

IV 高等部の研究

目 次

1. はじめに	59
2. テーマ設定の理由	59
(1) これまでの研究の経過より	
(2) 教育課程編成の立場から	
(3) 意欲的に活動する姿を求めて	
3. 研究の視点	61
(1) 意欲的な姿について	
(2) 意欲の高まりについて	
(3) 意欲を高める手だて	
4. 作業学習の位置づけ	64
(1) 基本的な考え方	
(2) 本校における作業学習の特質	
(3) 本校における作業学習の構造	
(4) 各作業コースの特質とねらい	
5. 生徒の実態	69
(1) 生徒の概要	
(2) 職業適性検査の結果と考察	
(3) 作業学習に関する実態	
6. 実践例	75
7. まとめと課題	82

一人ひとりの意欲を高める作業学習の計画と実践

1 はじめに

高等部の教育は、学校教育の最終機会となる精神発達遅滞の生徒たちへの後期中等教育の場としての意義が大きい。殊に、青年期として、身の基本的な生活習慣の確立はもちろんのこと衣、食、住のすべてにおいて、自分のことは自分の力で解決する必要にせまられる。

ところで、本校高等部の生徒たちは、これまでの生活の中で他からの補助を待つことが多かったり自分から求めて活動することが少なかったりして意欲的に活動する態度に欠けると言えよう。

われわれは、高等部段階における教育のあり方として、「心身の調和的発達を図るとともに家庭生活や社会生活に必要な能力を高め、自らの力を十分発揮して、個々の特性に応じた社会生活や職業生活に参加し得る人間を育成する」ことを高等部の経営目標とした。即ち、一人ひとりの生徒が将来の家庭生活や社会生活によりよく適応していくために必要な知識・技能・態度を育成し、社会的自立を図ることに努めることにした。

精神的にも身体的にも発達が期待される青年期としての高等部の生徒にとっては、心身の調和的発達を促し、主体的に活動する生活能力を身につけさせることが必要である。特に、自ら課題に取り組む能力や態度を育てるためにも体を動かしてすすんで仕事に取り組む、いわゆる「自ら求める行動力」を身につけさせていかなければならない。

高等部では、こうした考えにたって、「なすことによって学ぶ」作業学習を重視して、社会自立をめざした教育活動の中核として位置づけている。つまり、作業学習における相互関係を通して、自主性や自発性を伸ばし、一人ひとりの生徒の人格の発達を促して、社会的自立を図り、自己実現をめざすものである。

2 テーマ設定の理由

(1) これまでの研究の経過より

本校に高等部が設置されたのは、昭和56年である。高等部では、開設初年度より学校全体の共通テーマとしての「発達に即応した教育課程の編成」にそって、社会的自立を図るために、生徒たちにどのようにして社会性を身につけさせ、すすんで活動しようとする自主的態度を育成するかを基本的な課題として、次のように研究をすすめてきた。

- ・ 昭和56、57年度の2か年にわたって、小・中・高一貫の研究課題として、生活単元学習を中心に研究・実践した。56年度は、高等部教育の初年度にあたり、生徒が互いにかかわり合って共に活動する集団づくりをめざして、行事単元を中心に生徒が主体的に取り組む活動を通して自分たちにできることをみつけて行動しようとする姿を見ることができた。昭和57年度は、さらに高等部の生徒としての仲間意識を育て連帯して活動する姿勢を手掛かりに、「見通しをもちすすんで活動する生徒の育成」を研究テーマとして、生活単元学習の指導計画作成を中心とした研究に取り組んだ。ここでは、生徒たちが経験を拡大し深化する過程を重視して、宿泊学習や校内実習、職場実習などの実践活動と関連した学習課題を設定した。その結果、目的意識をもち、協

力し合って問題解決しようとする生徒の姿を見受けることができるようになった。

- ・ 昭和58年度は、高等部がこれまでの学年進行にともなって完成され、また、作業室などの環境条件も整備したので教育課程の編成と充実、とりわけ作業学習のあり方が重要な研究課題となった。そこで、生徒の相互関係と教師の手だてとの調和にたつて、一人ひとりの生徒が集団の中で力を十分に発揮し、すすんで活動しようとする態度の育成をねらって「一人ひとりの意欲を高める作業学習の計画と実践」を研究テーマとして研究・実践をすすめてきた。

(2) 教育課程編成の立場から

高等部段階の生徒たちは、精神的にも身体的にも発達差が大きい。そこで、高等部がねらいとする社会的自立は、一人ひとりの生徒の特性や発達に応じて、日常生活や職業生活へよりよく適応させていくことを意図している。

精神発達遅滞の生徒たちが社会的に自立するためには、他に依存せず自らの力で集団に参加し、まわりの人々と協調しながら自分の力を十分に発揮して集団の一員としての責任を果たす態度が望まれる。また、家庭生活や職業生活を営む上で必要となる基礎的な知識や技能をはじめとして物事を根気強く最後までやり遂げるための体力や気力を養うことが要求される。特に仕事において必要な体力を中心とした身体の健康は、職業人として自立していく上で欠くことのできない条件である。そこで、単に技術面だけでなく、望ましい対人関係を保つとともに、健全な余暇の過ごし方などを通して人格の発達を図り、社会人として必要な資質を培っていくことが要求される。このような資質は、より現実的で具体的な場において行動を通して学ばせることによって効果的に培われるものであると考える。

以上のような考えに立って、われわれは、より現実的な生活の場で学ばせる経験学習を重視している。つまり、合科・統合した内容を、よりよく作業化し、体を通して学ばせる場としての作業学習を教育課程の中核として位置づけている。

(3) 意欲的に活動する姿を求めて

生徒の日常生活をみると、興味のあることに没頭したり、自分から要求したりして意欲をもって活動する思わぬ姿を発見することがある。この場合、その生徒なりに活動する方向性なり手順がわかっているとか、安心してかかわりのもてる友達と活動している場合が多い。

ところで、人間の行動は、一般に目的的性格をもっているといわれる。ヤコブソンによると、「目的は、ある瞬間、人間の心を惹きつけるような力を持ち、生活のある一時期に、彼の精神生活と思索を組織し、ある企てへと向けるようになる。目的は、人間にとって行動の意欲と変わり、その意欲そのものによって行為の動機の性格を得た欲求や志向によって生まれるのである。……」と述べている。（「人間行動のモチベーション」より）

さて、人間はだれでも、・人々に愛されたいという欲求、・仲間から存在を認められたいという欲求、・自分の考えで行動したいという欲求、・ものごとを成し遂げたいという欲求などを持っている。これらの欲求が充足されることによる活動への喜びや自信が内発的動機づけとなって、次の活動への意欲につながり、自らすすんで活動する原動力となるのではないだろうか。また、これらの活動をくり返し経験していくうちに習慣化され、友達と協調し合い自らの責任を果たしていく豊かな人間性が培われていくのではないかと考える。

そこで、われわれは、何が人間の活動を動機づけるか、また、望ましい社会人として生活していくための人格の形成にどのように有効であるかについて、作業学習を通して追求しようとするものである。

3 研究の視点

(1) 意欲的な姿について

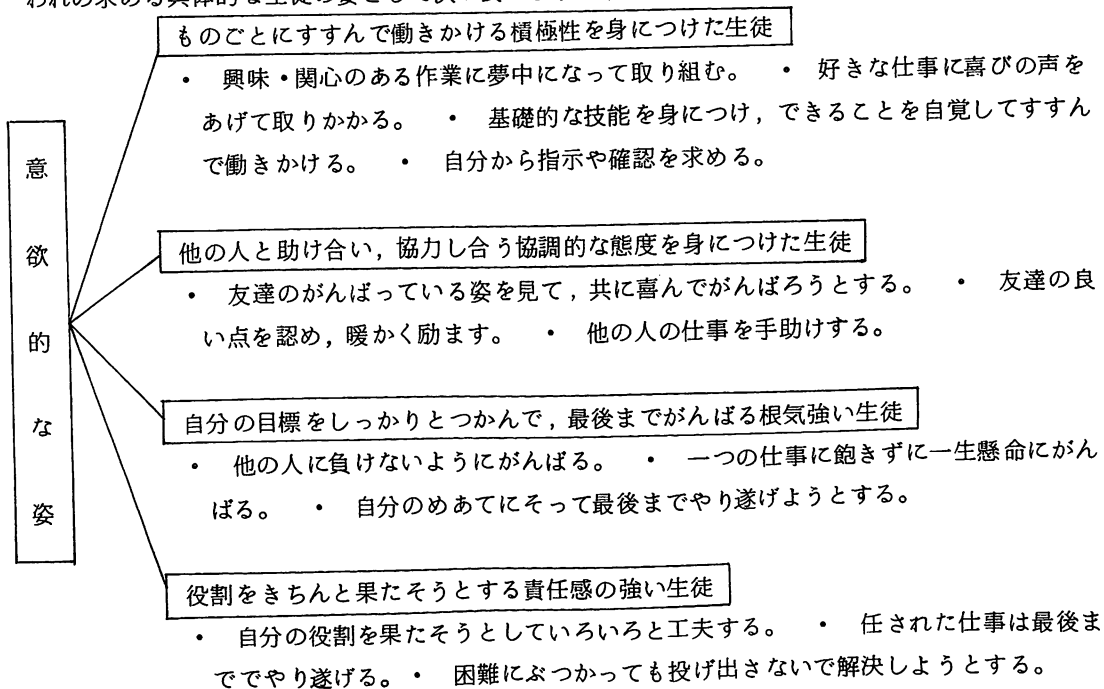
われわれは、学校の共通テーマである「生き生きと活動する」ということについては、指示がなくても自ら楽しく仕事に取り組んでいる姿や自分なりのめあてをもって持続した活動をしている姿としてとらえている。

また、自ら仕事に取り組ませ、持続した活動をさせるためには効果的な動機づけが必要であり、それによって意欲も高まっていくのではないだろうかと考える。

ところで、本校高等部の生徒たちについて、日常生活や作業学習の様子から問題点を観察すると、ほぼ次のようなことがあげられる。

- ・ 作業中に持ち場を離れたり、だらだらとおしゃべりをしたりしている。
- ・ 他からの助言や指示があっても関心を示すことが少ない。
- ・ やろうとする意志はあるが、すぐ飽きてしまい継続してやり遂げることが少ない。
- ・ 休み時間にひとりで過ごしたり、友達のあとについて行動したりすることが多い。
- ・ 他のことに気うつりしたり、仕事をマイペースですすめたりする。
- ・ 競争しようとする気力が乏しい。

このような実態にたつて、生徒たちがどのようにあれば意欲があるといえるのかについて、われわれの求める具体的な生徒の姿として次の表のように描いてみた。



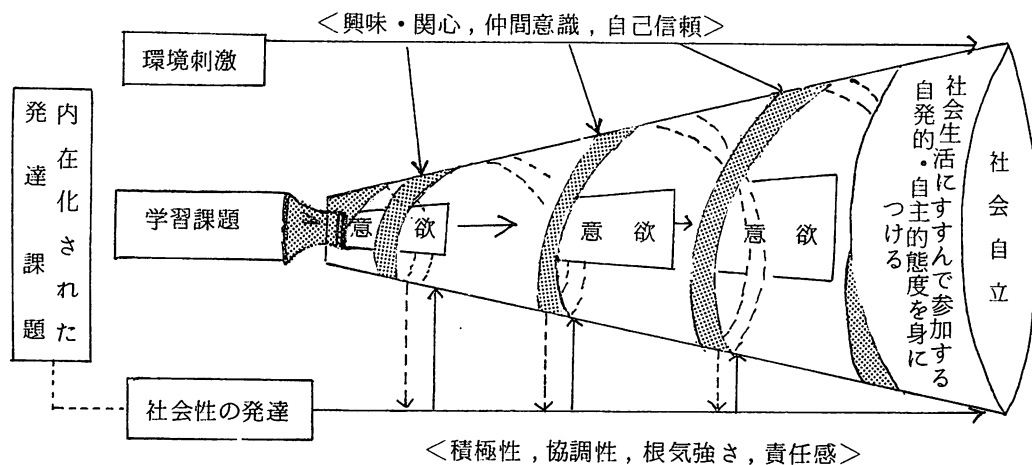
生徒が意欲的に取り組む姿を以上のようにとらえ、実際活動を通して、例えば、「丁寧に作ろう」「きれいに作ろう」「協力して、早くたくさん作ろう」などのめあて意識をもたせて意欲的に活動させたいと考える。

(2) 意欲の高まりについて

われわれは、意欲を学習課題を達成するための原動力であるにとらえた。生徒たちは、本来その子なりの要求をもっている。その要求が環境からの刺激と適合したとき、行動を起こしたり持続させたりする強化的な働きとなり、自らの力で活動しようとする意欲が発揮されると考える。また、環境刺激による意欲的な行動が定着すると、その生徒の行動を方向づける社会性も発達するのではないかと考える。

社会性の発達により、さらに意欲的な行動が再起され、自発的、自主的生活態度が身についていくのではないだろうか。

以上のように、環境刺激と社会性の発達が相互に作用し合って、生徒が内面からやる気を持ち、物事に取り組む活動をくり返すことによって意欲が高まっていくととらえている。このことを図示すると下図のようになる。



さて、生徒たちの学習活動を考えると、一人ひとりの先行経験や能力を考慮する必要がある。即ち、一人ひとりの生徒に内在化された発達課題を基盤として発達の適時性に応じた学習課題を設定することによって、すすんで活動する意欲が芽生えると考えられるからである。さらに、生徒たちの活動を方向づけ持続させる強化的な手だてとして、一人ひとりの興味・関心、仲間意識、自己信頼（自信）などを環境刺激として与えることにより、意欲が発揮されると考える。このように生徒の要求と環境刺激の適合により、すすんで活動する経験を広げていく中で社会生活に必要な人間的資質としての積極性、協調性、根気強さ、責任感などの社会性が発達していくのではないかと考える。こうした社会性の発達を内発的動機として、さらに高次の意欲が発揮され自発的、自主的な生活態度が身についていくことになると考えたのである。

ところで、積極性とは、ものごとすすんで働きかけ取り組んでいる行動の状態である。人間は

本来、興味あることに熱中し楽しく生き生きと取り組んでいる。興味や関心が強いと、他からの指示を待たず自分から喜んで課題にとりかかり積極的に意識を集中するだろう。従って興味・関心を持続する課題により積極的に対象にとびこむ意欲を高めることができると考えた。

つぎに、互いに役割を分担し、励まし認め合う相互作用を通して、仲間の役に立つ喜びや協力し合う楽しさを味わわせることによって、すすんで仲間に働きかける協調性も広げていけるのではなからうか。作業内容においては、役割分担をはじめとしたさまざまな人間関係を学ばせることができ、さらに共同作業を通して、自分でやるべきことの責任を自覚させることができる。このような仲間との相互関係を通して、互いに期待し合うことによって社会的欲求や自尊の欲求が充足され、社会参加への意欲が高まっていくのではないだろうか。

さて、社会的自立をめざした意欲づくりについて、環境刺激と社会性の発達との絡みで考えたが松岡武氏は、オルポートのパーソナリティ論にそって「自己信頼感こそ自己実現の基盤である。それは、他の人にささえられることなく自らの力と努力によって、自己の能力と価値を發揮し、毎日の生活に積極的な生きがいを感じる人間において、はじめて生まれるものであり、それは、成就の喜びの積み重ねから生まれるのだといってもよい。」と述べている。（「精神薄弱児指導の原理と方法」より）。これは、自分にできることを知り、仲間とのかかわり合いの中で自分のなすべきことが何であるかを知る自己洞察の力を伸ばして人間的成長を図ろうとするわれわれの考えに基本的に一致しているといえる。

以上のように、意欲を高めることについて、動機づけの面の意図的な指導や側面的な援助を通して、一人ひとりの望ましい社会性の発達を図り、より高次の意欲を發揮させることとしてとらえた。このプロセスにおける意欲を高める手だてとして、以下のような環境刺激について視点をあてることにした。

(3) 意欲を高める手だて

われわれは、意欲の高まりとして、興味・関心をもたせる、仲間意識を高める、自己信頼感をもたせるなどを重視し、次のようなことを手だてとして考えた。

① 興味、関心をもたせる。

人間が主体的に活動するためには、まず、働きかける対象物への興味と関心をもつことが前提となる。また、課題や目的をよく理解して、どのように達成すればよいかなどがわかることが必要である。

- 作業についてのめあてを自分でもたせ、作業の方向づけをする。（出来高などははっきりと意識させ、作業への方向づけをする。）
- ささやかな成功でも温かく、見守ってほめてやる。
- ジグの工夫と活用により、基本的な技能をひき伸ばす。（抵抗感をやわらげる。）
- 作業工程をはっきりとわからせ、しかも流れ作業方式で各工程と全体の作業の絡みから一人ひとりが仕事へのイメージをもちやすくする。

② 所属感を高める。

所属感を高めるためには、友達といっしょに活動する喜びを味わわせることが必要である。この喜びは、役割を分担して協力し合う過程で育つと言えよう。また、役割を通して全体への貢献

の意識をもたせ、成就感や満足感を十分に味わわせるようにする。

- ・ 生徒の意識に即して、到達可能で、しかも難易度のある役割の分担をする。（全体で期待し合える役割を与える。）
- ・ 役割を適宜交代することによって、互いに認め合う場面をつくる。
- ・ 役割を通して、友達と協力し合う必要をわからせる。

③ 自己信頼感（自信）をもたせる。

小さな自信は、大きな自信へと発展する。一人ひとりの良いところを具体的な場面で認め合い成就感や満足感を足掛かりとして、自己信頼感を積み上げていくようにする。

- ・ しかることもより良いところを見つけ、感動をこめて真剣にほめる。
- ・ 一人ひとりの力を正しく評価して、できたところを具体的にわからせ、感動の場面を多くする。
- ・ 役割を自分の力でやり遂げたという喜びを味わわせる。

4 作業学習の位置づけ

(1) 基本的な考え方

本校では、作業学習を「なすことによって学ぶ」といわれる通り、総合的、実際の体験を通して社会生活への適応力や職業生活に必要な基本的態度を身につけさせる場として位置づけている。殊に、高等部においては、これまでの小、中学部の教育を踏まえながら将来の社会生活へ自主的に参加し得る生活能力を身につけさせなければならない。つまり、高等部の生徒には、卒業後それぞれ家庭生活や職業生活において、よりよい人間関係を築き、衣、食、住に関する生活のすべての場面で自分のことは自分の力で解決する能力や態度が要求される。集団参加の仕方の問題があり自ら仲間へかかわって活動する経験の乏しい生徒たちが、自己実現をめざしていくためには、仲間との調和的人間関係を保ち、自分の役割を根気強く責任をもってやり遂げる態度を身につけることが必要である。

そこで、高等部の作業学習においては、単に作業上の技能面だけでなく仲間との相互関係を大切にしながら働くことの意義をわからせ、家庭生活や職業生活に対する意欲や態度といった人間的な資質と基礎的な作業遂行能力の育成を意図している。さらに、作業をくり返し継続することによって働く生活に必要な体力や気力を向上させ、身体的諸機能の発達をめざしている。

(2) 本校における作業学習の特質

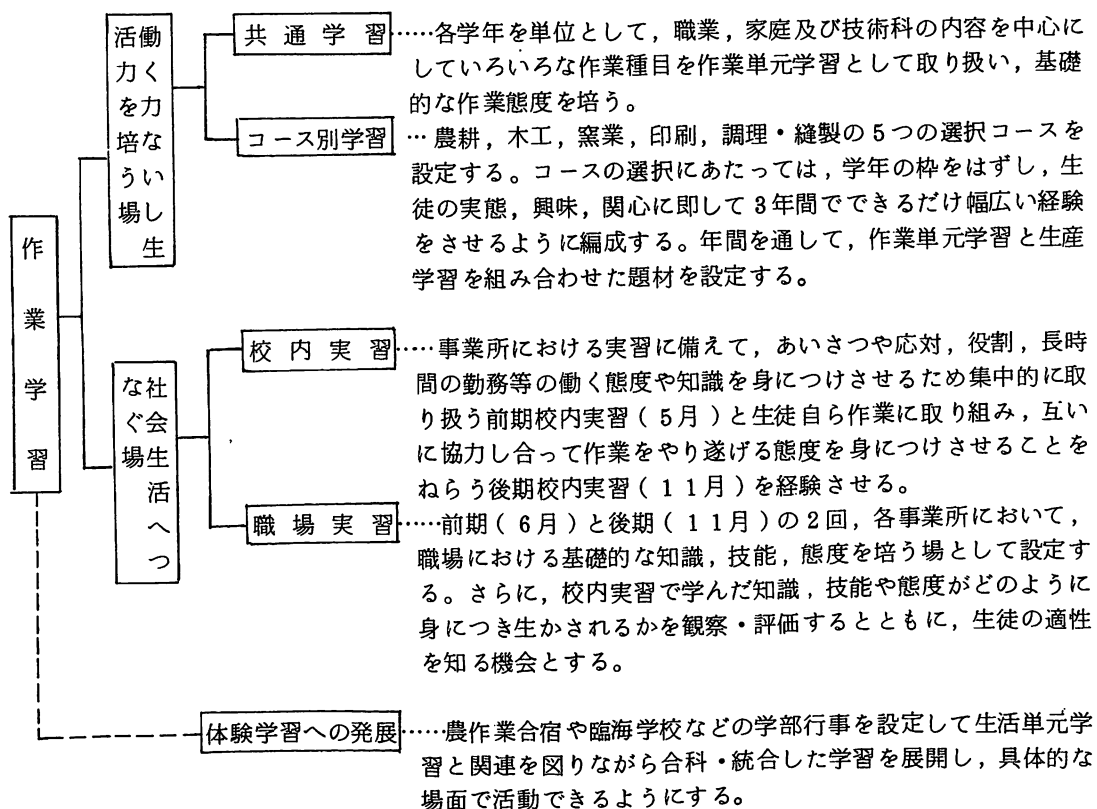
作業学習は人間の成長を期する立場からきわめてその役割は大きい。とりわけ、教科、領域を全科統合しておこなわれる作業学習においては、実生活で必要とする基礎的な知識と技能を身につけさせることはもちろん、社会集団の一員として必要な態度を育成して働くことへの意欲づけを図る点で意義が大きい。このような作業学習のねらいは、学習のくり返しの中から高まり、習慣化された態度として身につけていく。そこで、本校では具体的に次のような点を作業学習の特性としてとらえている。

- ・ 生産学習を取り入れることによって、生産・流通・消費の関係について理解を深め、生産生活に参加する喜びを味わわせることができる。

- 動機づけや興味・関心を高めるような単元学習の設定によって成就感、満足感を十分もたせることができる。
- 社会集団の一員として必要な協調性、積極性、責任感、根気強さなどがあらゆる機会や場面を通して育成できる。
- 作業の難易度を考えたいろいろの作業要素を取り入れ、ジグ等を開発、工夫することで、個々の発達段階に応じた指導内容を設定することができる。
- 個々の能力に応じた役割の分担を通して、ともに喜び合えるような望ましい対人関係を育てることができる。
- くり返しの作業経験は、視知覚認知、手先の巧み性、目と手の協応、色や大小の弁別、安全な機械操作、判断力、敏しょう性などの種々の能力や体力、耐忍性、やり遂げる気力などを啓発し助長させる要素を多く含んでいる。
- あいさつ、連絡、報告、確認、指示を求めるなどの声かけ動作の励行により、作業上の基本的態度を育成できる。
- 安全に作業を進める態度の習慣化によって事故防止への意識づけを図ることができる。

(3) 本校における作業学習の構造

高等部における作業学習は、32時間の週課表の中に位置づけられた共通学習とコース別学習の他に、一定期間継続して指導する場として、それぞれ年間2回にわたって実施する校内実習を設定している。なお、本校高等部における作業学習の全体構造を示すと、次の通りになる。



(4) 各作業コースの特質とねらい

<農耕コース>

人間は自然と深いかかわりをもちながら生活している。自然に触れ、土に親しみながら作物を育てるということは、人間の心や身体を豊かで健康的なものにしてくれる。

農耕は、季節の移り変わりの中で、みずみずしい緑の野菜や草花などの種まきから育苗、栽培管理、収穫、出荷など一連の生産過程を体験させることができる。また、作物を育てながら成長していく姿に喜びをもたせ一つの仕事を成し遂げた満足感や成就感を味わわせることもできる。さらに移植、除草などの手先を動かす微細運動や耕起、運搬などの全身を動かす粗大運動を行うことで身体機能や体力の向上を図ったり、情緒的に不安な生徒には自然に接することで心の豊かさや、やすらぎを与えたりすることができる。

そこで、農耕では自然のすばらしさと厳しさの中で、種まきから収穫までの長期の栽培には愛情ある管理が最も大切であることを実際経験を通して理解させる。また、勤労の尊さや、役割への責任感、作業の持続、友達との協調性など働く態度や協力して仕事を果たしていく習慣を身につけさせることができるとともに将来の実生活の中で十分に生かすことができる。

このようなことから、作業に関心をもたせ自信を養い意欲の向上を図るために次のようなねらいをかかげる。

- 種まき、移植、植え付け、間引、追肥、中耕、除草、整枝などの作業や農機具の使い方などの基礎的技能を身につけさせる。
- 耕起、植え付け、除草といった単純な作業のくり返して仕事への見通しをもたせ、すすんで取り組もうとする態度を養う。
- 日常の手入れを通して立派な生産作物に育つ過程をわからせ、責任を持って最後までやり遂げる気力と体力を養う。
- 種まきから出荷までの生産活動を通して、働くことの意義を理解させ勤労意欲を養い将来の社会生活への適応を図る。
- 農機具の準備や後始末を通して、その正しい扱い方に慣れさせ安全に作業する態度を養う。

<木工コース>

木材は身の回りのいたる所に使用されておりなじみの深いものである。その木材をいろいろな機械器具の操作により、切断したり、組み立てたりすることは、生徒にとって興味の深いことであり、容易に取り組ませやすい。また、その工程は材料取り、部品加工、組み立て、塗装などからなり、作業の流れもわかりやすく、互いに協力し合う場面を設定しやすい。さらに、各工程は細分化できるため、生徒の能力や適性に応じた作業を設定でき、成就感や満足感を味わわせ、働く喜びをもたせやすい。

そこで木工コースでは、身近なものから単元学習の題材を取り上げ、個人製作や共同製作を通して、木工作業の基本的な工程を経験させ、木工の基礎的技能を高めるとともに、協力して仕事を進める態度を養うようにする。また、生産学習では、下請け作業としてうに箱製作を取り入れその規格の厳しさや、材料を無駄にしないで丁寧に作らなければならないということから、仕事の厳しさや働く態度を学ばせる。さらに、実社会に役立っているものを作っているということか

ら、社会参加の喜びや仕事への意欲をもたせる。なお、意欲的に活動する姿勢を養うために、次のことを主なねらいとしている。

- 本立てや状差しなどの身近なものの製作を通して、木工作业への興味・関心を高めるとともに、木工作业に必要な基礎的知識・技能を身につけさせる。
- うに箱製作を通して、流れ作業のしくみをわからせ、互いに協力して製品を完成しようとする態度を養う。
- 自分の役割を自覚させ、分担の仕事を最後までやり遂げる態度を養う。
- 機械や刃物類など危険な機具の扱い方に気をつけ、安全に作業を進める態度を養う。

<窯業コース>

窯業において、粘土は柔らかな感触で成形や再生がたやすいことから、抵抗感を和らげたり情緒の安定を図ったりすることができ、手指の機能を高めることにも有効である。しかも焼成すると全く性質の異なる焼物に変化するので、興味や関心をもたせやすい。こうした素材の特性に加えて、窯業作業では製品をつくりあげるまでに、土づくり、成形、乾燥、素焼き、釉かけ、本焼きなどの幅広い作業工程があり、各工程では個性や能力に応じて難易性のある作業内容を設定しやすい。このようなことから、完成までの過程の中では、期待感や成就感、満足感を味わわせることができ、製作の喜びをもたせやすい。

そこで窯業コースでは、くり返しの作業を通して、作業への見通しをもたせ自信をもって作業に取り組む態度や、最後までやり遂げようとする意欲を高めて将来の社会生活への積極的な参加を図りたい。また興味、関心を広げる単元学習を設定するとともに、学習活動の中に生産生活に結びつけた要素を取り入れ、すすんで仕事に取り組もうとする態度を育てることが必要である。このようなことから、窯業では個々の役割りを果たしながら、意欲的に作業に取り組もうとする姿勢を培うために、次のようなことをねらいとしている。

- 焼物製作の役割分担を通して、協力して製品を完成しようとする態度や、ともに喜び合えるような人間関係を育てる。
- 各分担の作業を合理的にするための補助具を工夫したり、個々の能力に応じた作業のめやすを立てさせたりして、作業への興味、関心を深め、すすんで仕事に取りかかり最後までやり遂げる根気強さを養う。
- 土づくりから製品完成までの作業を通して、製作に必要な基礎的スキルを身につけさせる。
- 土練機、かんななどの操作を通して、安全に気をつけながら作業を進める態度を養う。

<印刷コース>

印刷コースは、原稿や活字といった文字の取り扱いをはじめ、機械・器具の操作などの難しい作業要素が含まれている。具体的な作業においては、題材（素材）としてどのようなものを設定しても、その工程は、文選をはじめとして組版、仮刷、校正、本刷、解版、返版など一連の作業のくり返しである。従って、生徒は、年間を通して作業の流れがわかり、仕事への見通しがある程度もちやすくなる。さらに、作業の分担も難易度を考えたスモールステップにより、一人ひとりの作業能力に応じた取り組みが可能である。また、原材料から製品の納品まで一貫した生産の流れがわかりやすく、成就感や満足感を味わわせ、働く喜びをもたせやすい。

そこで、印刷コースでは、くり返しの作業を通して印刷技能を習得させながら、作業の予測をたてて自ら評価し、積極的に仕事をすすめる意欲や協力し合い最後までがんばりぬく態度を身につけさせることを意図している。さらに、身近な生活から題材を取り上げて、印刷作業への興味を広げながら単元学習を展開するとともに、生産学習を通して働く力ないし生活力を養うようにする。なお、意欲的に活動する姿勢を養うために、次のことを主なねらいとしている。

- 文選から印刷でき上がりまでの各工程において、互いに助け合い協力し合って製品を完成する喜びを味わわせ、すすんで働く意欲を向上させる。
- 自分やまわりの人々の生活に役立つ具体的なものの印刷を通して、仕事への興味を深め、飽きずに根気強く仕事を続ける態度を養う。
- 名刺や年賀はがきなどの受注印刷を取り扱うことを通して、正確、丁寧、迅速に仕事をすることの意義をわからせ、分担の仕事をしっかり果たそうとする責任感を育てる。
- 印刷機械やいろいろな器具の取り扱いに慣れさせるとともに、用具を整理・整とんしたり安全に気をつけたりしながら作業を進める習慣を形成する。

〈調理・縫製コース〉

人間は日常の生活において、衣、食、住について工夫し、それらを調和的に取り入れながら合理的な生活を営んでいる。精神発達遅滞の生徒たちにとっても衣、食、住に関する事柄は、最も身近な生活であり、食物や被服に関する学習は日常の生活と結びつけて学習素材の具体的なイメージをもたせやすく、興味深く取り組ませやすい。また、生徒一人ひとりの実態に応じて素材の選択や作業の細分化を図ることもできる。このようなことから、調理・縫製コースでは、調理実習や製作活動などの実際活動を通して、将来の家庭生活や職業生活で生きて働く力となる基礎的な知識、技能、態度を育成できる。

そこで、食物、被服の二領域から生徒が興味・関心をもって取り組める題材を取り出し単元学習とし、作業学習への意欲づけを図るとともに、それぞれの領域での基礎的な知識、技能を高めるようにする。さらに、個人製作を通してやり遂げる喜びや満足感を味わわせ、自信や意欲をもって製作しようとする態度を養う。

また、年間を通した生産学習としてぞうきん製作を設定し、生産から消費までの流れをわからせるとともに、くり返し作業への根気強さや良い製品を責任をもって作り上げる厳しさを味わわせることにより、働く態度を身につけさせることができる。

生産学習における具体的な作業工程として、洗濯、アイロンかけ、裁断、印つけ、しつけ縫い本縫い、仕上げの7工程があり、それぞれの能力に応じて各工程の分担をさせやすく、分業や協業による流れ作業の経験も積ませやすい。つまり、布の分類や手縫い、ミシン縫いなど生徒の能力に応じて作業内容を設定できる。さらに、製作過程において、目と、手・足の協応動作など学習要素が多く含まれている。

以上のようなことを踏まえて、調理・縫製コースでは次のようなことを主なねらいとする。

- 調理実習、ぞうきん製作などにおける分担作業を通して、互いの役割をわからせ、協力して仕事を進める態度を養う。
- 販売品を製作することにより、一人ひとりが丁寧に責任をもって最後までやり遂げる態度を

養う。

- マフラーやのれんの個人製作を通して、作り上げる喜びを味わわせるとともに、基礎的な知識、技能を身につけさせる。
- 調理や縫製作業に使用する機具などの取り扱いに慣れさせ、安全に作業を進める態度を養う。

5 生徒の実態

一人ひとりの作業学習に関する実態を把握し教育課程編成の参考にするために、一般標準検査として知能、職業適性検査の結果を、また、本校独自のものとして作業学習に必要な作業遂行能力の基礎的な技能、態度について調査、実施したものを掲載する。

(1) 生徒の概要

① 生徒数

学年 性別	1	2	3	合計
男	2	7	4	13
女	2	3	5	10
合計	4	10	9	23

② 知能段階別生徒数(田研・田中ビネー)

検査時期(昭和58年5月)

学年 段階	1	2	3	合計
～20	0	1	1	2
21～30	2	1	2	5
31～40	1	3	2	6
41～50	0	2	3	5
51～60	1	2	1	4
60以上	0	1	0	1
合計	4	10	9	23

③ 精神遅滞の主な原因

染色体異常(ダウン症) — 3名
 出生時障害 — 10名
 出産後障害 — 1名
 原因不明 — 9名

④ その他(主たる状態像)

脳性まひ — 1名
 てんかん発作 — 4名
 言語不明瞭 — 4名
 情緒不安傾向 — 3名
 肢体不自由 — 1名

(2) 職業適性検査の結果と考察

一人ひとりの作業遂行能力を把握するには知覚・動作及び基本的な作業能力等の検査が必要である。そこで、職業適性検査の中から、作業学習に関連のある機能検査について分析しその結果と考察を述べる。

- 検査名 職業適性検査
- 対象 1年4名 2年10名 3年9名 計23名 (男子13名 女子10名)
- 検査日 1.3年 昭和58年5月 2年 昭和57年5月
- 検査者 鹿児島心身障害者職業センター

① 検査の結果

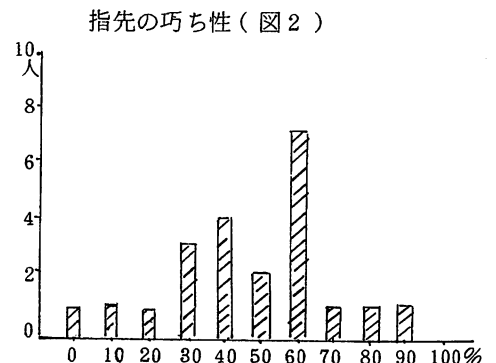
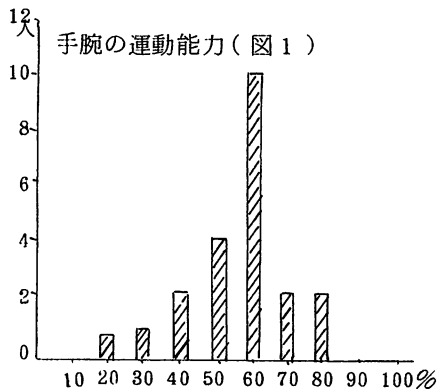
機能検査の段階別人数分布(表1)

段階 項目	A	B	C	D	E	不能
リングさし	1	0	7	7	7	1
棒さし	0	0	1	6	16	0
両手共応	0	0	2	1	12	8
反応速度	0	0	1	4	15	3
大小分類	0	0	0	1	20	2
狙準	0	0	0	1	20	2
タッピング	0	1	9	7	6	0
ひもかけ	0	0	0	0	16	7
型盤	0	0	0	1	15	7
合計	1	1	20	28	127	30

② 考察

本検査の結果は、一般健常者の水準に比較してみたものである。全項目においてD, E, 検査不能の下位段階に位置する生徒が多く、機能面においては著しく劣ることがわかる。特に、大小分類、狙準、ひもかけ、型盤検査においては全員が下位の段階である。一方、リングさし、タッピングは上位段階に位置する生徒もおり能力差が大きいことがわかる。また、全体的な分布状況を段階別ごとの累計からみると約90%までが機能の発達が著しく遅滞しているといえよう。さらに、手腕の

運動能力、指先の巧ち性について表1をもとにまとめてみると図1,2のようになる。特に図1の手腕運動能力に関する項目はタッピングを、図2の指先の巧ち性に関する項目はリングさしを基本に図示したものである。



この図1,2をみると一般健常者に比べてみた場合に健常者の60%程度を示す生徒が多い。このことにより、作業機能的な能力においては一般健常者平均の約半分位の発達を示しているといえる。

作業学習に関連する機能的な実態は上記の通りであるが実際場面に即したより具体的な実態を取るために、本校独自の作業学習に関する実態調査を実施した。

(3) 作業学習に関する実態

作業学習を進めるにあたり、全ての作業コースに必要とする基礎的な作業遂行能力や人間的な資質の中から技能に関するものを10項目、態度に関するものを4項目設定し検査を実施した。

以下、技能に関する実態と態度に関する実態に分けて、検査項目と段階及び結果に対する考察を述べる。(個人ごとの結果と技能に関する検査方法は、別冊資料を参照)

① 技能に関する実態

ア. 検査項目と段階

作業学習に必要な基礎的技能の中から、指先・手・手腕などの動作、筋力、弁別能力などに関して、表2のような項目と段階を設定し検査を実施した。

技能に関する項目と段階 (表2)

番	段階 項目	I	II	III	IV	V
1	つまむ	箸	二寸釘	つまようじ	とじ針 (太番手用)	もめん針 (3号)
2	リング はさみ	はさめない。	中穴と外をはさむが、動作がぎこちなく、落とすことがある。	中穴と外をスムーズにはさみ完全に移せる。	両脇をはさめるが、動作がぎこちなく、落とすことがある。	両脇をスムーズにはさみ、完全に移すことができる。
3	ひも通し	通せない。	とじ針の太番手用に通せる。	フランス刺しゅう針に通せる。	もめん針3号に、糸通し器を通せる。	もめん針3号に通せる。
4	ハサミ	ハサミを粗雑に動かす。	できるだけ直線に沿って切ろうとする。	ほぼ直線に沿って切れるが、切り口がぎざぎざになる。	直線に沿って切ることができ切り口もきれいである。	ジグザグの線に沿って切れ、角もきれいである。
5	釘打ち	打つ動作はできる。	ひじ関節を支点として釘の頭が打てる。	打ち込めるが、曲がる。	まっすぐ打ち込める。	自分で釘を持ち、金づちをスムーズに当て完全に打ち込める。
6	粘土だんご	粘土を持っていて、にぎるような動作をする。	片手を固定して一方の手をすり合わせるように動かす。	両手をすり合わせるように動かす。	一方の手が円を描くように動く。	両手がすり合うように円を描いて動く。
7	荷物の持ち運び	持てない。	補助してもらおうと腰の高さまで持ち上げられる。	腰の高さまで持ち上げられる。	肩にずり上げるようにして持ち上げられる。	一気に肩まで持ち上げて10m以上運べる。
8	大小弁別	6号活字と4号活字の区別ができない。	6号活字と4号活字の区別が完全にできる。	6号活字と5号活字の区別が完全にできる。	6号活字、5号活字、4号活字の区別がだいたいできる。	6号活字、5号活字、4号活字の区別が完全にできる。
9	長短の弁別	1寸釘と2寸釘の区別ができない。	1寸釘と2寸釘の区別が完全にできる。	1寸釘と1寸5分釘の区別が完全にできる。	1寸釘、1寸5分釘、2寸釘の区別がだいたいできる。	1寸釘、1寸5分釘、2寸釘の区別が完全にできる。
10	形の弁別	できない。	マッチングボードならできる。	6枚の中で、円・三角・四角のペアが作れる。	円・三角・四角と種類分けができる。	円・三角・四角の合同なものとして、形の種類分けができる。

イ. 検査結果と考察

表3は上記の検査の結果である。つまむ、リングはさみ等の主として指先を使う動作と形の弁別の検査では高い段階に位置する生徒が多い。一方、大小・長短を弁別する作業やハサミで切る、釘を打つ等の指先・手・手腕などの動作が複雑に関連し合う作業では低い段階に位置する生徒が多い。このことより、生徒たちは大小や長短を比較したり、手や腕を有機的に動かしたりすることが難しいと言える。

ところで、技能に関する項目の全体的な傾向をみると、Ⅰ段階やⅡ段階の生徒もいるが、ほとんどの項目においてⅣ段階またはⅤ段階の生徒が多い。また、段階別の累計を見てもⅣ段階とⅤ段階の生徒が約60%いる。つまり、われわれが考えた基礎的技能については、ある程度身につけている生徒が多いと言える。

以上のことより、作業学習を進めるにあたっては大小や長短を弁別したり手腕全体を有機的に使ったりするような活動内容を多く取り入れるとともに、低い段階にある生徒の作業内容を考慮していく必要がある。また、基礎的技能については、身につけている生徒が多いことから、それらを作業要素として組み入れ、役割分担を取り入れていくことで作業への意欲を持たせ技能をさらに高めていくことができると考える。

② 態度に関する実態

ア. 検査項目と段階

われわれが作業学習を進めるにあたり必要と考えた積極性、責任感、協調性、持続性の4項目について、それぞれの一般的行動特性として表4のように下位項目を5つづつ設定し、教師の日常観察を中心とした調査を行った。調査にあたっては、それぞれの項目について個人の傾向をみるために、下位項目をさらにⅠ「できない」Ⅱ「補助を要する」Ⅲ「指示を要する」Ⅳ「ときどきできる」Ⅴ「よくできる」と5段階に分けて実施した。

態度に関する項目と段階 (表4)

項目	番	下 位 項 目	段階
積 極 性	1	初めての仕事に対しても、すすんで取りかかる。	Ⅰ
	2	作業の方法・手順など知っていることはすすんで発表する。	
	3	自分から求めて仕事を行い、傍観的なことが少ない。	Ⅴ
	4	作業の準備や後始末をすすんでする。	
	5	わからない所は、自分からすすんで指示を求める。	

技能に関する段階別人数(表3)

番	項目	段階				
		Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ	Ⅴ
1	つまむ	2	0	7	9	5
2	リング	1	1	0	19	2
3	ひも	0	4	1	1	17
4	ハサミ	2	5	8	7	1
5	釘打ち	5	6	6	4	2
6	粘土	1	3	3	14	2
7	荷物	4	0	8	0	11
8	大小	2	9	4	2	6
9	長短	4	5	2	4	8
10	形	1	1	5	2	14
累 計		22	34	44	62	68

項目	番	下 位 項 目	段階
責 任 感	6	いやなこと、苦手なことでもなげ出さない。	I II III IV V
	7	作業上の注意や決まりを守る。	
	8	休み時間と仕事の時間のけじめがつけられる。	
	9	自分の分担の仕事は、あきらめないで最後までやろうとする。	
	10	出来ばえを確かめながら仕事を進める。	
協 調 性	11	初めや終わりのあいさつが気持ちよくできる。	
	12	友達と声をかけ合って仕事ができる。	
	13	仕事のわからない所を教え合ったり助け合ったりする。	
	14	自分かってなことをせず、みんなと一緒に作業をする。	
	15	友達の分け隔てをせず、だれとでもグループが組める。	
持 続 性	16	長時間の仕事でも、もくもくとする。	
	17	石ころ拾いや除草など、単純な仕事でも中断せずもくもくとする。	
	18	体力を要する仕事でも、くじけず最後までやり通そうとする。	
	19	まわりの様子に気を取られないで、仕事を続けることができる。	
	20	自分のめあてにそって、最後までやり通そうとする。	

1. 検査結果と考察

表5は前記の検査の結果である。次に、各項目ごとの傾向について考察を述べる。

(ア) 積極性について

「初めての仕事」の項ではⅡ段階の生徒が多く、活動に対する見通しをもちにくい仕事に対しては抵抗感が強いことがわか

る。一方、ほとんどの下位項目でⅢ段階やⅣ段階の生徒が多いことから、作業に取り組むある程度の積極性は備わっていると言える。つまり、これまでの経験を基に「やれるかもしれない」という見通しがもてる仕事に対しては、ある程度の指示を与えたり、活動の方向性などを示したりすることで取り組もうとする姿がみられる。そこで、これまでの経験を足掛かりにした活動を組み立て見通しをたてやすくすることで、すすんで活動に取り組もうとする態度を身につけさせていけると考える。

下位項目の段階別人数 (表5)

項目	段階 番	段階					項目	段階 番	段階				
		I	II	III	IV	V			I	II	III	IV	V
積 極 性	1	3	8	6	6	0	協 調 性	11	0	1	5	6	11
	2	3	4	7	5	4		12	5	1	7	9	1
	3	5	0	8	10	0		13	4	6	6	7	0
	4	0	5	7	6	5		14	2	5	6	4	6
	5	5	4	7	7	0		15	1	6	4	7	5
責 任 感	6	1	10	4	4	4	持 続 性	16	3	2	9	4	5
	7	2	4	8	4	5		17	2	6	6	4	5
	8	2	2	3	8	8		18	3	4	10	3	3
	9	0	7	5	7	4		19	3	4	8	2	6
	10	2	5	10	5	1		20	3	4	6	10	0

(イ) 責任感について

「いやなこと、苦手なこと」の項ではⅡ段階の生徒が多く、また、「自分の分担」の項ではⅡ段階とⅣ段階の生徒が多い。つまり、「自分に分担された仕事である」という役割意識をもてる生徒から、なかなかもてない生徒まで発達差が大きいことがわかる。しかし、「注意や決まり」「できばえ」の項ではⅢ段階に、「時間のけじめ」の項ではⅣ段階とⅤ段階の生徒が多い。これらのことは、今までの学習でくり返されてきたことや毎日の学校生活の中で積み重ねてきたことであり、経験として身につけてきているといえよう。そこで、活動の中に分担作業を取り入れ、「自分の仕事である」という意識をもたせるような指示や「なぜ守らなければならないか」を理解させる手だてを工夫していくことで、役割意識をもち責任のある行動ができるようになると思う。

(ロ) 協調性について

「あいさつ」の項ではⅤ段階に、「声をかけあった仕事」や「グループを組む」の項ではⅣ段階に、また、「自分かってな行動」の項ではⅢ段階とⅤ段階に生徒が多い。このことから、学習集団としての意識は高く、仕事を通して友達とかかわりあう素地はできていることがわかる。そして、集団の中では指示により、ある程度自分の行動を規制できることもわかる。ところで、「教え合う」の項ではⅡ～Ⅳの各段階にほぼ同数の生徒がおり、手助けされる生徒から、ときどき人の手助けができる生徒まで広がりがある。以上のことから、作業内容や一人ひとりの特性に応じたグループ編成をすることにより、望ましい人間関係を形成できると考える。

(ハ) 持続性について

ほとんどの下位項目においてⅢ段階の生徒が多いことから、単調な仕事は長続きしないことがわかる。ところが、「めあてにそって」の項ではⅣ段階の生徒が多く、活動に対して明確な目標をもたせると継続できることがわかる。そこで、活動に変化をもたせたり、達成可能で具体的な目標をもたせたりなどすることで、最後までやり通そうとする態度を身につけさせていけると考える。

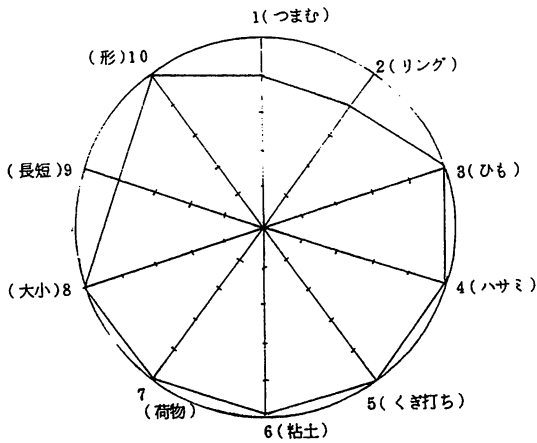
以上のことから、活動にすすんで取り組み最後まで責任をもってやり遂げさせるためには積極性・責任感・協調性・持続性などの社会性を調和的に身につけさせることが大切であると考える。

さて、われわれは作業学習を進めるにあたり必要な技能と態度を調べたが、具体的な作業場面における技能と態度の関連について、これまでの検査結果を基にしたⅠ・Ⅱの個人プロフィールを例にして考えると以下ようになる。

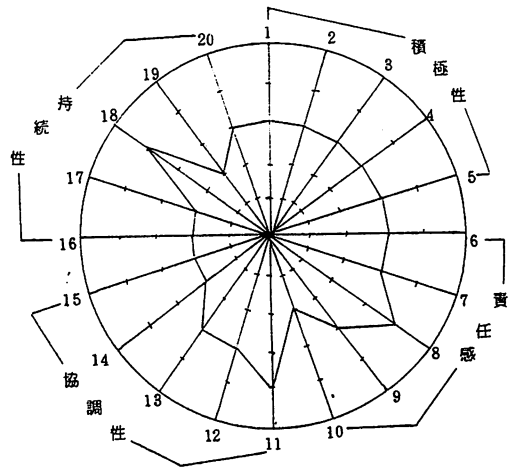
技能に関するものは高い段階を示しているが、態度に関するものはほぼ中段階にあり技能ほど高い段階を示していない。そこで、Ⅰ・Ⅱの作業学習における様子を見ると、作業中持ち場を離れ他に気うつりしたり、むだ話をしたりして、作業量としては技能の劣る生徒より低いことが多い。つまり、態度が身につけていないため作業上の技能を十分に発揮することができないのである。

このようなⅠ・Ⅱの例のように、一般に技能が高くても態度が低ければ自分の力を十分発

〔技能に関する実態〕



〔態度に対する実態〕



揮うことはできないと言えるのではなかろうか。そこで、態度を伸ばすための十分な活動を与えることにより、技能も共に身につけさせられると考える。このようなことから、われわれは、技能はもちろんのこと、態度を高めていくことが大切であると考えます。

6 実践例 「うに箱の製作」を通して

コース別の作業学習の中で、男子6名で構成されている木工班におけるうに箱の授業を例にあげ、指導計画第二次の丁寧さを要求される場面での意欲的な活動の様子について考察を述べていく。

(1) 題材について

うに箱の製作は生産学習における下請け作業であり、あらかじめ部品化された柺木と底板をエアータッカーで接合し、規格化された製品にする。製品の使用目的や販路が明確で理解させやすくまた目前で短時間に製品化できたり、操作の簡単な機械を使用したりすることから、生徒たちに興味・関心をもたせやすい。材料の輸入、一部の製品の輸出などから流通経路に目を向けさせたり、取り扱いや弁別が容易であることから小さな部品一つ一つに興味をもたせたりできる。作業は「L打ち」「組み打ち」「底打ち」「検査・梱包」の4工程の流れ作業になっており、見通しをもって仕事をさせることができる。さらに生徒の能力や適性、希望に応じた役割分担もしやすく、協業における自分の役割への責任感を自覚させることができる。これらのことは、一人ひとりに集団の中の一員であるという仲間意識や、互いに認め合ったり助け合ったりする好ましい人間関係を育てていくものとする。また、一人ひとりの能力に応じた目標も立てやすく、そこに向かってやり遂げさせることにより、満足感や成就感を味わわせ、仕事に対する自信をもたせることができる。このような活動をくり返すことにより、すすんで活動しようとする態度が次第に定着していくと考える。

こうして仲間意識や興味・関心、自己信頼などから活動への意欲を生み出し、それがさらに責任感や協調性、積極性、根気強さなどの社会性の発達につながっていくと考える。

(2) 生徒の構成

F・M (1年) I.Q 27 M・Y (2年) I.Q 40 S・S (2年) I.Q 46
 I・T (2年) I.Q 55 S・J (2年) I.Q 71 Y・M (3年) I.Q 27

(3) 目標

- ① うに箱製作に関する作業工程をわからせるとともに、安全な機械操作に慣れさせる。
- ② うに箱製作を通して自分の分担をわからせ、協力して作業をすすめる中で、能率よく、丁寧に製品をつくる厳しさや、働く喜びを味わわせる。

(4) 指導計画 (総時数 164 時間)

過程	時間	主な学習内容
第一次	12時間	準備 — 使用目的, 流通経路, 工場見学, 道具や手順, 役割分担
第二次	140時間	製作 — 仕事内容の習得, 丁寧な製作 (実践授業), 能率的な製作
第三次	12時間	反省 — 生産高, 作業態度, 後始末

(5) 指導の実際

うに箱製作を始めて 20 時間経ち、機械操作や作業に慣れたこの時点で教師は、仕事が粗雑になることを防ぐために、大量生産することよりも、むしろ「ていねいに作る」態度づくりを意図している。この態度づくりの第一時として展開された学習活動を (1)意欲づけ (2)意欲の発揮 (3)意欲の高まりの 3 段階に分けて、生徒の活動と教師の手だてについて考察を加えて述べる。

① 意欲づけの段階

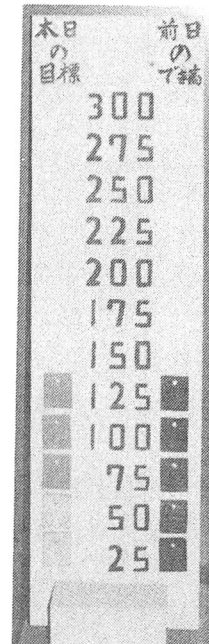
この場面は、出来高板や不良品見本などを手掛かりとして、一人ひとりに目標を認識させたり見通しをもたせたりして製作への意欲をもたせることがねらいである。以下生徒が意欲をもつまでの学習活動や反応を示し、考察する。

主な学習活動と教師の手だて	生徒の主な反応
<p>本時の学習について話し合う。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 作業工程表を参考にして、作業工程や分担の仕事を発表させ、前時の活動を思い出させる。 <p><出来高目標を決める></p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 出来高板を使って、前時の出来高を参考にして本時の出来高目標を一人ひとりに立てさせる。 <p><作業上の目標を決める></p> <ul style="list-style-type: none"> ・ これまでの不良品の一部を机上に積み上げ、不良品の多さに気づかせる。 <p>「どんなのが不良品ですか？」</p> <p>「では、どんなことに注意すると良いかな？」</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ <u>目あてをわかりやすく提示する</u> <u>「ていねいに作ろう</u> <ul style="list-style-type: none"> ・ 材料をよく調べる。 ・ 部品を<u>しっかり合わせる。</u> 	<p>Ⓢ 「最初は L 打ち、次が組み打ち、次が底打ちです」</p> <p>Ⓜ 「アッ検査もあります」</p> <p>Ⓢ 作業工程や自分の仕事を口々に発表し合う。</p> <p>Ⓜ 「きのう 4 つだから今日は 5 つします」</p> <p>Ⓜ 「きのうは 2 つだけど今日は 4 つします」</p> <p>Ⓜ 「僕は 100 個作ります」</p> <p>Ⓜ 「アッ不良品だ。ワーッ多いなあ」</p> <p>Ⓢ 身をのり出して見つめたり、手に取って悪い部分を調べたりしている。</p> <p>Ⓜ 「これでは信用がなくなるよ」</p> <p>Ⓜ 「ふしがあるのや皮がついているものです」</p> <p>Ⓜ 「割れたのや針がとび出しているものです」</p> <p>Ⓜ 「材料をよく調べたり、しっかり押さえることです」</p> <p>Ⓢ みんなで決めた目あてに、うなずいたり、くり返しつぶやいたりしている。</p>

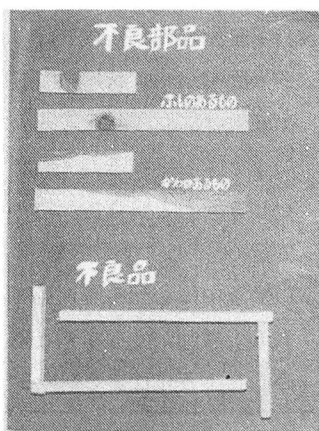
<考察>

うに箱は、納品先の都合上、25個を1セットにしてある。従って各工程の仕事も25個が1セットになっており、生徒たちは、1セット終わるごとに出来高板の札を1枚裏返すのである。出来高板は、出来高を数量として理解しやすくするためのジグであるとともに製作への意欲をもたせるために、写真のように前時の出来高、本日の目標と現在高が同時にわかるように工夫されている。

活動は、まず、生産学習の特性やこれまでの学習の流れに沿って一人ひとりの出来高目標を決めることから始まった。この場面では出来高板の果たした役割が大きく、生徒たちは出来高板に示された前時の出来高をもとに到達可能と思われる目標を決めることができた。知的理解の高いS Jは、札が意味する出来高数を理解したうえで「100個」と具体数で決めている。また、10以上の数概念に乏しい生徒は、「きのうは4つだから今日は5つ」「2つだったけど4つ」などとそれぞれ決めている。これは一人ひとりの生徒に出来高板をもとにして出来高目標を明確に把握させ、製作への意欲を強めるのに有効であったことを示している。即ち、生徒が自分の能力に合った出来高目標を決めるためには、出来高板のような数の理解や認識が容易にできるようにジグを工夫したり、前時の出来高を提示して目標を決めやすくしたりすることが必要であると考えられる。



次に、作業をすすめるにあたって全員に共通な目標を決める話し合いへと活動が展開された。ここで指導者は、これまでの不良品を山のように積み上げて生徒に提示した。これは不良品を強く印象づけるためにきわめて効果的であ



(不良品選別板)

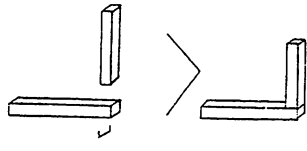
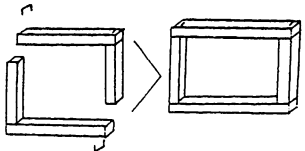
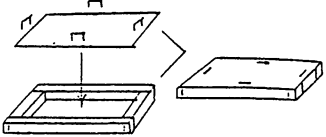
った。生徒たちは驚きの声とともにのぞきこんだり、手に取って不良箇所を調べたりなどして不良品を強く意識したさまざまな反応を示した。能力の高い生徒は「信用がなくなる」と社会に役立つ製品を作るうえで果たさねばならない責任を自覚することもできた。

こうして「不良品を作らないようにしましょう」と課題意識を持った生徒たちは、これまでの経験をもとに指導者との活発な応答の中で「材料をよく調べる」「部品をしっかり押さえる」などと活動のめあてを自分たちのものとして具体化できた。さらにめやすとして配られた不良品選別板とともに良い品物を作ろうとする気持ちをもつことができた。このようにこれまでの生徒たちの活動の結果をもとに課題を焦点化して生徒たちの心情に訴えたり、一人ひとりの能力に応じて理解できるようなジグを工夫することにより、生徒たちに目標を強く意識させ、仕事への見通しをもたせることができたと考えられる。

② 意欲の発揮の段階

この場面では、一人ひとりを目標に向かってすすんで仕事に取り組ませることがねらいである。

以下、生徒の活動をL打ち、組み打ち、底打ちの工程別に示し考察する。

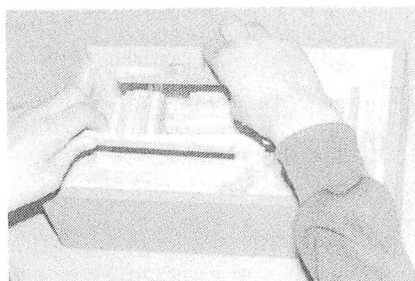
工程	L 打 ち	組 み 打 ち	底 打 ち
作業内容			
教師や生徒の主な活動	<p>・ 仕事をしやすくするために、コンテナや数え台に部品をあらかじめセットしておく。</p> <p>(MY FM) コンテナから長短2本の枠木部品を取り出す。</p> <p>(全) 部品の良否を調べ、台にセットする。</p> <p>・ 台に部品セットの下絵を描き、安全正確に仕事できるようにしておく。</p> <p>(全) 部品をガイドに押しつけ、エアータッカーでピンを打ち込み、接合する。</p> <p>・ 接合部分がズレないように、また、安全の面から、押さえるところを台に示しておく。</p> <p>(MY FM) 部品やL字に接合したものを1つ1つ確かめ、判断に迷う時は教師にたずねる。</p> <p>(MY) 1セット終わると「終わりました」と大声で報告し「お願いします」と組み打ち工程へ持っていく。</p> <p>(FM) MYの声に刺激され少し慌てた様子で仕事を急ぐ。</p> <p>(MY FM) 1セット終わると出来高板の札を1枚裏返す。</p> <p>(MY FM) ピンがなくなると教師の指導のもとに補充する。</p> <p>(FM) 仕事に熱中して、札を裏返すのを忘れてしまう。</p>	<p>(YM SS) コンテナや数え台からL字型の部品を2本取り出す。</p> <p>(YM) 両手に1本ずつ取りそのままセットすると枠になるように工夫しておく。</p> <p>(YM) 部品や枠を一応調べるが教師にたずねることが多く落ち着きのない様子である。</p> <p>(YM SS) MYやFMの声かけに、「ハイ」と答える。</p> <p>(YM) 教師の指導後、オーバーな動作で部品を押さえる。</p> <p>(SS) 自信を持って仕事している。判断に迷う時は、教師にたずねている。</p> <p>(YM SS) 1セット終わると「お願いします」と底打ち工程へ持っていく。</p> <p>(YM) ピンを勝手に補充しようとして教師の注意を受ける。</p>	<p>(SJ IT) 底板と、数え台にセットされた枠を取り出す。</p> <p>・ 台にガイドを作り、枠と底板が正確に合うようにしておく。</p> <p>(SJ IT) 無言で作業しているが、お互いの仕事を気にしている。</p> <p>(IT) ガイドの利用法を指導されると仕事が早くできるようになる。</p> <p>(SJ) 不良品と判断したものは取り除くが、判断に迷うものは教師にたずねる。</p> <p>(SJ IT) 1セット終わると「お願いします」と検査台へ持っていく。</p> <p>(IT) 検査中は心配そうに見ており、教師がうなずくと安心したように仕事を始める。</p>

<考 察>

この場面では、作業上の目標を強く意識した作業が進められていた。不良品選別板により材料や部品の良否の判断が容易になった生徒たちは、それぞれの工程で選別板と比較しながら作業を進め、判断に迷うとその部分を示して指導者に確かめる場面も多く見られた。これは、良

い品物を製作することへの意欲の表れであり、自分の責任を果たそうとする望ましい態度の表れでもあると考える。このように不明確な点を積極的に確認しながら製作することにより製品の良否を判断することが確かなものとなり、さらに不良品を出さないように意識を集中して取り組むことで製作技能の向上にもつながっていくと考える。

一方、指導者は、生徒の問いかけに対し、適切な援助をしながらほめたり励ましたりしてその活動を認めていた。指導者のこの態度は、生徒がすすんで仕事に取り組む確実に果たす態度を身につけたり、自信をもったりすることを促し、より高い意欲を持つ素地を作るものと考えられる。

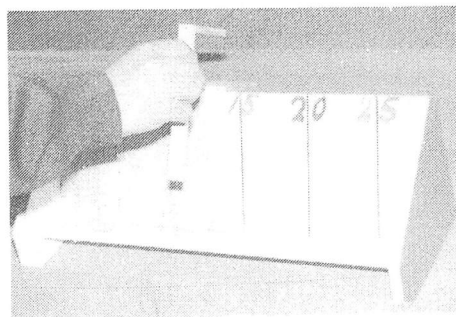


(コ ン テ ナ)

また、仕事の流れを理解させるために1セット終わると「お願いします」と声かけして次の工程へ渡すことになっていたが、丁寧に作ることに意識を集中してい

た生徒たちは、声かけする時に比べ、受ける時の返事は相手に応えるほどのものでなかった。今後声かけ合せて仕事に取り組ませることにより、生徒たちは流れ作業における自分の立場を理解するとともに、励まし合い助け合うことや、相手の立場も考えて仕事をすすめるなどの仲間意識も身につくものと考えられる。

さらにここでは、不良品選別板やコンテナ、台に取りつけたガイドなど仕事の抵抗感をやわらげ自信を持って取り組ませるためのジグと、出来高板や数え台などの操作そのものや製作の過程で



(数 え 台)

生徒自身が自分の仕事量に興味を持つことのできるジグなどが準備されていた。そのため仕事に取り組むやすくなると同時に目標達成への意欲が側面から支えられ、丁寧に作ることにより精いっぱい取り組むことができた。

ところで作業を安全で効率的に進めるために約束や決まりを守ることは欠くことのできないことである。ピンの補充もその一つで安全確保のため指導者の確認のもとに行うことになっていたが Y M は勝手に補充しようとしてきびしく指導された。指導者の機を逃さないこの処置は、仕事上のけじめを身につけさせるためには大切なことである。

以上のことから、一人ひとりの能力を精いっぱい発揮させて目標を達成させるためには、目標に沿った仕事の手順や方法を実際活動の中で自分のものとさせること、仕事に対する抵抗感をやわらげたり仕事をすすめる中で新たな興味・関心をもたせたりするジグを準備すること、さらに生徒たちの活動を温かく認める教師の態度などの環境刺激が大切であると考えられる。

③ 意欲の高まりの段階

この場面は、本時の終末として、一人ひとりが「ていねいに作ろう」という目標に沿って頑張ったかを反省させ、次時の学習への新たな意欲をもたせることをねらいとする。以下、生徒の主な学習活動を示し、考察する。

主な学習活動と教師の手だて	生徒の主な反応
<p>＜出来高板を使って出来高を調べる＞</p> <ul style="list-style-type: none"> 出来高目標と出来高を比較させる。 <p>＜不良部品を調べる＞</p> <ul style="list-style-type: none"> 不良箇所を確認させ、よく選別していることを賞賛する。 <p>＜不良品を調べる＞</p> <ul style="list-style-type: none"> 不良箇所を確認する。 不良品を数えさせる。 表にして前時の不良品と比べさせる。 全員、前時より不良品が少なくなっていることを確認させ、賞賛する。 機械の操作、部品の押さえ方、作業態度など頑張ったことを一人ひとり賞賛し、次時への励ましとする。 	<p>◎◎ 目標を達成したことを元気よく発表する。</p> <ul style="list-style-type: none"> 目標に達しなかった生徒は残念そうな表情をみせる。 <p>◎◎ 自分の選んだ不良品を心配そうにみていたが賞賛されて笑顔をみせる。</p> <p>◎◎ ほめられてガッツポーズをする。</p> <p>◎◎ 教師の示す箇所をじっとみている。</p> <p>◎◎ 「僕は5個です」</p> <p>◎◎ 自分の不良品数をつぶやいたり、うなずいたりする。</p> <ul style="list-style-type: none"> YMの不良品数が31個から8個に減ったことを知り「ワーッ」「すごいな」などと声を出す。 <p>◎◎ 「きのうより少ない」とつぶやきあっている。</p> <p>◎◎ 教師の握手にこたえ笑みをうかべる。</p> <p>◎◎ 目標に沿って頑張ったことを互いになずき合い、笑顔をみせる。</p>

＜考察＞

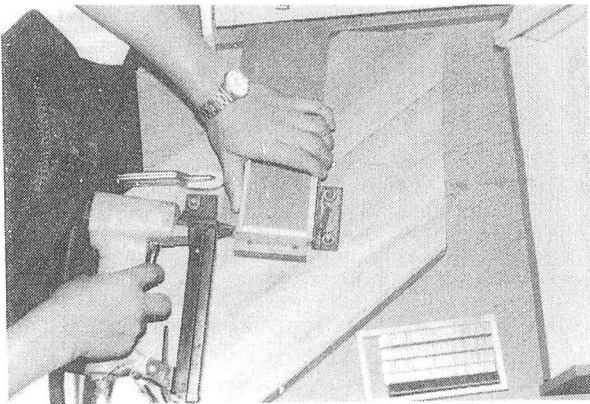
出来高調べの結果、大半の生徒は前時より少なくなっていた。また不良品や不良部品調べの結果でも、枠木や底板がずれて不良品となったものは少なく、生徒たちは不良部品をよく選別していた。これらのことは、生徒たちが本時の目標を理解し、部品をよく調べたり、しっかり合わせたりすることを強く意識して丁寧に仕事をしていたことを示しており、導入段階での意欲づけが有効であったといえよう。

生徒たちは指導者から不良部品や不良品をよく選別していることを賞賛され笑顔を見せている。また、前時と本時の不良品数を比べ「きのうのが多い」「今日のは少ない」などの声をあげている。このように活動のようすを適切に評価して賞賛を与えたり、生徒自身に不良品の数で具体的に評価させたりすることで、生徒たちは目標を達成した成就感、満足感を味わい、仕事への自信を深めるとともに、自分の仕事を責任を持って果たそうとする新たな意欲をもつことができると考える。

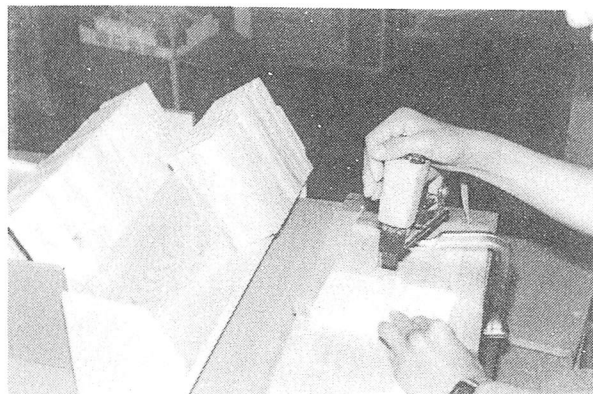
また、YMの不良品が31個から8個に減少したことを知り「ワーッ」「すごいな」などとみんなでYMをはめている。このように、互いに認め合い喜び合う活動を取り入れることで、「よし、次は自分も頑張ろう」という意欲をもたせることができ、協力しようとする態度が養われると考える。さらに、これまで一番多く不良品を出していたYMは、仲間から認められたことで「ていねいに作ろう」という意識を強くもつことができたのではないかと考えられる。

そこで、「ていねいに作ろう」という目標を全員に、より強く意識づけるためには、前時の不良品数を導入段階で提示した方が効果的ではなかったかと考える。つまり、丁寧に作るためのひとつのめやすとして製作に入る前に不良品数を示すことにより、目標を達成することへのイメージをより強くもたせることができたのではないかと惜しまれる。

このようなことから、作業についての目標を具体的に把握させ、一人ひとりの力を適切に評価し、賞賛することによって自己信頼感をもたせ、また、互いに認め合う場面をつくることによって仲間意識を育てることもできると考える。こうした環境刺激をくり返し与えることで、意欲は徐々に高まり、我々の望む社会性が発達していくと考える。



(組み打ち)



(底打ち)

7 まとめと課題

本年度は作業学習を中心に「一人ひとりの意欲を高める作業学習の計画と実践」というサブテーマのもとに研究をすすめてきた。われわれは意欲を学習課題達成のための原動力であるにとらえ、意欲を高めるためには環境刺激と社会性の発達とがからみ合って作用すると考えた。

そこで、作業学習の基本的な考え方や特質、それぞれのコースにおけるねらいなどを明らかにしながら、生徒が自ら活動に取り組んでいけるように指導計画をあらためて見直し、うに箱製作の実践授業をもとに実証してきた。この研究を通して、われわれは一人ひとりの生徒が目標を達成しようと意欲的に活動する姿をみることができ、次のような結果を得た。

- 「ていねいに作ろう」という目標に向かって精いっぱい努力する姿がみられた。
- 相互に認め合う活動を取り入れることによって成就感や満足感を味わわせることができた。
- 生徒たちの意欲的な活動をひき起こすには、導入段階における意欲づけや実際活動における仲間意識、賞賛などが有効であった。
- 学習の展開にあたっては、シグの活用が技能面の習得や知識面の理解への補助として有効であった。

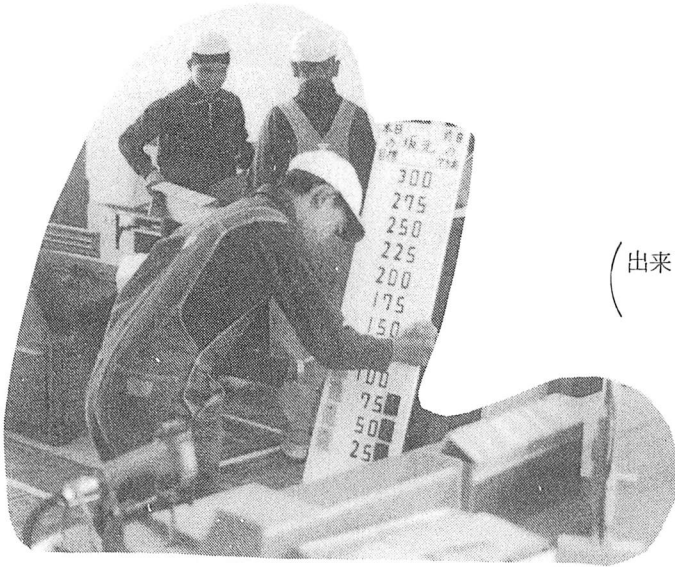
以上のことは、他コースについても同様なことがいえる。

われわれは、今、研究の緒についたばかりで残されている課題は山積しているが、今後は次のようなことについて研究を深める必要がある。

- ・ 意欲が高まっていく様子の継続調査
- ・ 意欲の高まりを明らかにする評価基準
- ・ 各作業種目における作業要素の分析と実態把握
- ・ 実態に基づいた一人ひとりの指導プログラム作成
- ・ 重度化多様化に応じた教材教具の開発と工夫

(L 打ち)





(出来高板で出来高を
報告する生徒)

参 考 文 献

- 「人間行動のモチベーション」 ヤコブソン 著 中 田 光 男 訳
- 「精神薄弱児の指導と原理」 松岡 武 編著
- 「完全なる人間—魂のめざすもの—」 A・H・マスロー 著
- 「精神薄弱児指導の理論と実際①」 宮 崎 直 男 編
- 「子どもの自主性を育てる。」 大 嶋 三 男 監修 染田屋謙相 編