品管理システム	高嶋 利次郎・小林 和幸
第4章	実践研究の結果	
1	第1回学科全体交流会（模擬株式会社 IMAKANE FACTORY 総会）	金子 亘喜
2	学校祭の販売活動に向けて	業天 誉久
3	生徒の振り返り	
(1)	平成28年度学校祭と平成29年度学校祭の違い	業天 誉久
(2)	模擬株式会社になる前後の意識の違い	高嶋 利次郎
4	「会社の仕事」としての授業展開（受注品製作）	鐘ヶ江 真知・亀田 倫代
第5章	成果と課題	高嶋 利次郎
	〔資料編〕	
実践事例1		鐘ヶ江 真知
実践事例2		亀田 倫代
実践事例3		小林 和幸
実践事例4		金子 亘喜
資料1	模擬株式会社 IMAKANE FACTORY 定款	高嶋 利次郎
資料2	組織図・業務内容・諸会議	高嶋 利次郎
資料3	IMAKANE FACTORY商品管理システムガイド	高嶋 利次郎
資料4	模擬株式会社の帳簿	高嶋 利次郎

共同研究者

校長	高嶋利次郎	教頭	業天 誉久				
1学年	中市 浩史	高山 愛望	内田 義文	海田 健	西脇 功二	小原 政住	
	村瀬はるな	小林 和幸	住谷 亮	野呂 篤志	山田みゆき	橘 晴美	
	飯嶋 翔世	出村 朱美					
2学年	石田 浩子	矢倉 一	田中龍右エ門	成田 直浩	森山 紫帆	高田のぞみ	
	工藤 大地	津村 理子	木田 絢子	上村 幸教	山木 謙	中島 朋之	
	金子 亘喜	吉本 香奈	青山 未帆	竹花 健太			
3学年	鐘ヶ江真知	亀田 倫代	山本 拓郎	泉谷 好子	田中 博昭	岩城 研太	
	初山小枝子	石川 誠	祐川建一郎	林谷 和織	穴田 祐美	関口 浩介	

知的障がい教育における模擬株式会社を 活用したキャリア教育の実践

発行者 北海道今金高等養護学校長 高嶋 利次郎
発行日 平成30年3月5日

〒049-4304 北海道瀬棚郡今金町字今金454番地1
TEL (0137) 82-3121
FAX (0137) 82-3092