

特集／臨床実習の意義

教育の方法

——技術教育における座学と実習——

長谷川 淳

特集／臨床実習の意義

教育の方法

——技術教育における座学と実習——

長谷川 淳*

I 教育課程の編成

学校教育においては、人類がこれまでに集積し、現在科学として体系化されている自然と社会と人間についての知識の総体のなかから、基本的なものを選び出して学習させるものである。科学教育は、自然科学の基本的な事実と法則とを正確に理解させ、論理的な思考力を伸ばすものであり、技術教育（生産技術教育）は、技術の理論的法則と事実を理解させ、技術的能力を身につけさせて、将来の生産活動に備えさせるだけでなく、自然科学の法則を生産に応用し、応用することによって、自然の法則を検証するものである。

看護教育は、看護の対象である人間に関する医学的諸科学の基本的事実と法則を理解させ、保健医療における看護に必要な知識、理論、技術を習得させるものであろう。看護教育について素人である筆者には、その目的や機能について正確に述べることはできないが、看護教育が職業準備教育であるという点において、職業技術教育とは多くの共通点を持ち、また、同じく人間を対象とするという点において、看護教育は工業教員養成教育と共通する面が多い。

技術の科学や医学的科学も含めて諸科学は、それぞれ固有の法則と論理をもっている。学校における諸教科は、その基礎として、それぞれに照応する科学を持ち、それぞれの成果と生徒がそれに接近し、それを獲得するための方法とが、生徒の発達にふさわしいように組織されたものが諸教科である。したがって、学校段階に応じて、どれだけ専門的であるか、基礎的、一般的であるかにしたがって、諸教科の編成のしかたが異なる。学校に

おける教育課程は、それを構成する諸教科を定め、諸教科の教育内容、各学年の知識、能力の体系と範囲を定め、それを学習する順序を規程するものである。教育課程を編成し、展開する場合に、次のことを考慮することが必要である。

第1に、各教科は、統一的な世界観によって貫かれて編成され、生徒の一般的発達、世界観の形成、民主主義的精神の育成を、各教科に特有な方法で促進することが大切である。生徒に、自然、社会、および人間についての知識と基本的法則を、各教科が統一的に教え、ここで獲得した知識、能力を、実際活動、生産活動の変化する諸条件のなかで適用するのに必要な諸能力を与えることが必要である。ある教科が科学的に教えられ、他の教科が非科学的に教えられたり、1つの教科で民主主義が強調され、別の教科で民主主義が否定されたり、また1つの教科で人命や基本的人権の尊重が強調され、他の教科でそれが軽視されたりして、1人の生徒に分裂し矛盾した性格をうえつけることになってはならない。

また、1つの教科で得られた知識や能力の発達が、他の教科の学習によって阻害されるようなものではなく、互いにその能力の発達を促進し支援しあうように、教科内容が編成されなければならない。ある教科での「つめ込み」が、他の教科での「落ちこぼれ」を生んだり、職業高等学校での集中的な実習が、知識の習得を妨害したりするという例が実際に見られる。このような「つめこみ」や、強度の集中的な実習などの、いわゆるディス・エジュケーション（反教育）は、教科の編成においても、^{その}方法においても避けなければならない。これは、職業形態としての座学と実習をいかに編成するかという問題と関連する。

校

* はせがわ ただし／前・名古屋大学教授

第3に、それぞれの教科は、科学や技術の各分野に照応しているから、当該の科学や技術の体系と論理的構造を反映し、一定の系統をもっていなければならない。そしてそれぞれの科学や技術に固有な研究方法とともに、現象から本質へ、実践による検証という諸科学に共通した認識の過程を実現する方式をとるよう、教科内容を編成しなければならない。

第4に、生徒に自然と社会の諸現象の本質、その発展の諸法則の本質を正しく理解させ、教授を有効なものにするためには、理論と実践との統一が実現されなければならない。したがって、1つの教科の中で、前述のような、諸科学に共通な認識のすじみちをたどるよう、教材の編成と教授の方法をとることが必要である。授業型態としては、座学と実習とを結びつけ、交替させ、現象から本質へ、実践による検証というプロセスをたどらせ、教授を有効なものにしなければならない。

またそれとともに、諸教科の間で、言語と自然認識、実際作業や労働と自然認識、科学や技術とそれを支える社会的諸関係など、それぞれの連けいを緊密にして、教科と教材の編成をおこなうことが大切である。

第5に、科学や技術についての知識や法則、能力などを生徒が獲得することを成功させるためには、生徒の発達の水準と、先行する準備とを考慮しなければならない。年齢段階、学校段階を考慮し、どれだけの準備教育、基礎教育をうけ、実際の経験を積んでいるかを考慮しなければならない。したがって、科学と技術の成果に生徒が接近し、それを獲得するのに適した方法と順序で、教材を編成することが必要である。生徒が自然を認識し技術を獲得していく過程は、科学の一般的方法、諸科学に固有な方法と、基本的に同じである。

現代の技術教育においては、上述のような原則にもとづいて教育課程を編成し、技術と技術の科学を系統的に教え、標準化された同じ質の技術を多数の生徒に習得させることが必要である。そのために、古い徒弟制度におけるように、ある職業の部門全体にわたって個別的な指導を与えるのではなく、その職業のなかの技能や知識の要素を分析し、その中から基本的なものを選び出し、それを系統的に再編成して指導計画を作成し、その計画にもとづいて教育しなければならない。そのための方法が、アメリカで展開された作業分析法であり、この方法のおこりは帝政ロシアで創始されたオペレーション法である(この方法の歴史については、『看護技術論』メヂカルフレンド社編集部編、拙稿「技術教授学への展望」参照)。

II プロジェクト法と実習

歴史的にもっとも古くから行なわれていた技術教育の方法は、物品すなわち対象物を製作することによって、技術を習得させる方法であった。この対象法にかわってあらわれたオペレーション法(要素作業法)が、生産過程における分業の導入に対応するよう、対象法は手工業に対応するものである。対象法による教育は、古くから徒弟制度のなかでおこなわれ、徒弟は、親方の仕事場で親方の仕事を見習いながら、長期にわたって物品の製法を学んだ。この方法は、親方の作業の模倣であり、典型的な製品の作り方を生徒に学びとらせることであった。この方法は現代においても、職業教育や職業訓練に使われ、「オン・ザ・ジョブ・トレーニング」や「職場実習」「生産実習」の原型をなすものであり、その方法原理は「プロジェクト法」である。

現在、中学校の技術科においても、職業高等学校の技術教育においても、「実践的活動」や「実習を中心とした体験的学習」が強調され、工業高等学校においては「機械実習」をはじめとして、実習という名のつく科目が各学科の首位におかれ、多くの時間が割り当てられている。これは、技術教育の方法としてプロジェクト法が、その方法原理となっていることを示すものである。

プロジェクト法は、コア・カリキュラムとともにアメリカから導入されたものであり、従来の教科書による学習から、生活経験による実践の学習への転換を目的としたものである。たしかにプロジェクト法は、学習が自然的ないしは社会的状態の中でおこなわれ、生徒の自覚的活動を促し、全精神的な興味を喚起し、創造的な人間を育成するという長所をもつ反面、直接的な実用主義におちいり、生徒が知識や理論を系統的に習得するという点において欠陥があり、教育的指導の意義、教師の指導的役割が軽視される。

したがって技術教育におけるプロジェクト法は、知識の系統的な学習の一方法として採用することが必要である。このプロジェクトの学習を通して、技術の理論的な体系を習得し、技術学の法則を理解させ、さらにこれらを実践によって、複合されたプロジェクトによって検証し、いっそう高度な技術的能力を身に付けさせなければならない。この学習の過程は前の段階では、具体から抽象へ、現象から本質へという過程であり、この具体または現象がプロジェクトによって経験される。後の段階は、実践、実践による検証という過程であり、総合されたプロジェクト、職場実習などによって実現される。また生徒が、技術の習得を実現する方式として、この過程の中には、比較、分析と総合、帰納と演繹という方法、実際の作業をもとにして、仮説を立て、検証し、そして法則化するという方法も含まれる。技術教育においては、生徒にどんな知識と能力を習得させるべきかを、はじめ

に明らかにし、分析し、その習得させるべき諸要素を複合して、その目的に適ったプロジェクト、題材、課題を選ばなければならない。

しかし看護という職業は、工業的職業にくらべ、きわめて複雑で広範な、そして高度の知識と技術を必要とする職業である。したがって、上に述べた方式がそのまま看護教育には適用できない。上述の「具体」とか「現象」とかは、看護活動の見学あるいは整理された模倣的な形で、「学内実習」の場で経験させるにとどめざるを得ないであろう。また「仮説をたててそれを検証する」あるいは「実践により検証する」場合に、病人や弱者にマイナスの影響を及ぼすような実験は許されない。このことは、教員養成教育における教育実験や教育実習とよく似ている。教育の実験においても、「照明をあかるくしたら、どれだけ学習効果があがったか」という実験は可能であっても、「照明をくらくしたら、どれだけ学習効果がさがったか」という実験は許されない。

看護教育における「総合実習」「学外実習」は、看護の「実践」をめざす最終段階であり、看護技術に習熟させ、その技術に正確さと速さをもたせることを期すものである。職業人養成という目的が過度に強調されて、医学的諸科学や看護理論の理論的知識の教育が軽視されるようなことがあれば、総合実習の効果を期待することはできない。このことは、教育におけるプロジェクト法の限界がよく示している。総合実習の場で、どのように「座学」という授業形態を編成するかは、その病院の状況によるが、学内実習の際の「座学」との結びつきを緊密にし、あるいは総合実習において適宜「インストラクション」を与え、教師の教育的指導の役割を發揮することが必要であろう。

III 作業分析

生産過程の流れのなかからオペレーション(要素作業)を分離し、製品から抽象された形で教授する方法、すなわちオペレーション法は、マニファクチュアと大工業生産とにおいて、オペレーションごとの分業の経験を人間が積み上げることによって、はじめて創始することができた。労働の分割、オペレーションの分離は、工場制生産の進行過程で実践的におこなわれてきたが、その技術的・教育学的意義を明らかにし、技術教育のオペレーション法を創造したのは、19世紀後半、モスクワ高等技術学校の教師たちであった。

ロシアで創始されたオペレーション法がアメリカに紹介されてから、マサチューセッツ工科大学のランクル教授とワシントン大学のウッドワード教授が、この方法の意義を高く評価し、これを研究して、普通教育における

技術教育=手工教育の方法として実施した。この方法が職業教育の基礎的な方法として、組織的に研究されるようになったのは、1910年代以降であり、1919年にアメリカ連邦職業教育局が、各種の職業の分析を実施して以来、作業分析という名称で、職業教育および職業訓練の分野に普及していった。

作業分析は、職務の内容を分析し、その職務についての正確な資料を科学的に収集する手続きである。この方法は、職務に含まれる仕事の確認、仕事の評価、賃金の決定、職業指導、教育訓練などに広く用いられているが、職業教育においては、その職業のなかの技能や知識の要素を分析し、その中から基本的なものを選び出し、それを系統的に再編成し、教育計画の作成と教育方法の改善に役立たせるものである。以下に、作業分析の具体的な手順方法について述べよう。

それぞれの職業の中で何を教えるべきか、その教えるべき要素を選び出すために、まずその職業の領域をいくつかの分野に区分し、各区分ごとに、作業の要素、関連知識の項目および仕事の単位を列挙していく。あるいは逆に、はじめに職業のなかの、基礎的な諸要素を選び出し、それを編成して、いくつかの分野、職業区分を設立していく。この分野、あるいは区分を「ブロック」と呼ぶ。

一般に技術的な職業は、明瞭に区分できるいくつかのブロックから成り立っている。しかし、技術教育においては、このブロックへの区分は、生産上の目的からではなく、教育上の必要から技術の領域を明らかにするためにおこなうものである。したがって、ある職業の1分野としてブロックを定めるのではなく、学習のまとまり、単元としてブロックを設定することもあり、また教育内容を編成するために、教えるべき諸要素、あるいは仕事(ジョブ)を見出すための1段階としてブロックを区分する場合もある。

例えば、工業高等学校の機械科の場合、製図、鋳造作業、鍛造作業、旋盤作業、ボール盤作業、プライス盤作業、等々。

看護教育にこれを適用するとすれば、いくつかのブロックの方法が考えられる。

その1つは、成人看護、小児看護、母性看護という区分である。その第2は、内科、外科、精神科、皮膚科、等々という区分である。第3は、もう少し細かく区分して、コミュニケーション、観察、記録・報告、測定、ボディメカニクス、環境整備、給食、排泄、清潔、運動・休息、リハビリテーション、診察と検査、包帯法、洗腸、導尿、瘻法、与薬、吸入、吸引、洗浄、穿刺等々に区分することができるであろう。

次に、教えるべき要素を分析し識別する。教えるべき要素として何を選び出すかについて、これまでさまざま

表 1 機械工旋盤作業分析表

要素作業	仕 事	円丸面 棒 ロ取 レ座 ッ 筒ト金 ジトグ ジトト	要素作業に関連しこれと前後して指 導すべき関連知識	
			技 術 的 知 識	一般知識
1 旋盤を掃除注油点検する	○	○	1 旋盤の安全作業法, スパナの種類と選定	旋盤の種類性能, 構造, 油
2 旋盤を始動停止逆転する	○	○	2 伝導装置の取り扱い方 電気機器の取り扱い方	電気機器
3 けがき心立てする	○	○	3 けがき法, 仕事の段取りの仕方	
4 と石車にドレッサをかける	○	○	4 研削剤の種類	研削剤の製造 工具用材の性質
5 バイトをとぐ	○	○	5 バイトの種類と選定 グラインダーの安全作業法	
6 バイトを刃物台に取り付ける	○	○	6 —	
7 両センタをそろえる	○	○	7 センターの種類と選定	
8 回転速度と送りをきめる	○	○	8 送りと速度の計算, 歯車の速度比の計算図法	
9 端面削りする	○	○	9 J I S の金属材料の分類, 材料の工作上的特質	主要金属材料の性質
10 寸法を測る	○	○	10 測定器の読み方	
11 面取りする	○	○	11 切削剤と冷却剤, 公差	切削理論
12 円筒削りする	○	○	12 —	
13 やすりがけする	○	○	13 やすりの種類と選定	
14 みがく	○	○	14 —	
15 チャックに材料を取り付ける	○	○	15 チャックの種類と選定	
16 突切りする	○	○	16 突切りバイト	
17 ドリルで穴あけする	○	○	17 ドリルの種類と選定	
18 材料をセンター間に取り付ける	○	○	18 —	
19 段付削りする	○	○	19 —	

な提案があったが、職業的諸活動と職業知識のうち、学校教育において教えなければならないものは、要素作業（オペレーション）と技術的知識（関連知識）であろう（前掲書『看護技術論』p.283, 「アメリカにおける作業分析の展開」参照）。

要素作業は、あるものの製作、サービス、修理などの仕事の1単位であり、作業の1要素である。「かんなをかける」という要素作業は、木工作業や家具製作の1要素作業である。この要素作業がいくつか複合して、1つの仕事（ジョブ）を遂行し、物（プロジェクト）を完成する。したがって要素作業は、作業遂行の1段階であり、1つのプロセスであり、技能の1要素である。また単に手作業の要素であるだけでなく、段取り、計画、道具・機械の使用法、工具の研磨、機械の調整、材料の加

工法、その他知識的な性質の段階を含んだ要素である。また、どんな作業をおこなう場合にも、その作業を正しく導くために、その作業の基礎となり、作業を条件づける知識が必要である。すなわち、作業の過程には、その重要な不可分な部分として知的内容が含まれている。したがって作業分析において、この知的要素を選び出し、要素作業と結びつけて教育計画を編成しなければならない。この知識は一般に関連知識または関係知識と呼ばれ、特にその中で、要素作業と直接関連する理論的知識を技術的知識と呼んでいる。機械科での旋盤作業における要素作業と技術的知識の例を、付表、旋盤作業分析表によって例示する（表1）。

看護技術における要素作業と技術的知識の分析の一例を提案する（ただし、筆者は看護技術について無知であ

表 2

要素作業指導書		整理番号	
年	手 仕 上 実 習 No	工場名	仕上工場
作業名 やすりがけ基本作業		使用材料寸法 (材質・重量)	鋳 鉄
No	作業項目	作業内容	工 具 消 耗 品 時 間
1	準備作業	イ) やすりを柄にまっすぐ入れる。 ロ) 材料を万力で正しくはさむ。万力の締め加減は適度とする	
2	足のかまえ方	イ) 足の位置は第1図の様に左足は万力の中心線より左に25~30cm万力よりやすりの長さだけ後に置き、右足は万力の中心線より左足より約1歩後に引き中心線との角度を70~80°とする。	
3	やすりの握り方	イ) 第2図の様に握る。 ロ) 右手の親指をやすりの穂先へ正しく向けて握り左手は穂先を手のひらで押える。柄は強く握らず左手で穂先を押えた力と右手の押し力で平均を取る。小型のやすりの握り方はこれとは異なる。	
4	やすりがけ練習	イ) 工作物はよく見て左足をやや曲げると同時に上体を前方に進め右ひじを腕腕から離さない様にする。左、右の手に等しく力を入れ水平に押し出す。十分に体重をやすりにのせ腰を使い体重で押し出す様をつもりで削る（決して荒削りの場合手鏡だけでは削らないこと）。 ロ) やすりは押すときだけ切れるのであるから引く時は水平のまま左手をやすりから離さない様に力を抜き軽く引くと同時に右足の姿勢にもどる。 ハ) 姿勢がくずれない様にこの動作をくり返す。切れ刃とやすりの動く方向とはある角度をなすからなめらかに削れる。 ニ) 右から左に動かしながら削ける方法で切れ刃とやすりの運動方向がほぼ直角になるから切れ味がよい。だいたい仕上げた面のやすり目をそろえて一方向の美しい仕上げ面にする。	
5	直進法		
6	斜進法		
7	日通し		
関係知識	やすりの仕上げ程度		

*この作業指導書は、労働省職業訓練局編の「作業指導書」に若干の修正を施したものである。

り、重大な誤りをおかしているかも知れない)。さきに「ブロック」あるいは「区分」として最後に例示したものが、そのまま「要素作業」となるものもある。

例：包帯法

- | | |
|---------|---------------|
| 要素作業 | 関連知識 |
| 1. 巻軸包帯 | 1. 包帯材料としての条件 |
| 2. 布帛包帯 | 2. 包帯材料の種類と用途 |

例：与薬

- | | |
|-----------|-----------------|
| 要素作業 | 関連知識 |
| 1. 経口的与薬 | 1. 各薬品に関する基本的知識 |
| 2. 坐薬の使用法 | 2. 薬物の管理 |
| 3. 塗布法 | 3. 与薬の種類 |
| 4. 塗擦法 | 4. 与薬上の原則と注意 |

- | | |
|--------|----------------|
| 5. 点眼法 | 5. 注射の種類と目的 |
| 6. 注射法 | 6. 注射器および針の種類 |
| 7. 注射法 | 7. 洗浄、消毒、整備の方法 |
| 8. 輸血 | 8. |
| | 9. |
| | 10. |

IV 指導計画の作成

選び出された要素作業と技術的知識は、なんらかの基準に従って結合されるか、あるいは生徒の主体のなかで結合され、生きた技術として再現されるように、教授されるべき要素の組織的な配列計画をたてる必要がある

関係知識指導票

技術的知識 No.9

かんな

使用工具と設備	
使用材料	
参考資料	木造実習 (1) P.27~33
指導の段階	<p>1. 各部の名称 穂、裏座、押金、台 台頭、台じり、上端、下端、小端</p> <p>2. 穂 (1) 材質 表—鍛鉄 裏—鋼(焼き入れ) (2) 形状 刃の角度 軟材—20° 硬材—30° 仕込みこう配 軟材—35° 硬材—45°</p> <p>3. 裏座 (1) 役目さか目を防ぐ 一枚がんな—切れ味良好—さか目を起こしやすい 二枚がんな—さか目起こさず、切れ味悪く、手ごたえが重い (2) 裏金の引き込み 荒仕工 1/2mm 中仕工 1/3mm 上仕工 1/4mm</p> <p>4. 台 (1) 材質 かし 上端—木裏 下端—木表 台頭—元口 台じり—末口 (2) 形状 下端のすき 荒仕工 前部—少し削り落とす、後部—少しくくり取る 中仕工 —少しくくり取る—少しくくり取る 上仕工 —ほとんど平坦—ほとんど平坦 刃口の広さ 荒仕工 約 2mm 中仕工 約 1mm 上仕工 約 0.5mm その他 押えみぞ 穂が下端に達するほどかたくなるように 各部面取り</p> <p>5. かんなの種類 平かん な 長台かん な 台直しかん な きわかん な みぞかん な 底取りかん な 面取りかん な 円かん な そり台かん な なんきん(南京)かん な</p>

ある。この要素の配列の基準を、作業における構成要素の順次性におく場合、作られる物(プロジェクト)におく場合、要素の使用度、出現の頻度におく場合などがある。

選び出された要素作業と生徒に課される仕事とのたて横の相関表、要素作業と技術的知識の横の関連表(表2参照)を作成することによって、要素作業の出現の頻度、仕事を構成する要素作業の種類と数、すなわち仕事の難易度、要素作業と技術的知識との関連が明らかになる。指導計画を狭義に解すれば、指導計画は、要素作業、関連知識、プロジェクトの系統的な組み合わせであると考えられる。したがって、分析によって得られた結果をもとにして指導計画を作成する場合、次のことを考慮することが必要であろう。

第1に、「要素作業」は当該の技術の分野に相応して、技術の体系と論理的構造を反映し、一定の系統をもって配列されなければならない。要素作業を個々に独立に教育するのではなく、作業の中でおこなわれる一定の順序に従って配列し、その順序に従って指導計画を作成することが必要である。

第2に、同様に「技術的知識」も、当該の技術の理論、工学の体系と論理的構造を反映し、一定の系統をもって配列しなければならない。しかし技術的知識の多くは、「関係科目」として独立し、工学のそれぞれの分科に照応して体系化されている。看護教育においても、「基礎医学」の諸科目、「看護学」の諸科目がそれぞれに体系

化されている。したがって、教育課程の編成において、理論(関係科目)と実践(実習)との統一をはかるとともに、指導計画の作成の際には、この「技術的知識」の諸項目は、この統一を実現させるために「座学」と「実習」を結びつけるために、それを想起させ、復習させ、検証させ、定着させるよう、編成しなければならない。

技術教育において、作業の指導を効果的におこなうための教材として、インストラクション・シート(作業指導票)が用いられている。これは、作業分析の結果として、また指導計画の一部として、導入されているものである。インストラクション・シートには、その指導内容によって、さまざまな種類のものがあるが、もっとも一般的なもの、(1)製品の製作、仕事を指導するジョブ・シート、(2)要素作業の1つ1つを指導するオペレーション・シート(要素作業指導票)、(3)作業に関連する知識の一項目を指導するインフォメーション・シート(関連知識指導票・表3参照)である。関連知識が簡単なものである場合は、要素作業指導票の末尾にそれを記入しておく場合がある。

インストラクション・シートは、文書図示法によって、一斉指導による作業指導の難点を解決し、個々の生徒の能力に応じた指導を、容易に能率的に有効におこなうための教材であり、集団指導の中での個別指導を容易にするとともに、知識・技能の習得とその定着を確実にしていくものである。

ご投稿のすすめ

本誌へのご投稿を歓迎します。

看護界へ向けての示唆をふくむ臨床研究論文、看護教育・管理研究論文、および日常的な看護実践活動から編まれた事例報告を編集室までにお寄せください。なお、以下の投稿規定を必ずお読みください。

1. 締切日は特に設けません。随時ご投稿くださって結構です。
2. 掲載の可否につきましては、編集室会議で決定し、ご通知いたしますが、投稿原稿は原則として返却いたしませんので、コピーをお取りください。なお、原稿の題名の変更、字句の訂正や書き直しをお願いする場合がありますのでご承知おきください。また、掲載後、掲載誌1部と別刷30部(無料)、および当社規定の原稿料をお支払いいたします。

3. 執筆要領は以下のとおりですのでご留意ください。
● 400字詰原稿用紙を使用し、口語体、当用漢字、新かなづかいを用い、横書き、ペン書きとすること。
● 図表については原稿中には挿入・貼付せず、必ず別紙として添付すること。
● 文献については、論文に関するもののみをあげ、書き方は以下に従うこと。

雑誌/著者名:論文名、誌名、巻(号):頁、発行年。
(例) 吉武香代子:事例報告の価値、看護展望、1(1):9、1976。

書籍/著者名:書名、版数、頁、発行所、発行年。
(例) 木村健・中野智津子編集:小児外科の臨床と看護、第1版、100、メヂカルフレンド社、1976。

4. 別紙として、題名、執筆者名、所属機関、役職、住所(電話番号)を記したものを原稿の冒頭に付してください。

5. 送付先: 〒102 東京都千代田区九段北4丁目1番32号
株式会社メヂカルフレンド社編集部「看護展望」編集室