

## VI 高等部の実践

— 生徒の実態に応じた

よりよい作業態度の育成 —

### 1. はじめに

本校の教育目標には「可能な限り、積極的に社会に参加し、生きがいを持つ人間の育成」を掲げている。高等部の教育は、まさに社会への橋渡しの時期であり、社会自立をめざす子どもたちにとって最終の学校教育の場であり、機会である。このような立場にある子どもたちひとりひとりの発達経過・個性・能力などがそれぞれ異なっている以上、そのニーズも多様であり、今後たどるであろう道筋も多岐にわたるものと考えなければならぬ。したがって、社会自立イコール職業自立（特に、卒業即就労）をすべての高等部生徒の達成し得る到達目標とすることは困難であり、その「可能性」を追求する「努力目標」と考えなければならぬ。

障害を持つ人間が社会の中で自立して生活を送るためには、多くの場合に何らかの支援が必要である。それは障害の軽重によって増減する。職業自立によって社会自立を果し得るか、家庭や施設等での生活が主になるか、いずれにしても、すべての子どもたちが周囲から支えられながら、最大限にその能力を発揮し、それによって、「自分なりの生きがい」を持つならば、社会自立への道を大きく歩んでいる姿ととらえることができよう。

高等部では、このような考えのもとに、ひとりひとりの実態に応じた、より確かな社会自立のための指導として、教科・領域を合わせた作業学習を中心においている。本校研究テーマに迫るために、作業学習の中で“働く”という実践的学習を通して、特に社会的・職業的場面に必要な情意的態度を育てることに主眼を置いて研究をすすめることにした。

## 2. 作業学習の基本的な考え方

高等部では、作業学習を通して「社会自立に必要な態度・習慣を主に指導しながら、あわせて作業に必要な基礎的技能・知識を習得する」ことをねらいとしている。

校内職業実習、職場実習の個人評価や卒業後の職場への適応状況などからみると、

- ・すすんで仕事に取り組み、安定した気持で、最後までねばり強く、かつ、よい仕事を心がける。

- ・指示や助言を素直に受け入れ、意志表示をはっきりする。

といった情意的な態度に多くの困難点が見られる。

したがって、作業学習のねらいとして、単なる技能習得に片寄ったり、作業能率の向上を前面に出すことを避け、働くことを通して、生徒自身が意欲的な行動様式を身につけ、成就感・満足感の感得から「自分はこのことならできる」、「やればできる」という自己認知や自信を育てることが大切である。

この様な観点から 作業学習の重点目標を次のように設定した。

### 作業学習の重点目標

- ① 働くことの大切さを知り、働くことに対する気力・意欲を高めめる。
- ② 人とのかかわり合いを大切にし、基本的な行動様式を身につける。
- ③ 加えて、作業に必要な基礎的技能・知識の習得と回り、反復的な訓練により身体諸機能の発達を促す。

## 3. 作業学習の現状

現在高等部では、作業学習として、週時程に位置づけた職業・校内職業実習、校外職場実習の三つの場を設けて進めている。

「職業」の週授業時数は8時間で、そのうち2時間を「農耕・園芸」として、1~3年生の全員を対象に、農場における野菜栽培を中心に協同作業として指導している。他の6時間は、1~3年生を縦割りにして、「木工」「印刷」「陶芸」「被服」の4つのコースにおいて指導しているが、作業内容、生徒の実態などを

考えて、時折、所属の入れ替えを行っている。

「校内職業実習」は、1週間程の期間を特別生活時間のもとに作業内容と生徒の実態に合わせたグループを編成して、集中的に作業に取り組みさせている。これは長時間継続して働く事業所と同様な場を設けて、作業学習の成果をより達成するとともに、ひとりひとりに評価を加えて、問題点の把握と次の具体的な指導目標をとらえることをねらいとしている。本年度は、次の4回実施する。

実施時期	期日	主な内容
1.	5月、5日間	・トロ箱づくり・バスケット部品づくり
2.	5月、1泊2日	・農園作業、青果市場見学
3.	11~12月、8日間(含泊)	・年賀状印刷・紙箱の組み立て
4.	2月、6日間	・文集づくり

「校外職場実習」は、中教振特殊教育部会の計画のもとに、3日間、1~3年の全生徒を参加させている。本年度は、3年生の5名を就職を予定した事業所へ、他の生徒は体験学習として、合せて14事業所に於て実施した。

#### 4. 研究の進め方

将来、生徒たちの生活の場がどこになろうとも、また、いかななる仕事に就こうとも、共通して必要な社会的態度や作業態度をより確かなものとして身につけさせるための指導のあり方を、当面の研究課題として取り組むことにした。

- (1) 将来の社会・職業生活に適応するために必要な態度の項目とその内容を段階別に設定する。
- (2) 生徒の実態を把握し、個別の指導目標をたてる。
- (3) 指導のあり方と態度変容状況の評価

態度項目は、次頁に示す通り、「おだやかな心」「おもいやり」「けじめ」「やる気」「根気」「責任感」「きまりよさ」「てぎわよさ」の8項目とした。生徒の実態は、プラスの面と問題点の両面をとらえ、作業種目やその内容によって育成可能な態度の内容を個人重点目標とした。また、個別の態度項目によってみた実状や変容状況は円形プロフィールで表示することにした。

項目	内容	段階 I	段階 II	段階 III
おだやかな心	失敗をしたり、注意をうけても心の動揺を押さえ、安定した態度で仕事をこつづける。	刺激がなければ、落ちついて作業にとりくむ。	多少の動揺や、気のりがしないことがあっても自分で押さえたりして、普段の通りに作業をつづける。	つねに落ちつきを保って、着実に作業をつづける。
おもいやり	他に迷惑をかけないで、だれとでも協調し、場面に応じて積極的に協力する。	やたらに口や手を出して他の仕事をじゃましたり、勝手なことをしない。	他をせめたり、あらそいごとなく協調して作業をする。	仲間意識をもち、積極的に支え合って作業をする。
はじめ	好感をもたれる直感づかいや、態度のある態度をとることが出来る。	指摘されるとあいさつや返事ができる。自分なりに身支度をしよりとする。	自分からあいさつや返事ができ、身だしなみも一応できる。	ねに好感のめたれる言葉づかいや、礼儀正しい服装・態度がとれる。
やる気	自分から進んで仕事に取りくみ、よりよい仕事をしよりと努力をする。	指示されたことを、他をまねながらなんとか作業をする。	与えられた作業や習慣化されたことは自発的にやる。	作業能率を考え、むづかしい作業にも意欲をもつてあたる。
根気	時間いっぱい集中して、ねばり強く仕事をやりぬく。	自分が興味をもつ作業なら、一応つづけられる。	与えられた時間いっぱい、平拍して作業をつづける。	どんな作業でも終始熱心に取りくみ、最後までやりぬく。
責任感	自分のなすべき仕事や役割を自覚して、確実にやりとげる。	指示をうけながら、簡単な作業の責任を果たす。	自分の役割を最後まで確実に果たす。	自分のこと以外でも簡単なことから、指示がなくても責任をもつてやりとげる。
ままりよさ	作業をする上でのままりを守り、場に応じた言動がとれる。	指示や注意をうけながら、ままりを守って作業をする。	作業上のままりがわかり、作業を進めようとする。	場に応じた言動をとりながら、作業ができる。
てびわよさ	安全に配慮しながら、与えられた仕事を正確に速く仕上げられる。	補助をうけながら、与えられた作業をこなす。	けがに注意し、できるだけ正確に速く作業をしよりとする。	安全に気をつけて、工夫しながら能率よく作業をする。



たくましい行動力

- ④. 知育偏重の学習でなく、将来にゆたりに生きて働くことができたための身体を中心とした基本的な技能や勤労態度を育成できること。
- ⑤. 主に戸外で暑さ寒さに関係なく作業するので、とがく過保護に存りがちな傾向に対して、働くことの厳しさを体験できること。
- ⑥. 細かい、きさんと規格外にあつたものをさしなげればならないといった作業ではなく、少々のミスでもその後の努力で充分にカバーできる作業であること。

(2). 生徒の更態と目標

生徒名	性	C.A.	M.A	I.Q.	S.A.	S.Q.	定態	目標
A (3年)	男	18:5	9:5	60	6:5	35	一つの作業が和気よく続けられた。細部において接打能走が速う。不器用。	誰に対してもやさしく接することができた。手先の訓練をしっかり打。
B (3)	"	18:2	9:2	55	4:5	25	体調のよいときは何事も意欲的に参加し、人の指示が素直に聞かす。	人の言うことを素直に聞く態度作り。体の自己コントロール
C (3)	"	18:0	9:9	69	14:10	82	手先が器用で正確な作業が出来る。中座や私語が少く、作業が丁寧に行われる。	裏表のない真面目な作業態度
D (3)	"	18:0	6:4	39	5:1	29	意欲を高め、根気よく作業が出来る。作業のスピードが速い。	作業を手際よく処理する。
E (3)	"	17:11	13:3	78	14:10	83	計算や計算が正確で、作業中の中座や私語が少い。	言葉使いをよくする。任事に責任を持つ。
F (3)	女	19:2	測定不能		4:3	22	理解力があり、作業にほいほいと参加できる。意欲が旺盛で、少くも黙って作業が出来る。	花をさす心を大切にし、作物を育てる姿勢を育成する。
G (3)	"	18:10	6:7	39	5:1	27	細かい作業を利便性をよくし、時間をかけ、仕事にかかるとの時間が長い。	協調性を養い、終始ペースの調整が出来る。
H (3)	"	18:0	7:0	37	6:6	37	何事も意欲的に人の話をよく聞き、作業が出来る。	手先の訓練をしっかり打、器用さを養う。

生徒名	性	C.A.	M.A.	I.Q.	S.A.	S.Q.	実態	目標
I (2年)	男	17:6	6:2	51	8:2	47	身はよくし。作業中の声 座がある。消極的 こりがよくみられる。	指導的立場に立たせ、 やろ気を起こさせる。
J (1年)	"	17:5	4:8	28	6:0	31	水のはていぬいた りた。多くの作業に かたむけられぬ。私語 中座が多くある。	一つの作業を根気よく 続けることが出来る。
K (1)	"	16:0	11:2	92	14:10 以上	93	計量・計算が正確。 後始末がよくてき 声が小さく消極的。	作業目標をたえ、やろ 気を常に持たせる。
L (1)	"	17:3	6:6	52	6:9	39	作業はていぬいた できるが、中座や 私語が多い。	一つの作業を黙って 根気よく続ける。
M (1)	"	16:4	8:8	54	9:11	61	ていぬいた。後始末 できるが、手を休 めることが多くある。	作物を大切に育ば うとする態度を育成す る。
N (1)	女	17:4	7:1	43	12:10	74	各種の作業はていぬ いにこなす。中座が多 く、おしゃべりな る。手を休める。	体調を養え、自分に合 った作業を選んでする。
O (2年)	"	17:0	6:7	57	9:11	59	返事も態度はでき ていない。息がき つ。場面が多 くみられる。	準備・後始末を、責任 持てる。
P (1年)	男	16:11	7:2	45	14:8	91	体力があり、重い物 も持ち運ぶ。おしゃ べり返事ができない。	おしゃべり返事を止 め、いっしょにやめる 態度をとる。
Q (1)	"	16:8	6:0	45	6:6	44	服装や返事は、おしゃ べり。人にたずね ることが不得手。	協調性を養い、軽い に人と話ができるよう にする。器用さを養う。
R (1)	"	16:6	12:7	101	14:10 以上	90	根気よく最後まで 責任もって作業でき 返事の声が小さい。	指導力をつける。 おしゃべり返事 の声を大きくする。
S (1)	"	16:3	8:9	59	14:3	88	計量・計算が正確 作業中手を休める ことが多くある。	作物を大切に育ば うとする態度を養う。
T (1)	"	16:3	5:1	45	7:1	44	作業は積極的に 取り組むが、全 てはで終了。	一つの作業を、責任持 て、最後までする。
U (1)	"	15:11	5:2	35	7:0	44	身はよくし。 全て、受動的 である。	達成可能な目標を常 にたえ、やろ気を起 こさす。

### (3). 実践例

農園宿泊作業定習・公設市場への出荷・校内販売・観察日記・農園日誌等いろいろの取り組みによって、豊かな心・たくましい行動に迫っているが、毎週の農園作業でも実践していることは、言うまでもない。以下“豊かな心・たくましい行動”を養成する為に取り組んでいる事例を紹介する。

#### ①. けじめを養成する為。

①. 作業開始・終了のときに必ず全員を集合させ、相互確認、あいさつを行っている。遅く来た場合は、特にきびしく指導している。

②. 先輩後輩に対する言葉の使い分け、指導者に対する言葉使いを細かな所まで指導している。

③. 長ぐつ、作業服、帽子、軍手など、作業の種類を考慮してきざしとした身なりになるよう心がけさせている。

#### ②. おだやかな心を養成する為。

毎年12月には、収穫祭を実施し、土に対するいつくしみや、作物へのいたわりの気持ちを持つことが大切なことを皆で話し合った。

#### ③. 根気を養成するために。

1つの班に2〜3の作物を割当て最後まで責任を持たせて管理させている。

#### ④. てきわよさを養成するために。

えんどう豆の早取り競争などが、大根の洗浄競争等を行い、仕事の速さを競わせている。また、作業に遅くきた者は、正座させたり、水やりを一週間させたり等の罰を設け、仕事の取りかかりを早くさせるよう指導している。

### (4). まとめ

昨年の表現化とはテーマが変わったが、ふだんや、している通りのことを着実に実践していけば、今年のテーマにかなり迫っていけることを確信した。というも、農園作業にはかなりたくさんの方の指導が必要で、なかなか一人でいえるかどうである。しかし全員週2時間。作業だけでは、細かな所や継続的な指導が困難である。展望として、他の作業コースと同等の時間に組み込んでや、ていく必要を痛感した。



## 〔 印 刷 〕

### (1) 基本的な考え方

印刷学習では單元が、文葉、年賀状、名刺、挨拶状等いずれになろうとも、「文選」「組版」「印刷」「解版」「返し」等の作業工程を通して、次のような態度を育成することをはらいとしている。

- ① 仲間意識をもち、積極的に協力しあって作業をする。
- ② 作業する上でのきまりを守り、場に応じた言動がとれる。
- ③ 分担した作業工程を責任をもって、根気よく最後まで作業をする。

以上のような態度育成をはらいとしているが、このねらいを達成するために、各工程の技能向上過程が非常に効果的な刺激になることが多いため、技能の習得も重要なねらいのひとつと考えている。

どの單元でも同じ作業工程だということは、生徒にとって「学習内容がよく理解できる」、「作業の出来不出来が自分で評価できる」、「次の作業の予測ができる」等の利点があり、生徒たちの技能習得の向上に対する意欲づけがされやすいといえる。

彼らの意欲が基本的な技能習得を通して、よりよい態度を身につけ、たくましい行動に発展すべく学習をすすめたいと考えている。

### (2) 生徒の実態と目標

印刷班には5名の生徒が所属している。それぞれの生徒の実態と目標は次の通りである。

生徒名	実 態	目 標
I (2年)	<ol style="list-style-type: none"> <li>① 教師に指示されれば、下級生にお伝えようとする態度がみられる。</li> <li>② 指示に従うことはできるが、自分の意志を入にはっきり伝えることができない。</li> <li>③ 確実に習得できたことから、ゆずりであるが作業をつづけることができる。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① 指示されなくても、友だちを手助けしようとする。</li> <li>② 自分の意志をはっきりと伝えようとする。</li> <li>③ 新しいことからも積極的な態度でのぞみ、最後まで作業をつづける。</li> </ol>

<p>K (1年)</p>	<p>① 一人で黙々と作業を行い、仲間意識が非常に弱い。</p> <p>② 声か小さく、はっきりとした回答ができない。</p> <p>③ わからないことがあっても聞こうとしないために、何もしないで済ませてしまうことが度々みられる。</p>	<p>① みんなは仲間だという意識をもち、積極的に協力しあって作業をしようとする。</p> <p>② 大きい声ではっきり回答する。</p> <p>③ 確認を求めながら、最後までがんばって作業をする。</p>
<p>J (1年)</p>	<p>① やたらに口や手を出して他の仕事の邪魔をする。</p> <p>② 固執性が強く、指導者の指示になかなかおえない。</p> <p>③ 集中して作業できる時間がきわめて短い。</p>	<p>① 友だちにめいわくをかけないように作業をする。</p> <p>② 指示されたことに素直にしたがうことができる。</p> <p>③ 指示や注意をうけながら、作業を根気よくつづけようとする。</p>
<p>T (1年)</p>	<p>① 依頼心が強く、すぐ友だちや指導者に尋ねようとする。</p> <p>② 薬の副作用のため、指先や口元がむくみ、言葉より先に手が出ることも多い。</p> <p>③ 周囲からの刺激にすぐ反応し、集中して作業ができない。</p>	<p>① 友だちの作業の邪魔にならないようにできるだけ自分の力で作業をする。</p> <p>② はっきり、ゆえりに回答する。</p> <p>③ 指示や注意をうけながら作業を根気よくつづけようとする。</p>
<p>U (1年)</p>	<p>① マイペースで作業を行い、仲間意識がほとんどみられない。</p> <p>② 作業開始時刻に遅れてくることが多い。回答もはっきりしない。</p> <p>③ 動作が鈍く、作業量がきわめて少ない。</p>	<p>① 周囲と同じように作業を行い人にめいわくをかけない。</p> <p>② 遅刻をしない。話尾まではっきりと答えられるまで回答する。</p> <p>③ 動作をできるだけ早くして、たくさん作業をする。</p>

(3) 年賀状印刷実習を通して積極的な態度に変わったKの実践例  
 Kは今年度公立中学校特殊学級から入学した。能力的には本校高等部生徒の中ではかなり高い生徒であるが、学習態度は消極的であり、生活面でも帰宅が遅い等の問題行動がみられる。

印刷学習時の問題点としては、次のような点が挙げられる。

- ①はつきりと大きい声で応答できない。
- ②印刷の技能習得に対し消極的である。
- ③教師を正視できない。
- ④印刷班の仲間とのつながりが弱い。
- ⑤失敗をかくそうとする。

以上のような問題点を改善するため、8日間の年賀状印刷実習では、「刷り」の技能向上の指導とかわらせながら態度の変容を図ることにした。

(1日め)

・印刷機の「止め」操作がなかなかできない。

・「ひろい」や「かえし」には自信をもっているが「刷り」には自信が全くない。  
 ・注意や指導を受けると黙って顔を垂らす。  
 ・返事はまったくなし。

・刷り役は重要な部所であることを強調し、大切な役をしているのだという自覚をもたせる。返事がない時には教えない。

(2日め)

・「止め」の感覚がつかめて指導者の補助回数が減る。

・「ハイ」といい返事ができる。  
 ・教師の目を見て注意をきくことができる。

・「止め」のタイミングがつかめた時に、握手を求め肩をたたき共に喜ぶ。  
 ・返事もとてもいいと、みんなに聞こえるようにほめる。

(3日め)

・止め金のズレに気付かず印刷をミスしてしまう。

・機械を止めて黙って立っている。

・ミスをした時には、必ず報告をするように注意をする。  
 ・「刷り」が少ないと「返し」の人の作業ができなくて困るから、ミスをしないで、早く刷るように指示をする。

(4日め)

・「刷り」が早くなり、教師と交代でやっていたのを、一人で殆んど刷れるようになる。

- ・休憩時間になっても、刷りかけの質が刷り終るまでがんばるようになる。
- ・ミスに気付くとすぐに報告にくる。
- ・「できました」の報告が大きい声でいえる。
- ・次の刷りの準備ができるまでの時間は以前はじっと立っていたのに「返し」の殆どを自発的に行うようになる。

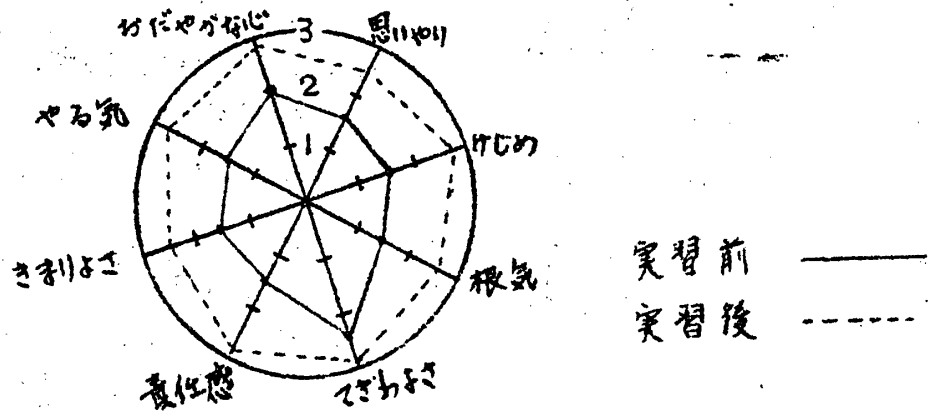
・「刷りが早くなったから、ひいや組版やかえしの方は早く作業をしてください」とみんなにアピールすることによって、満足感をもたせる。

(5日め)

・刷り版の取りはずしの方法が一度でマスターできる。

- ・やり方の説明を真剣にきき、一回で成功すると、あまり表情を変えないKがうれしそうにニコリとする。

Kは実習後の反省会では自信に満ちた大きい声で、印刷学習に対する意欲を表現した。又、実習後の職業の時間では自発的に友人に教える等、学習参加態度が積極的になるなど、下記のプロフィールにみられるような態度の変容がみられた。



(4) まとめ

Kは問題点はあるが、能力的には高い生徒であったために技能習得が容易であり、技能の向上と態度育成を結びつけることができたが、この方法がだれにでも通用するとは言えない。しかし、個人の実態に応じた技能向上の指導を通して、よりよい作業態度の育成をめざしたいと考えるものである。

## 〔 陶 芸 〕

### (1) 基本的な考え方

陶芸でははしおきの製作、鉛錫皿の製作、用途を考えた自由作品の製作、さらにこれらの作品の焼成にかかわる簡単な作業等を、学習内容としてきた。そのうちはしおきと鉛錫皿は、販売することを目的としており、規格に合った製品を量産することを目標とした作業である。

規格品を量産して販売するという形態は、一般社会における職業生活の形態である。少しでも社会に近い形をとり入れて作業させることにより、迅速、確実に、集中して根気強く取り組む等の態度育成を図りたい。また、あいさつや言葉づかい、身だしなみ等、働く者のエチケットを身につけさせることもねらいとしている。

販売するという目的を果たすために、技能に習熟させることも大切な要素となる。作業内容の精選、用具の工夫、反復繰り返し、等により技能の向上を図り、商品価値のある物を製作することを目指している。

### (2) 生徒の実態と目標

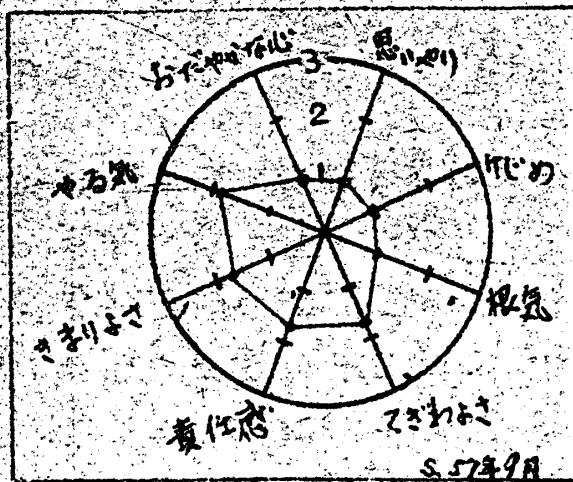
生徒名	実 態	目 標
B (3年)	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 体がかたく手指の巧緻性に劣る。</li> <li>○ 自由造形を好むが、気合に左右される。</li> <li>○ 返事やあいさつが、正しくできない。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 指示された作業に、最後まで取り組む。</li> <li>○ 返事やあいさつを正しくする。</li> </ul>
D (3年)	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 口数が少なく、黙々と作業する。</li> <li>○ わからなくても尋ねず、いいかげんにする。</li> <li>○ 動きが緩慢。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 場に応じ元氣よく返事をしたり話したりする。</li> <li>○ 動きを速くする。</li> <li>○ 作品の良否を意識して作る。</li> </ul>
P (1年)	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 理解が速く、指示通りできる。</li> <li>○ 場に応じた言葉の使い分けができない。</li> <li>○ 言葉で他を傷つけることが多い。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 場に応じた正しい言葉づかいをする。</li> <li>○ 良否を意識して量産する。</li> </ul>
Q (1年)	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 作業が速いが雑。</li> <li>○ 根気が続かない。</li> <li>○ 返事がよい割に理解できていない。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 黙々と最後まで取り組む。</li> <li>○ ていねいに作業する。</li> <li>○ わかるまで質問する。</li> </ul>

### (3) 実践例 — 銘銘皿の成形におけるQの指導 —

#### ① 実態

Qは9月より陶芸班に属し、用途を考えた自由造形(灰皿・つば等)や、銘銘皿の量産に取り組んできた。陶芸班での活動は日が浅いが、中学部3年間で粘土と素材とした学習を多く経験しているため、比較的慣れており、手早くしかも大胆に作品を仕上げることもできる。しかし、販売を目的として規格品の量産に取り組んだのは、今回が初めてである。指示したことに対しては素直に、しかもフアイトをもって取り組もうとするが、作業の技能や態度が未熟なために、商品価値のないものであったり、量産につながらなかつたりする傾向が強い。

Qに対する指導の方針を定めるため、作業能力の実態を項目別に評定尺度にあてはめてみると、次のような円形プロフィールを形づくった。



このプロフィールから

- おたやかな心、思いやり、けじめといった、いわゆる情操面の発達未熟である。
  - やる気はあるが長続きしない。
- というQの傾向が明らかになった。到達レベルの低い4項目について、実態をみると、次のようになる。

項目	実態 (Q)
おたやかな心	○ 感受性が豊かで、フアイトもある。○ 失敗したり、注意を受けたりすると動揺し、すっかり自信をなくしておどおどする。
思いやり	○ 自分のことよりも他のことが気になり、口が出やすい。○ おとなしい者に対して支配的な傾向がみられる。○ 他の失敗に敏感である。
けじめ	○ 元気よくあいさつや返事をする。○ わからない時は尋ねるが説明が理解できていなくてもわかったように言う。○ 話し好きでけじめを忘れがち。
根気	○ 取り組みはよいが時間とともに、よそ見や手を休めることが多くなり、ペースがおろる。また、作業もいいかげんになりやすい。

一方、販売を目的とする作業であるからには、技能面での習熟も重要な要素となる。銘銘皿の成形にはいくつかの工程があるが、「竹べらで葉のふちにそって切る」工程に、ある程度の技能を要求される。手指の巧緻性に劣るQはこの工程でのミスが多く、作品の商品価値を落としてしまう。

## ② 指導の方針

以上のような実態から、Qの指導の方針を次のように定め、実践していった。

### ① 作業内容を正確に理解させ、安定した気持ちで取り組ませる。

Qは「わかりました」、「はい」と、とてしよい返事をするが、実際にわかっておらず、やらせてみるとできないことが多い。できないということが不安感を強め、おどおどした態度をとらせることになる。また、自己より弱い者に対して支配的であるのは、自信がないことに起因する欲求不満の代償作用ではないだろうか。そこで、Qに対して作業内容を確実に理解させ、より正確な作業をさせることにより自信を持たせ、安定した気持ちで取り組ませたいと考えた。そのために、次のような点に配慮した。

○ 説明や指示を復唱させ、Qの理解の程度を確認する。理解できるまで繰り返したり、説明や指示の方法を工夫したりする。

○ 失敗はとりかえしのつかないものではなく、適当な処理をすることによって許されるものであることを教え、過度の緊張を与えないようにする。

○ 賞賛や注意は、できるだけ場面と言葉を精選して与え、刺激を少なくする。

### ② 目標を明確にし、量産を意識して取り組ませる。

目標もなく同じ作業を繰り返すのは困難である。そこでQには、毎時間の目標数を決めて取り組ませ、量産するために時間いっぱい頑張らねばならないことと感ぜとらせるようにした。

○ 銘銘皿は6皿をセットにして販売するため、合格品が6枚を単位にして必要であること。

○ 不合格品が少なくなっていくこと。

の2点も、慣れるに従って条件として与え、負荷を加えていった。

② 技能の向上を図る。

手指の巧緻性が劣るのに加え、商品としての意識が低い。素材に対する扱いが非常に雑である。従って、製品の良否の判別に時間を費し、商品としての意識を高めることに努めた。



粘土（斜線部）の上にのせた葉のふちにそって、竹べらで切るという工程において、

- 葉もいっしょにカットしてしまう。
- 左側部分のカットが全く葉にそわない。
- 竹べらが一気に走らないため、切り口に凹凸ができる。

といった点に対応するため、

- 比較的葉のふちにそいやすい右側のカットを練習させ、左側は、粘土板を回転させて、右でカットさせる。
- 葉のふちを損ねないため、少し外側をカットさせる。
- 竹べらをおろしたら、片側のカットが終わるまで上げさせない。

という点を配慮し、教師が手をそえてカットすることで感覚を身につけさせるようにした。

③ 経過と考察

銘銘皿の成形に取り組んで30時間余りになる。作業態度の変容をみるため、評定尺度を用いて円形プロフィールで表示してみた。



このプロフィールから、態度面に著しい変容は見られないが、凹部分が少し改善されてきたのがわかる。しかし、「おだやかな心」の落ちこみはほとんど改善されておらず、情緒の安定を図るために、手だてを加えることの必要性が強い。

一方、技能面では、竹べらの使い方

に少しずつ慣れ、不合格数が減少傾向にある。特に葉のふちを損ねずにカットしようとする意識が高まってきた点に、進歩を認める。

態度全般にわたりレベルアップを図ることが、今後の課題である。



## 〔 木 工 〕

### (1) 基本的な考え方

木工コースでは、今までに、木工用具や木工機械を使って、いろいろな作品を作ってきた。トロ箱、ゴミ箱、命札、ポラカード、花壇の名札作り等がそれである。それらの作品の中には、外部から受注したものもあり、しかも納期が限られていた。ただ作ってしまえばよいというものではなく、納期までに見取り図通りに正確に作らなければ、製品として通用しない事を生徒に十分理解させ、我々もこの点を重視し、正確に、迅速に、ていねいに作らせてきた。もちろん、「指示通りに作業する」、「時間一杯、作業に一生懸命に取り組む」等の態度面の重要性は、絶えず指導している。

このように、我々は上述の作品作りを通して、基本的な技能の向上を図りつつ、「責任感」や「根気強さ」等の作業態度の育成を重点において、指導してきた。

これらの事は、将来、彼らが自立していく上でも、重要な事であると思う。したがって、職業の時間を実社会の場に即して、作業学習を進めてきている。その中で特に、「責任感」や「根気強さ」等の作業態度の養成に主眼をおき、実践を積み重ねてきている。

### (2) 生徒の実態

生徒名	性	性格・行動上の特性	目 標
R (1年)	男	時間一杯、作業をやり貫くことができ、作業の応用もできる。受け答えの音が小さい。周りはていねいだが、作業はやや遅い。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 受け答えの声を大きくする。</li> <li>○ 彫刻刀の使い方を工夫しながら、能率よく作業をすすめる。</li> </ul>
S (1)	"	指示を守り、時間一杯ていねいに作業するが、作業の途中で、手を休める事がある。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 手を休めずに、時間一杯作業を続ける。</li> <li>○ 能率よく作業をすすめる。</li> </ul>
L (1)	"	まじめにていねいに作業するが、作業はやや遅い。1つの作業が終ると、指示を聞かずに、何もしていない事がある。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 能率よく作業をすすめる。</li> <li>○ 指示通りに作業する。</li> </ul>
M (1)	"	指示を守り、まじめに作業に取り組むが、作業を1つ加減にする事がある。作業中、時々、手を休める事がある。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 手を休めずに、時間一杯ていねいに作業を続ける。</li> <li>○ 能率よく作業をすすめる。</li> </ul>
A (3年)	"	指示を守り、時間一杯まじめにていねいに作業をする。私語もない。作業はやや遅い。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ わからない事がある時は、必ず指導者に聞く。</li> <li>○ 能率よく作業をすすめる。</li> </ul>

生徒名	性	性格・行動上の特性	目 標
C (3)	男	作業能率はよいが、作業中の私語がある。指示が、きちんと守れない事がある。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 私語なしで、時間一杯、作業に取り組む。</li> <li>○ わからない事は、必ず指導者に聞く。</li> </ul>
E (3)	〃	作業能率はよいが、作業中の私語がある。受け答えが、きちんとできない。	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 私語なしで、時間一杯、作業に取り組む。</li> <li>○ わからない事は、必ず指導者に聞く。</li> </ul>

### (3) 実践例

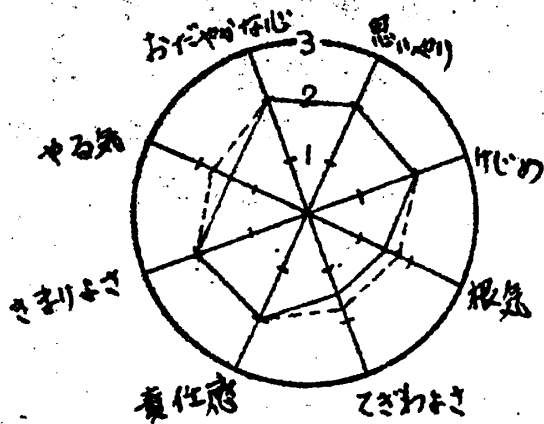
～Mの指導を通して～

2学期当初より、系のこ盤や彫刻刀を使って「花びんしき」や「柱掛け」の製作をおこなってきており、現在にいたっている。

Mは、以前に系のこ盤を使用しており、今回が初めてではないので、使用上の注意を十分に守らせながら使用させたが、材料に写した図案にそってうまく切れず、時々凸凹になった事があった。

そこで、系のこ盤を使う時には、左右の手の力の入れ具合を常に意識すること、少々時間がかかってもよいから、ていねいに材料を切らせることを自覚させながら、指導にあってきた。そして、回数を重ねるごとに徐々にではあるが、図案にそって切れるようになってきた。

また、「柱掛け」の製作において、系のこ盤で切り落とした材料を、彫刻刀で彫らしてみると、彫刻刀の使い方は大体よいが、「立体感」の出し方をよく考えないで、ただ彫っているという場合が多くあり、他の生徒より能率よく作業ができない事があった。



—— 57年9月

---- 58年1月

これは、立体感を出すにはどう彫ればよいかがよく理解できない事から、作業能率が悪くなるのではと思われる。また、態度面でも、しばらく彫っていると気をぬき、手を休めて何もしないでいる事がたびたびあった。

そこで、指導者は次のような手だ

てをおこなった。

① 立体感をうまく出すために、彫刻刀の使い方に工夫させ、深く彫るところや浅く彫るところ、丸みのある彫り方などを指導者も一緒に手を添えながら、彫り方の要領をつかませた。このような事を毎時間指導していく中で、少しずつだが立体感の出し方にも、工夫できるようになり、現在にいたっている。

② 根気の養成の面では、指導者がたえず「時間一杯がんばろう」といった激励の声をかける。最後までがんばってやれば、作品ができ上がった時の成就感が味わえる事を常に意識づけさせる。手を休める事があれば、その都度指導していくなどを行ってきた。指導した事に対してのMの作業態度は、顕著にはないが、少しずつ変容しつつある。

#### (4) まとめ

Mについて、実践してきたことを述べてみたが、木工コースの生徒は7人いるので、Mにつきっきりというわけにもいかず、指導が十分にいかないという点がある。

Mに限らず、どの生徒にもたえず指導と助言が必要なわけだが、特にMについては、態度面について指導を要する。

態度の変容があるまで、根気よく指導していくべきであるし、また、変容した態度が維持できるような指導も必要である。

特に、高等部の生徒は卒業すれば、社会参加の形をとるのだから、職業の時間を「根気づくり」、「粘り強さ」の養成の場ととらえ、今後も機会あるごとに指導していきたい。そして、Mに「根気」の養成ができれば、社会参加へ一歩すすんだものになると思う。

## 〔被服〕

### (1) 基本的な考え

女子全員(5名)で構成されている。そもそも、女子が全員、被服に携わっている理由として、次の事項が挙げられる。

- ① 将来の家庭生活に於て、被服という部門が女子にとって最もかかわり深いものであること。
- ② 社会に出て働く際、その職種が被服コースの学習内容と比較的似通ったものが多くなると思われること。
- ③ 女子は、一様に被服コースに強い興味と関心を示していること。

以上の観点から、生徒の実態に即した学習内容を、吟味・精選し取り組んできた。作品(製品)をつくり上げるという学習が殆んどではあるが、ここで忘れてはならないことは、出来あがった物が必ず第三者の手へ流れていく、ということである。つまり、受注→作品(製品)の完成→販売というルートをたどって学習が進められているわけであり、販売のために、生徒たちには、規格品を正確に、迅速に、丁寧に仕上げることを要求してきた。

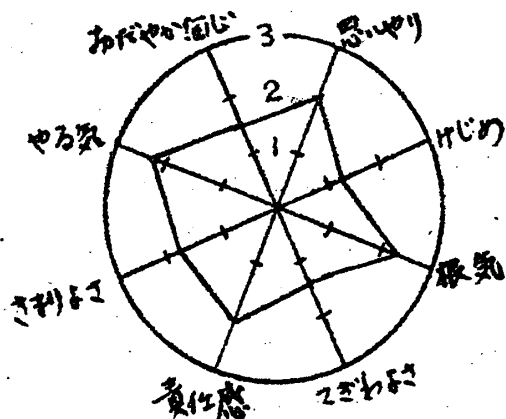
現在までに、ぬいぐるみ、ししゅう、縫製品、紙人形などの作品を手がけ、バザー販売をするほか、民間会社からの受注により各種製品の部品作りと取り組んできている。

### (2) 生徒の実態と個人目標

生徒名	実 態	目 標
H (三年)	意欲は満々である。根気よく取り組む。自分から仕事を求めることもある。理解が乏しく、手先の器用さに欠けるため、特に手製品の製作が苦手である。気分を損うことがある。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 正確な仕事をする。</li> <li>・ 丁寧に仕上げる。</li> <li>・ 感情の動搖を表わさない。</li> </ul>
G (三年)	仕事は丁寧である。動作が遅いため、作業の取りかかりが遅く、作業能率は悪い。挨拶、報告、質問がはっきり言えない。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ はっきりと受け答えをする。</li> <li>・ 取りかかりや、切り換えを早くする。</li> </ul>

F (三年)	著しく理解力に欠け、作業をする段階には至らない。集中力、根気に欠ける。	現在病氣のため自宅療養中。
O (二年)	意欲はあるが、集中力に欠ける。気分がむらがあり、時々怠惰をする。仕事さばきは良いが、仕上がりは雑である。	・必要のない限り手を休めない。 ・丁寧に仕上げる。
N (一年)	意欲は満々である。根気よく取り組む。作業内容を理解するまでに、何度も反復練習を必要とする。	・正確な仕事をする。 ・わからないことはよく聞いてする。

(3) Hの実践例 —バスケット部品作りを通して—



左の図表は、A子の作業に対する態度を示したものである。精一杯頑張ろうとする姿勢は見られるが、情緒的に不安定な面が時折り見られる。技能面でも、幾つかの問題点が見受けられる。

H商店の依頼を受けて、バスケット（小物入れのかご）の部品を作ることを知らせる。比較的簡単な作業ではあるが、ペンチを使って針金を切る作業には、長時間ともなると、相当エネルギーを消耗する。期限内に相当数の量をこなす必要に迫られ、指導者の絶え間ない激励を受けて作業は続けられた。

指導者は、次に挙げる彼女の作業中の問題点をいくつかチェックし、その指導に心を配ることにした。

- ① 言葉づかい、礼儀に対する意識が薄く、周りから非難めいた事を言われると、時々反抗的なそぶりを見せる。(作業態度)
- ② 針金を切り揃えることが不正確で、出来上がりが一定の長さにならない。(作業技能)

そこでA子に対し、次の手だてを試みることにした。

① 入・退室の挨拶の励行。指導者に対する言葉づかいの反復練習。彼女を班長という立場に置き、友だちの言動について指示を出させる。

② 切った針金のなかから、規定のもの以外を全て“不良品”として処分し、長時間がんばった苦勞が報われないことを自覚させる。

これらの手だては、作業のたびに継続して行われ、彼女の意識の向上をねらった。その結果、彼女の欠点は徐々にではあるがカバーされ始めた。

### <作業態度の改善>

班長として友だちの言動を観察し、指示を出すことにより、自身がグループの模範となるべき立場であることを自覚し始めた。「そんな事を言っではいけません」と、友だちの反省を促しているうちに、いつしか自身の言動を顧みる心が芽生えた。

### <作業技能の向上>

規格外のものが、商品として全く値うちのないこと、しかも規格外品を作ることが職業人としての必須条件であることを徹底的に植えつけることにより、作業に対して細心の注意を払うことを覚え始めた。そのために、従来の作業能率より幾分低下することはあっても、正確に仕事をこなしていく事の方が、はるかに大切であるという認識がなされた。

### (4) まとめ

本校の生徒がこなせる仕事は、ごく限られている。その上、指導者が絶えず援助し、助言を与えなければ仕事が完成しないことを思えば、将来彼女たちが職業人として自活できる最もふさわしい場を、果たして見い出せるかどうか不安である。彼女たちに、生きて働く喜びを味わわせ、多少なりとも家庭生活に、あるいは社会生活に貢献させることを願って指導を続けているが、彼女たちを理解し、暖かく迎えてくれる職場を見い出すことは容易でない。

## 6. 今後の課題

障害を持った生徒たちが、今まさに社会へ飛び立とうとしている段階で、私たちが彼等に望むことは数多い。障害を持つがゆえに直面するであろう、さまざまな問題にうろたえたり、挫折したりすることなく、周囲の暖かい心に包まれて精一杯生きていくためにも、子どもたちが、こころ豊かに、たくましく成長してくれることを望んでいる。

社会のなかで、大多数の人間に要求される「労働」に主眼を置き、生きて働くことの大切さ、人とのかかわり合いの重要性を、子どもたちに認識させるために、特に作業学習に力を注いできた。生徒の実態に即した5つのコースを設けてはいるものの、指導を望んでいくなかで、それぞれの部門における問題点や課題が明らかになってきた。その中の幾つかを次に述べることにする。

### (1) 能力差に応じた指導のあり方

作業学習の重点目標については前に述べたが、生徒の学習能力には著しい差が見られるため、個々の目標に対する配慮が、非常に重要となってくる。同じ工程をたどり、同じ物を作り上げていくなかで、生徒の能力に応じた作業内容を考慮する事は当然であるが、好むと好まざるとにかかわらず、生徒に作業を与えているのが現状である。作業内容を生徒自身に選択させ、意欲を持たせることを考えるならば、「やる気」「根気」等の面での向上は認められようが、生徒の興味と作業能率は、必ずしも一致するとは限らないという問題点も出てくる。したがって現段階では、指導者が生徒の実態を把握した上で、個々に応じた作業を課していることの方が多い。

こういった過程のなかでも、コースによっては、さらに新しい問題点が出てくる。農耕・園芸のように、全員を縦割りの等質グループに編成している場合は、さほど見られないが、いわゆる分業形式をとっているコースでは、能力に応じた作業内容

を介担してはいるものの、作業の処理能力の違いから工程がスムーズに流れない面が出てくる。各人の能力と仕事の質・量とのバランスをうまく取ることの必要性を感じている。

## (2) 継続した指導のあり方

生徒の実態を把握し、個別の指導目標を立て、目標達成に向かっての積み上げを試みてはいるものの、各コースの指導時間数に対して検討する余地が出てきた。すなわち、農耕・園芸コースにおいては、週一回、2時間の学習時間、その他のコースでは、週三回(隔日)、6時間の学習時間が組まれているわけであるが、個人目標の中には、長時間かけて継続して指導しなければ効果の薄い項目もあるため、作業時間数を現状より多く確保する必要に迫られている。週二時間単位の学習では、真の意味での「おだやかな心」「根気」は、培われにくいと思われる。また、円形プロフィールによる評価についても検討の余地がある。

## (3) コース別の指導のあり方

全生徒は、「農耕・園芸」に加えて、「木工」「印刷」「陶芸」「被服」のいずれかに所属し、コースへの配属は教官が行っている。各人の能力、特性がフルに発揮され、生き生きと学習に取り組める場を見い出してあげることが、私たちの責務ではあるが、各コースの指導内容を更に検討することによって、生徒たちが、より生き生きと変容することも考えられる。これらのコースのほかに、もっと別の新しい分野を開拓することができないものであろうか、という課題も加わって、更に中広い立場からの作業内容を検討している段階でもある。

以上の問題点をふまえ、生徒たちが今以上に豊かな心を持ち、たくましく行動し、能力一杯に社会に貢献することを願って、今後の課題と真剣に取り組んでいきたいと思う。