

第Ⅱ部 セルフマネジメント・スキルの向上に向けた支援の実際

第1章 多様な訓練コースにおける試行

…タイムトライアルとセルフモニタリング…

障害者職業総合センター職業センター（以下、職業センターという）では、4つの作業コースを設定し、小集団での作業体験を通して、基本的な労働習慣を体得させるよう指導が行われている。

地域障害者職業センター（以下、地域センターという）で行われている職業準備訓練との大きな違いは、①各産業別の作業コースが設定されている、②作業種目が豊富である、③個別指導も実施可能である、④宿泊施設を持っている、等が挙げられる。このような特徴を持つ職業センターではあるが、訓練生の障害状況の多様化や複雑化、訓練中に生じる個々人の問題の変化や新たな現れ等に対し、柔軟かつ集中的な個別指導の構築や実施が求められている。

そこで本研究では、職業センターにおける職業準備訓練カリキュラムに含まれる全ての作業種目について、構造的な見直しに協力し、多彩な作業種目の有機的連携を図るとともに、多様かつ段階的な指導カリキュラムを設定し、個々人の能力のレベルや必要な環境設定を検証できる指導環境の構築を目指すこととした。

本章では、職業センターにおける訓練カリキュラムについて改善方法についての検討の経過と、セルフマネジメントの形成を基礎とした訓練カリキュラムを設定・試行した結果、及び個々の訓練生の抱える課題に対して行った具体的な指導方法について思考した結果を報告する。

第1節 作業課題の分析

1. 作業課題の分析に関する基本的な考え方

職業センターの職業準備訓練は産業種別を意識した4つの作業コースが基本となっている。各作業コースの分析にあたっては、基本的な労働習慣の体得のための基盤を踏まえたうえで、特に作業遂行力に係る課題に対応させる視点から、各作業コースのプログラムを再整理し、必要な作業課題や実施方法を新たに付加すること等によって、個々の作業遂行上の課題に、集中的・効率的に対応できる準備訓練の仕組みの構築を目指した。

具体的には、作業遂行に係る指導のポイントを、①正確さ、②作業能率、③精神的な耐性、④体力的な耐性、⑤対人技能、⑥自主性・自発性、⑦知的判断力、⑧巧緻性として、各作業コースの特徴を整理した。また、各作業指導の形態・場面構成については、小集団場面での単独・共同作業等を基本としつつ、適応的行動の発達状況に応じて、個別場面による訓練等から機会利用型の集団作業等、段階的な幅を持たせた指導形態・場면을、柔軟に対応させることを試みた。

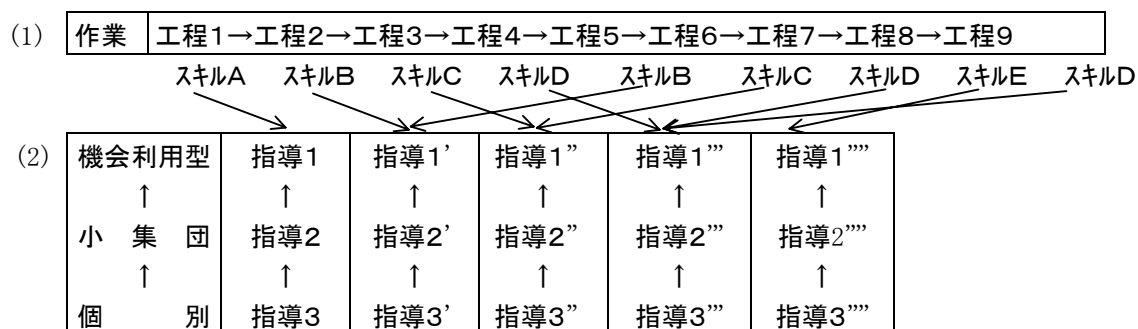
作業課題の整理にあたっては、「個別の課題に応じた作業設定と、適応的行動の発達状況に応じた指導形態・場面との組み合わせによって、集中的かつ柔軟に効率的な準備訓練を実施する」といった基本的な視点に立つこととした。しかし、一方で汎用性の観点から考えると、様々な作業課題を用意するこ

とは、訓練資源の面で限界があること、また、それぞれの作業課題と指導形態・場面を組み合わせると指導が煩雑化するといった実用面での問題が懸念された。さらに、準備訓練の目的は、作業内容そのものの習得ではないが、多くの作業種目が導入されることによって、指導の力点が作業の習得それ自体に傾注し、対象者の課題に対する指導が散漫化する恐れ考えられる。

このような問題を解決するために、一定の視点に沿った作業指導の方法が不可欠と考えられたため、第Ⅰ部の考え方に基づく、セルフマネジメントトレーニングの考え方を採用することを提案した。

つまり、先にあげたような作業遂行に関する指導のポイントを、セルフマネジメント行動の獲得過程における課題として見ることで、個々の課題へのアプローチや結果の把握について一定の方法で捉えることができるよう整理を行うこととした。

カリキュラムの分析に際しては、図Ⅱ－１－１のように課題分析を基本とした分析方法を用いた。図Ⅱ－１－１の(1)では、各作業の工程を課題分析し、さらにその作業工程で必要とされる技能・能力等をスキル（例；判断、機械操作等）として整理した。また、これらのスキルの学習を促す指導の形態・場面を図Ⅱ－１－１の(2)のように段階的に設定することとした。



図Ⅱ－１－１．カリキュラム分析の基本的な考え方

2. 作業コース毎のスキルとセルフマネジメント能力の向上を指向した分析

総合センター職業センターの職業準備訓練で現在行っている作業について、1の基本的な考え方に基づき個々の作業において必要とされる一つ一つの技能（スキル）について検討した。

①作業内容：詳細な分析のない模擬喫茶等の作業については新たに作成した。ある程度工程がまとめられている作業については、職業準備訓練課による作業指導マニュアルを参考にした。

②作業毎に必要なとされる技能（非訓練スキル）やそれらに対する改善内容について、表Ⅱ－１～４にまとめた。

表Ⅱ－１－１は事務印刷コースの作業内容について、表Ⅱ－１－２は軽作業コースの作業内容について、表Ⅱ－１－３はパンクッキーコースの作業内容について、表Ⅱ－１－４は園芸コースの作業内容について、それぞれ訓練対象となるスキル（被訓練スキル＝作業目的）と作業実施方法の改善可能と思われる内容について整理した。各作業の改善可能性については、個々に担当カウンセラーと調整するとともに表Ⅱ－１－１～表Ⅱ－１－４については最終的なカリキュラム編成の際の検討資料とした。

表Ⅱ－１－１．事務印刷コースの作業毎の指導項目の整理

番号	作業名	被訓練スキル＝作業目的	改善可能な内容
1	電卓の使用	電卓使用に関する基礎能力の把握	セルフモニタリング →目標達成行動化
2	郵便物の計量	判断(計量器による切手額の判断)、機械操作(計量器)、料金計算(単価×数)、計量の能率	セルフモニタリング →目標達成行動化
3	メモ帳の計数・箱詰め	計数の正確性(10冊)、作業量(30分)、持続力、8冊の束については不明	セルフモニタリング →目標達成行動化
4	鉛筆の計数・箱詰め	計数の正確性(24本)、作業量(30分)、持続力、	計数結果の記録、セルフモニタリング、作業能率の測定
5	ゼムクリップの箱詰め	計数の正確性(100本)、作業量(30分)、持続力、	計数結果の記録、セルフモニタリング、作業能率の測定
6	封筒の作成	作業手順の正確性、作業結果の正確性・丁寧さ、作業能率	正確性(セルフモニタリング付き／1枚毎)、作業能率の測定
7	カラーメモ帳の作成	計数の正確性(12)、断裁の正確さ(サイズ、歪み)機械操作(コピー1、製本機、断裁機)、安全配慮、単独作業	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング必須。報告／各工程毎
8	メモ帳の作成	計数の正確性(50)、断裁の正確さ(サイズ・歪み)機械操作(印刷機1、コピー1、断裁機2、製本機2)安全配慮、単独作業(状況判断必要、工程飛び有)	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング必須。報告／各工程毎
9	訓練日誌の作成	質問・報告、正確さ、商品化理解、作業能率、受注等の対人態度、流れ作業(4工程)、機械操作(裁断機、製本機、コピー機、印刷機)、単独作業	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング必須。報告／各工程毎
10	システム手帳の作成。	質問・報告、正確さ、商品化理解、作業能率、受注等の対人態度、流れ作業(4工程)、機械操作(裁断機、製本機、コピー機、印刷機)	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング必須。報告／各工程毎 ※工程の見直し、全てを10枚単位にする
11	古紙の回収・分類	対人態度(庁舎内回収時)、分類(サイズ、再生可能性)、機械操作(シュレッダー)、清掃(シュレッダー)	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング必須。報告／各工程毎
12	古切手の回収・分類	対人態度(庁舎内回収時)、分類(値段、再生可能性)機械操作(シュレッダー)、清掃(シュレッダー)	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング必須。報告／各工程毎
13	発注作業	電話対応、検品、欠品・間違い等の対応	※発注電話対応、納品時の対応等 発注作業とし対人態度を育成する
14	ピッキング作業(練習)	正確性(品・数)、作業能率、収集(配置の判断)、弁別能力、他者による検品	※電話対応等練習
15	受注・ピッキング作業	電話対応、受注メモの正確性、納品書記入、ピッキング、検品、納品時の対人態度	※受注電話対応、納品時の対応等 受注作業とし対人態度を育成する小集団指導
16	模擬喫茶(別紙)	計画性、対人態度、清潔感、複雑な作業手順の理解と実施、安全配慮、分類・確認、報告、清掃等、金銭処理、販売員としてのマナー ※文具販売も行う	※対人面で必要とされるスキルについて、小集団でのロールプレイ等を実施。

表Ⅱ－１－２．軽作業コースの作業毎の指導項目の整理

番号	作業名	被訓練スキル＝作業目的	改善可能な内容
1	抵抗器の分類	分類、テスターの操作、計量・検品(トレーナー)	※トレーナーの検品結果は直後にfeedback
2	カセットケースの組立	工程の理解・実施、正確性、作業能率	※セルフモニタリング→目標達成行動化
3	ボルト・ナットの組立	工程の理解・実施、正確性、作業能率	※セルフモニタリング→目標達成行動化
4	部品の加工・修正	作業量(1h～3h)、道具の使用	※セルフモニタリング→目標達成行動化
5	真鍮棒の切断	作業量(1h～3h)、道具の使用	※セルフモニタリング→目標達成行動化
6	ハンダづけの練習	作業量(単位時間化)、ハンダこての使用、	※セルフモニタリング。報告／5～20回
7	リード線の切断、印づけ	作業量(単位時間化)、ニッパー・ストリッパーの使用、良品の確認	※セルフモニタリング。報告／5～20回
8	リード線のハンダコーティング	作業量(単位時間化)、ハンダこての使用、	※セルフモニタリング。報告／5～20回
9	ソケット、ジャンパー線の取り付け	複雑な工程の理解と実施、作業量、ニッパー・ハンダ等の使用	※工程マニュアル、セルフモニタリング。報告／1～5回
10	部品の組立	複雑な工程の理解と実施、作業量、ニッパー・ハンダ等の使用、組上り自己検査(ハンダ状態等も加える)	※工程マニュアル、セルフモニタリング。報告／1～5回
11	基盤のエッチング	複雑な工程の理解と実施、安全な作業実施、焼き付け機エッチング装置、卓上ボール盤等の使用	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング。報告／各工程毎
12	エッチング基盤の切断・穴あけ	複雑な工程の理解と実施、安全な作業実施、電動糸鋸機・卓上ボール盤等の使用	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング。報告／各工程・部品毎
13	部品の取り付け、取り外し	複雑な工程の理解と実施、作業量、ニッパー・ハンダ等の使用、組上り自己検査(ハンダ状態等も加える)	※工程マニュアルの用及び工程毎のセルフモニタリング。報告／各回・自己チェック後
14	基盤のリサイクル	正確な部品の分類、作業量	※再生・廃棄部品数の自己記録、報告／単位時間
15	wクリップの分別・箱詰め・梱包	流れ作業による作業能率、整理整頓、個数の正確性	※流れ作業での相互チェックやグループ目標の設定
16	見たなセンサー組立	複雑な工程の理解と実施、正確な作業実施、ニッパー・半妥等の使用	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング。報告／各工程毎
17	T型基盤の組立	複雑な工程の理解と実施、正確な作業実施、ニッパー・ハンダ等の使用	※工程マニュアルの利用及び工程毎のセルフモニタリング。報告／各工程毎
18	結束作業	流れ作業、分類、結束・梱包、検品、伝票記入	※流れ作業での相互チェックやグループ目標の設定
19	検品・梱包・発送	対人態度、伝票記入、商品配送	※受注電話対応、納品時の対応等 受注作業とし対人態度を育成する小集団指導

表Ⅱ－１－３．パンクッキーコースの作業毎の指導項目の整理

番号	作業名	被訓練スキル＝作業目的	改善可能な内容
1	小麦粉の計量	判断(計量器による重量の判断)、機械操作(計量器)、計量の能率	※トレーナーの検品結果は直後にfeedback
2	砂糖の計量	判断(計量器による重量の判断)、機械操作(計量器)、計量の能率	※セルフモニタリング→目標達成行動化
3	バターの計量	判断(計量器による重量の判断)、機械操作(計量器)、計量の能率	※セルフモニタリング→目標達成
4	型抜きクッキー生地 ドロップ生地 アイスボックス生地 チェッカー生地 マドレーヌ生地 パウンドケーキ生地	作業工程の理解と実施、作業準備物の理解と正確な実施、作業材料の計量、作業手順の能率的な実施、作業終了の判断と報告、清潔観念	※セルフモニタリング(作業準備)→目標達成行動化(①作業準備に関する作業能率、②生地作業工程における能率) ※清潔観念に関する小集団指導・個別指導
5	型抜きクッキー成形 ドロップ成形 アイスボックス成形 チェッカー成形 マドレーヌ成形 パウンドケーキ成形	作業工程の理解と実施、作業準備物の理解と正確かつ丁寧な実施、ミスのない作業の徹底、作業終了の報告、清潔観念等	※セルフモニタリング(作業準備)→目標達成行動化(①作業準備に関する作業能率、②生地作業工程における能率) ※清潔観念に関する小集団指導・個別指導
6	クッキーの焼き上げ	作業工程の理解の実施、安全な機器の使用、時間の観念の理解	※工程のマニュアルの利用、工程毎のセルフモニタリングの実施
7	クッキーの袋詰め	流れ作業、分類、結束・梱包、検品、伝票記入	※セルフモニタリング(個数)
8	クッキー等の納品	対人態度、伝票記入、商品配送	※受注電話対応、納品時の対応等 受注作業とし対人態度を育成する小集団指導

表Ⅱ－１－４．園芸コースの作業毎の指導項目の整理

番号	作業名	被訓練スキル＝作業目的	改善可能な内容
1	観葉植物の回収	定型的対人態度（挨拶・伝達・感謝）、運搬、協調性	※受注電話対応、納品時の対応等 受注作業とし対人態度を育成する小集団指導
2	観葉植物移動・点検	作業工程の理解・実施	※チェックポイントの記録と報告
3	草取り	雑草の判別、雑草の摘み取り	※雑草の知識付与（講義、マニュアル、機会利用型）
4	水やり	土壌の状態確認と判断、水やりの適切な実施	※土壌状態の確認方法（講義、マニュアル練習、機会利用型）、質問行動の形成
5	肥料やり	植木の状態確認、肥料やりの指示の有無確認、肥料やりの実施	※植木の状態の確認方法（講義、マニュアル練習、機会利用型）、質問行動の形成
6	花がら摘み	枯れ枝・花の弁別、花がらの摘み取り	※植木の状態の確認方法（講義、マニュアル練習、機会利用型）、質問行動の形成
7	観葉植物の納品	定型的対人態度（挨拶・伝達・感謝）、運搬、協調性	※受注電話対応、納品時の対応等 受注作業とし対人態度を育成する小集団指導
8	土・肥料づくり	作業工程の理解と実施、作業準備物の理解と正確な実施、作業材料の計量、作業手順の能率的な実施、作業終了の報告	※セルフモニタリング（作業準備）→目標達成行動化（①作業準備に関する作業能率、②作業工程における能率）
9	ポット・プランターの土入れ	作業工程の理解と実施、作業準備物の理解と正確な実施、作業手順の能率的な実施、作業終了の報告	
10	畑の耕し、土入れ		
11	ポット・プランター・畑への植え込み		
12	ポット・プランター・鉢・畑等の植替		
13	菊の挿し木		
14	温室内の砂利上げ	作業工程の理解と実施、作業準備物の理解と正確な実施、作業手順の能率的な実施、作業終了の報告	
15	プランター洗浄	作業工程の理解と実施、作業準備物の理解と正確な実施、作業手順の能率的な実施、作業終了の判断と報告	※終了の自己確認と記録・報告、小集団での清掃に関する集中訓練
16	残土処理温室等の清掃大掃除	業工程の理解と実施、作業準備物の理解と正確な実施、作業手順の能率的な実施、作業終了の判断と報告	※実施方法のモデリング、小集団での清掃に関する集中訓練

注：１～７の作業については、総合センター内の観葉植物に関する複数の作業（雑務の定型化）を、８～１３の作業に関しては、基本的園芸作業（定型的反復作業、内容の違いによる般化の確認）を、１４～１６の作業については、清掃関連作業に含まれる作業を示す。

3. 職業準備訓練カリキュラムの見直しに関する提案内容

個々の行動上の課題改善には随時個別指導計画を策定し実施することが望ましいこと、また、指導の実施に際しては常に効果を確認し、環境調整と能力向上に向けた指導のどちらを優先すべきか等について、個別的な検討が必要となること、さらに効果的な訓練を行うには、各作業課題の目的が明確であることが必要と考えた。

そこで、上述の分析結果を基に、個別指導計画を前提として指導カリキュラムの検討に際し、さらに以下の点について提案を行った。

- ・小集団指導と個別指導のあり方について
- ・各個人の変化の把握方法について
- ・作業課題の段階的な設定について

(1) 小集団指導と個別指導のあり方について

職業準備訓練の基本的な進め方として、小集団指導での作業指導を中心に考えることとした。ただし、小集団指導の中でも、個々人の作業状況や行動の変化に関する達成状況に応じて、指導の方法を段階的に変え個々の状況に応じたカリキュラムを個別に作成することとした(ex. セルフモニタリング訓練における基準変化法の適用、問題行動の減少に伴う作業時間の延長等)。

また、作業以外のグループ指導が有効であると考えられるスキルについては、個別指導を含めて別途指導カリキュラムの導入を検討した(ex. コミュニケーション訓練、システム手帳の使用等)。個別指導で扱われるスキルの多くは、単一の行動や一連の行動連鎖であったり、基礎的な知識や事物の関係性を整理し付与するものとなるため、小集団場面は、個別指導の効果についての般化状況を確認する評価場面と考えられる。

このように個々の状況に応じて、個別指導場を設定し、小集団指導との有機的な連携を図ることを職業準備訓練におけるカリキュラムの基本とした。

(2) 各個人の変化の把握方法について

職業準備訓練の個人への指導効果を把握・検討するためには、できるだけ多くの作業課題・指導において、数値化したデータを個別に蓄積することが必要である。そこで、指導場面で数値化できる内容を整理した。

①作業能力に関するデータ

作業能力に関するデータは、単に作業能率とその変化を示すだけでは十分ではない。作業能力の発達的变化を捉えるには、集中力・持続力・向上心を示すような指標や、目標達成行動の形成過程を示すような指標が含まれている必要がある。

- a. 作業能率 (ex. 生産数／単位時間、所要時間／単位個数)
- b. 作業結果の自己記録＋他者確認

- c. 作業ミスの自己記録＋他者確認
- d. 作業目標（ex. 各作業の目標値、作業態度の改善目標等）
- e. 目標と結果の一致度（ex. 目標達成行動の指標）
- f. 作業能率の推移（ex. 作業学習時の学習曲線の把握）
- g. 作業指示から取り掛かりまでの時間（ex. 潜時）

②職業生活・作業態度・問題行動に関するデータ

職業生活や作業態度について把握することは、職業準備訓練の第1目的である基本的な労働習慣の形成過程を確認し、それらの問題点の対処方法を考えるために必要である。また、基本的な労働習慣の確立には、指導者が統一した対応を行う必要が多いことから、共通の視点に立った評価・指導が求められる。

また、対象者個人の問題の程度や状況によって、個別指導が必要な場合には、随時実施し、その中で行われた訓練手続きや、結果等についてまとめ、伝達することが必要である。

さらに、よそ見やあくびなどの問題行動についても、頻度や持続時間等を各種行動記録法を用いて数値化し、記録・報告することが望ましい。

- h. チェックリストによる記録
- i. 問題行動の出現頻度、出現時間、持続時間
- j. 個別指導の内容と結果
- k. 各種記録法による結果（タイムサンプリング法等）

③指導結果の般化の評定について

作業指導や個別指導の結果は、類似のスキルを必要とする他の作業や、日常生活面での行動の変容となって現れることが予測される。特に、日常生活面での行動の変化は見落としがちであることから、ある程度的を絞ったチェックリスト方式の評価票を用いたり、個々人毎の短期間（1～2週間程度）の個人目標を指導内容とリンクさせて設定し、本人・指導者の双方が記録する等、幾つかの方法が考えられる。

これら、般化の評定は指導の効果が、職業準備訓練以外の場面でどのように現れるかを検証するためにも把握する必要がある。

（3）作業課題の段階的な設定について

各作業コースの作業内容を詳細に分析すると、各コースとも全体に作業内容が多くあること、能力の発達の視点から見ると一定の整理がなされているコースと未整理なコースがあること、準備訓練で指導すべき基本的能力を直接指導する方法が少ないこと等の現状が見られた。

これらの現状を改善するため、以下のような方針を基本とした各コースの見直しについて提案した。

- ①各コースや作業課題における重点指導項目（各作業で指導できるポイント）を設定する。
- ②各作業の特徴に合わせ、重点指導項目に対応した指導方法を取り入れる。
- ③類似した作業については、難易度を整理し徐々に難しくなるよう配列する。
- ④各作業の基本単位を、小さく短いものから大きく長いものへと変化させるよう配列する。

これらの見直しのポイントに基づき、各作業コースの作業内容を主な指導項目毎に分類し、指導ポイント別一覧表として表Ⅱ－１－５のように整理した。特に、各作業コースの重点指導項目は、作業課題の特徴やコース内の作業の難易度を考慮し、担当カウンセラーと協議した。

表Ⅱ－１－５ 作業コース 実施作業種目 指導ポイント別一覧

指導 ポイント	作業の 難易度	コース	太字――前期作業体験コース実施種目			
		指導 ポイント	事務印刷	軽作業	ハンクッキー	園芸
作業 能率 (判断力 巧緻性 安定性)	④強耐性・複雑		・正確さ ・対人技能	・知的判断力 ・巧緻性	・自主性・自発性 ・精神的耐性	・作業能率 ・体力的耐性
	③強耐性・単純		ゼムクリップ 箱詰作業	巧緻作業タイムトライアル コンベア(梱包・配送)作業	生地作り(長時間) 定型型抜き	ポット土入れ(長時間)
	②弱耐性・複雑		ビッキング作業 郵便物の計量	ハンダ作業タイムトライアル		
	①弱耐性・単純				生地作り(短時間)	ポット土入れ(短時間)
体力的 耐性 (安定性)	④長期間・継続					[元気度チェック]
	③長時間・中					運搬・除草(終日) 運搬(半日)
	②長時間・弱		立位作業(半日)	座位作業(終日)	立位作業(終日)	↑ ポット土入れ連続実施
	①短時間・弱					ダンベル体操 種蒔き(育苗箱)
精神的 耐性 (安定性)	④厳密・長時間			巧緻作業の連続実施 ↑(〃:複)	作業結果厳密チェック ↑	
	③厳密・短時間			巧緻作業の連続実施 (真鍮棒・リード線:単)	作業結果厳密チェック シール貼りタイムトライアル	
	②簡易・長時間		ゼムクリップの箱詰め作業 ↑		同一作業の連続実施	ポット土入れ連続実施 ↑
	①簡易・短時間		ゼムクリップの箱詰め作業			ポット土入れ連続実施
巧 緻 性	④微小・繊細			部品加工・組立(精密) 時計分解清掃		
	③小・		紙揃え	リード線ハンダコーティング		
	②中・			真鍮棒ハンダ付け	成形(型抜き)	
	①大・雑把				生地作り(道具操作)	
知的 判 断 力	④柔軟・多		簡易事務作業	基板の設計		
	③柔軟・少			組立工程の計画的実施 (総合的作業)		
	②定型・多		た帳作成(断裁・製本)	設計図からの部品組立 (単位作業)	単独計量～焼上作業	
	①定型・少			カセットテープ組立分解	シール貼りモタリング	ポット土入れモタリング
正 確 さ	④複雑・難作業		簡易事務作業 (納品書等の作成)			
	③複雑・簡易		受注ビッキング	部品加工・組立(照合) 出荷用ビッキング		
	②単純・難作業		丁合(色・種・数等) 封筒の作成(糊付け)	ハンダ付け作業モタリング		
	①単純・簡易		ゼムクリップ 計数箱詰め 古紙分類	抵抗器測定分類	食材計量	ポット土入れモタリング
自 主 性 ・ 自 発 性	④役割無・柔軟 ＝臨機応変		模擬喫茶(実践)		共同での企画・製造 (問題解決学習)	
	③役割無・定型 ＝予測可能性有		模擬喫茶(応用練習)		作業援助、空時間利用 不定期の準備、後片付	
	②役割有・柔軟		模擬喫茶(練習)		共同作業(工程の配分) 販売	
	①役割有・定型		各作業の道具揃え	各作業の道具揃え	定型の準備、後片付 各作業の道具揃え	清掃、水やり 各作業の道具揃え
対 人 技 能	④応用・高頻度		模擬喫茶(実践)			
	③応用・低頻度		模擬喫茶(練習)		模擬販売	
	②定型・高頻度		納品(対面対応)		材料の受注、納品	
	①定型・低頻度		受注(電話対応) 古紙回収	受注、納品、出荷		喫茶への受注、納品 観葉植物移動配置

第2節 作業課題の再構成とセルフマネジメント訓練の試行実施

1. 職業準備訓練変更の概要

第1節の分析と提案に対する一つの実践として、総合センター職業センターにおける職業準備訓練カリキュラムを変更した。大きな変更点は以下の3つである。

- ①受講申請書類等、事前情報から個々の課題の概要を特定し、訓練当初から最も効果があがると予想される作業コースに配置する。
- ②職業準備訓練カリキュラムの構成に改良を加えることにより、訓練の進捗状況等に応じた作業コース間の移行を可能とする。
- ③待機期間の短縮のために年間3期制の訓練を4期制としたことで訓練期が重なることへの対応が可能とする。

2. 職業準備訓練の構造化

職業準備訓練の構造化については、「個別の課題に応じた作業」と「適応的行動の発達状況に応じた指導形態」とを組み合わせ、集中的かつ効率的な職業準備訓練を柔軟に実施できることを基本とした。

(1) 集中的な作業課題の設定

前述したように、現在、職業センターの職業準備訓練は産業別を意識した4つの作業コースが基本となっている。しかし、それぞれのコースで多様な作業課題を行っているが、詳細に分析していくと、「外觀的には扱う素材が異なっているが、必要とされる基本的なスキルは共通していること」、「全体的には、基本的なスキルは網羅されているものの、課題毎に求められるレベルが異なっており整理を要すること」、「就職経験のある精神障害者や中途障害者等、必ずしも基本的労働習慣の問題とは言えない課題がある場合に、対応できる作業プログラムが必ずしも十分とは言えないこと」等が、明らかとなった。

このため、各作業コースについて基本的な労働習慣の体得のための基盤は残しつつ、特に作業遂行力に係る課題に対応させる視点から、各作業コースのプログラムを再整理し、必要な作業課題や実施方法を新たに付加することによって、個々の作業遂行上の課題に、集中的・効率的に対応できる仕組みの構築を目指した。

職業準備訓練における指導のポイントを、①正確さ、②作業能率、③精神的な耐性、④体力的な耐性、⑤対人技能、⑥自主性・自発性、⑦知的判断力、⑧巧緻性とし、各作業コースの特徴を表Ⅱ－１－６のように整理した。

表Ⅱ－１－６．各作業コースの特徴と指導ポイント

コースの特徴	指導ポイント
事務印刷コースの特徴	①正確さ、⑤対人技能
軽作業コース	⑦知的判断力、⑧巧緻性
パン・クッキー製造コース	③精神的な耐性、⑥自主性・自発性
園芸コースの特徴	②能率、④体力的な耐性

（２）柔軟な指導形態

さらに各作業課題の遂行にあたっては、小集団場面での単独・共同作業等を基本としながらも、適応的行動の発達状況に応じて、個別場面による条件性弁別訓練等から機会利用型の集団作業等、段階的かつ柔軟な指導形態を取ることにした。

（３）共通プロセスの実施

汎用性の高い訓練を提唱するうえで様々な作業課題を用意することは、訓練環境の面で限界があること、また、複数の作業課題と指導形態を組み合わせることで課題の実施方法が複雑化する可能性がある。

このような問題意識のもと、各作業コースについて、基本的な実施方法を共通にしたセルフマネジメント訓練と、各作業コースの特徴を生かした応用的な主要作業を設定した指導カリキュラムを構築した。各作業コースで実施している作業とセルフマネジメント訓練対象作業を表Ⅱ－１－７に示した。

表Ⅱ－１－７．各コースの主要作業とセルフマネジメント訓練の実施作業の例

作業コース	セルフマネジメント訓練	主要作業種目
事務印刷 軽作業 パンクッキー 園芸	計数箱詰 半田付け・半田コーティング 小麦粉計量 ポット土入れ	メモ帳作成、模擬喫茶、日報集計 等 プリント基盤製造、カセットテープ組立、仕分梱包配送 等 生地づくり、成形焼き上げ、包装 等 ワーキング、畑作業、観葉植物配置 等

３．訓練ステップの構成

（１）訓練の標準的なカリキュラム

各作業コースにおける共通の枠組みとして、表Ⅱ－１－８のように、午前中は個別対応のセルフマネジメント訓練、午後はコース毎の作業を行っている。

表Ⅱ－１－８．各コースの標準的なカリキュラム編成

	午 前	午 後
月	セルフマネジメントトレーニング	主要作業種目
火	セルフマネジメントトレーニング	主要作業種目
水	セルフマネジメントトレーニング	対人技能訓練/体育
木	セルフマネジメントトレーニング	主要作業種目
金	主要作業種目	

セルフマネジメント訓練では、表Ⅱ－１－９のとおり個々の訓練生の課題や進捗状況によって指導段階は異なってくるが、各コースとも作業内容は訓練期間を通じて同様のものを設定している。このため、訓練効果を継続的に測定でき、訓練生にフィードバックを行いやすいというメリット、また、訓練マネジメントの観点からは、訓練の途中から訓練生が入るような場合でも、作業指導が円滑に行えるというメリットがある。

表Ⅱ－１－９．セルフマネージメントトレーニングのプロセス

	ね ら い
①ペースライン測定	・ 作業手順の理解(正確さは問わない)
②セルフモニタリング	・ 正確さ、良・不良の理解の徹底
③タイムトライアル１	・ 作業ペースの向上
④タイムトライアル２	・ 作業ペースの安定
⑤自己管理	・ 作業スケジュールの自己管理

また、各作業コースでは、セルフマネージメント訓練をベースにしながら、表Ⅱ－１－１０～表Ⅱ－１－１３のようにコースの特徴を生かした作業を設定し、相互補完的に訓練効果をあげることを目指した。

表Ⅱ－１－１０． 事務印刷コース 主要作業種目 指導領域別概要一覧

指導領域、 作業の 難易度		作業能率（狭義の作業遂行力）					[自主性・協調性]	[接遇・対人対応]
		[体力的耐性] ④強度・長時間 ③強度・短時間 ②弱度・長時間 ①弱度・短時間	[精神的耐性] ④厳密・長時間 ③厳密・短時間 ②簡易・長時間 ①簡易・短時間	[正確さ] ④複雑・精緻 ③複雑・粗大 ②単純・精緻 ①単純・粗大	[巧緻性・器用さ] ④繊細・指先手指 ③繊細・手腕身体 ②粗大・指先手指 ①粗大・手腕身体	[知的判断力] ④柔軟・複雑 ③柔軟・単純 ②定型・複雑 ①定型・単純		
SM ↓ TT 設定 種目	ゼムクリップ 計数 箱詰め		レベル②終日、①半日 タイムトライアル ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜設定＞ 15'×5回=1セット ＜評価＞ 集中力の維持、ペース の安定、期間経過に 伴う作業量変化	レベル①セパレート ＜内容＞ ゼムクリップを数え、指 定本数ずつプラスチック 容器に収納する ＜設定＞ (60本/1箱)×5箱 連続合格→タイムトライ アル移行	レベル② ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜評価＞ 計数、収納作業に伴 うゼムクリップの摘み 操作	レベル① ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜評価＞ 指定本数の計数、確 認		
	データチェック		レベル④終日、③半日 モタリング ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜設定＞ 20段×5列=1セット 3セット連続合格→次の 桁数に進級	レベル②セパレート ＜内容＞ 売上げ伝票等を想 定したデータ入力記録簿 とその写しとを照 合し、転写ミスをチェック する ＜設定＞ 3桁～6桁で難易度 に段階を付ける		レベル① ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜評価＞ 比較照合箇所・内容 の理解		
主要 作業 種目	システム手帳製造			レベル④用紙印刷 ＜内容＞ マシリー、ワイヤー、アドレ ス、野紙の4種類で1 冊分を構成 用紙計数！ 片面（両面）印刷！ ＜評価＞ 所定枚数の丁合 印刷の仕上がり具合	レベル③断裁、パンチ 2分割断裁(A4-A5)＝ 幅揃え断裁＝ 孔あけ機でパンチ 位置決め レベル②リットル詰め ＜内容＞ 丁合済み用紙1冊分 にプラスチックリングを一つ ずつ手作業で填 め込む	レベル②頁計数丁合 1冊分の各用紙の必 要頁数、上下表裏の 対応関係を確認し、 順番通りに組合せる 表紙・マシリー・中仕切 り・ワイヤー・中仕切り →野紙・中仕切り→アド レス・裏表紙	レベル② ＜評価＞ 担当した役割の積極 的な遂行 作業全体の進み具合 に呼応して自分の作 業ペースを調整する	
	手帳製造			レベル②用紙印刷 ＜内容＞ 単一種類の用紙50 枚で1冊分を構成 (電話帳、野線、白紙 の3種類を設定) ＜評価＞ 各用紙50枚計数 印刷の仕上がり具合	レベル③断裁 青以外3辺の揃え裁 断＝2分割断裁(A4-A5) 位置決め レベル④製本 製本機操作(用紙を 縦横揃えてセット＝製 本テープをセット＝ボ タン＝操作)	レベル①丁合 印刷済み用紙50枚を 数え、向きを確認し て整え、表紙と裏表 紙を合わせて1冊分 に組む	レベル① 製本機、断裁機等の 空き状況を見て、自 分の作業の工程順序 を調整する	
	模擬喫茶	レベル① 移動を伴う二連の 立位作業における 身体的持久力		レベル②会計係、①フロ ア・給茶係 ＜会計係＞ 釣銭等の確認・客と の金銭の受け渡し、 売上金の計算 ＜フロア・給茶係＞ 注文内容の聞き取り 、伝達、商品のセット	レベル② 給茶、トレイ・洗、洗 い物作業時の道具の 取り扱い 給仕時のトレイの持ち 運び、テーブルへのセッ ト、回収	レベル④実践②練習 レベル④実践③練習 レベル④実践②練習 ＜フロア係、洗い場係＞ 来客者を席に案内して注文を聞き、内容を給茶係に伝達する。注 文品を客の席に運び、給仕する。客が離席したら食器類を片づ け、洗いを洗う。 ＜給茶係＞ 注文に従って飲み物を注ぎ、クッキーを添えてセットする。適宜残量を 確認し、追加のコーヒー、紅茶を沸かして準備する。 ＜会計係＞ 注文書を確認して客から代金を受け取り、釣銭を渡す。		
	ヒッキング（軽作 業コース配送作業 用含む）			レベル③拾い出し ＜内容＞ 注文票記載の物品 を整理棚から拾い 出し、クリアランスに収納 する 注文票10枚=1組 ＜評価＞ 1組の所要時間、ミ スの有無及び内容		レベル② 伝達事項、注文内容 の理解 注文票の記入作成 (所定欄の理解) 照合・確認手続きの 理解	レベル② 担当した役割の積極 的な遂行 交渉相手に対する 協調的な姿勢	レベル②電話受発注 ＜内容＞注文書作成＝ 電話発注（軽作業分 含む）／電話受注＝ 納品書作成＝ヒッキ ング＝検品＝電話連絡＝ 納品 ＜評価＞ 言葉遣い、要件の正 確な伝達・確認 随時設定種目
随時 設定 種目	古紙回収・分類	①回収 館内を移動しながら の作業遂行に伴う 身体的持久力 回収用トレイの持ち運 びの際の筋力		レベル①分類作業 回収済みの古紙を 「サイズ」別に仕分け る(B4、B5、A4、A3) 不適切な（汚れ、破 れ、孔開き、両面印 刷）紙を廃棄する		レベル① 用紙の「サイズ」毎の識 別 不適切な紙である かどうかの識別	レベル② 担当した役割の積極 的な遂行 グループ内メンバーや他 部署の交渉相手に対 する協調的な姿勢	レベル③訪問回収 ＜内容＞ 各フロアの事務室を訪 ね、回収箱から古紙 を取り出し、訓練室 に持ち帰る ＜評価＞ 入退室時の挨拶、目的 の伝達、状況に応じ た受け答え
	郵便物計量			レベル② ＜内容＞ 郵便封筒50通をバネ 秤で量り、料金区分 (80、90、190円)によ り仕分け、料金を計算 する ＜評価＞ 秤の読取り、仕分け 処理、計算・記録		レベル① ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜評価＞ 料金区分の理解、仕 分け手続きの理解		
	管理的事務補助 作業			レベル④記録作業 各様式への、日々の 生産状況、商品流通 状況の入力・記入 ＜評価＞ データの確認、比較照 合、入力作業における ミスの有無		レベル④生産管理等 「製品台帳」の作成 管理＝システム手帳、マ シリー、他コース製品（クッキ ー、点滅基板等） 各種文書の作成管 理＝コース間受発注業 務に係る「注文書」、 「納品書」等 ワークフローでの各種文書 の様式作成		レベル②コース間受発 注、納品・受領 他コースとの電話等 での交渉、納品・回収 時の受け答え ＜内容＞ 園芸：模擬喫茶用花 鉢／パンクッキー：食 材、模擬喫茶用クッキ ー／軽作業：配送作業 用事務用品

表Ⅱ－１－１１． 軽作業コース 主要作業種目 重点指導領域別概要一覧

指導領域、 作業の 難易度	作業種目	作業能率（狭義の作業遂行力）					[自主性・協調性]	[接遇・対人対応]
		[体力的耐性] ④強度・長時間 ③強度・短時間 ②弱度・長時間 ①弱度・短時間	[精神的耐性] ④厳密・長時間 ③厳密・短時間 ②簡易・長時間 ①簡易・短時間	[正確さ] ④複雑・精緻 ③複雑・粗大 ②単純・精緻 ①単純・粗大	[巧緻性・器用さ] ④繊細・指先手指 ③繊細・手腕身体 ②粗大・指先手指 ①粗大・手腕身体	[知的判断力] ④柔軟・複雑 ③柔軟・単純 ②定型・複雑 ①定型・単純		
SM ↓ TT 設定 種目	真鍮棒ハンダ付け		レベル④終日、③平日 タイムトライアル ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜設定＞ 15'×4回=1セット ＜評価＞ 集中力の維持、ペースの安定、期間経過に伴う作業量変化	レベル②セパレモタリク ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜設定＞ 10本×2回連続 20本×2回連続 ＜評価＞ 真鍮棒の向き、ハンダの量・流れの形状	レベル④セパレモタリク ＜内容＞ プリント基板(20×20穴)に真鍮棒(2cm)を垂直に差し込み、棒の根元と基板の銅箔部分とをハンダ付けする 基板上段左端から右へ1列ずつ進む	レベル① ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜評価＞ 取付位置の判断 ハンダの溶けるタイミング、適量、流れの形状の判断		
	リード線ハンダコーディング		レベル④終日、③平日 タイムトライアル ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜設定＞ 20'×4回=1セット ＜評価＞ 集中力の維持、ペースの安定、期間経過に伴う作業量変化	レベル②セパレモタリク ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜設定＞ 10本連続合格 20本連続合格 ＜評価＞ ハンダの量、流れ方、塗り込み面の広がり	レベル④セパレモタリク ＜内容＞ 10cmのリード線の銅線部分(両端1cm分の被覆を剥いて作る)をコを当てて温め、ハンダを溶かして銅線の表面に流し、塗り込む	レベル① ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜評価＞ リード線の形状の判断 ハンダの溶けるタイミング、適量、流れの範囲の判断		
主要 作業 種目	プリント基板への部品取付(回路パターン固定型) ↓ 発展版(T型基板組立、見たなセキ組立)		レベル③ ＜内容＞ [知的判断力]参照 ＜評価＞ 一連の工程の積み重ねにおける、集中力・注意力の維持	レベル② ＜内容＞ [知的判断力]参照 ＜評価＞ 基板上の発光ダイオード2基の交互点滅→合格	レベル④ ＜内容＞ [知的判断力]参照 ＜評価＞ 部品の加工・差し込みの精度(道具操作/摘み作業) ハンダ付けの巧拙	レベル② ＜内容＞ 基板表側の指定箇所指定部品を加工して差し込み、裏面(配線済み)の対応する箇所をハンダ付け処理する ＜評価＞ 部品の選択、配置		
	プリント基板への部品取付(回路パターン自由考案型)		レベル③ ＜内容＞ [知的判断力]参照 ＜評価＞ 一連の工程の積み重ねにおける、集中力・注意力の維持	レベル④ ＜内容＞ [知的判断力]と同じ ＜評価＞ 基板上に自由にレイアウトされた複数の発光ダイオードの2色交互点滅→合格	レベル④ ＜内容＞ [知的判断力]と同じ ＜評価＞ 部品の加工・差し込みの精度(道具操作/摘み作業) ハンダ付けの巧拙	レベル④ ＜内容＞ 一部部品のレイアウトを一定範囲で自由に考案できる回路パターンの基板を用い、部品の位置や配線の繋がりを自分で考えて取り付ける		
	仕分け・梱包・配送	レベル②立位作業 ＜内容＞ 収納棚・結束機・ベルトコンベアー作業台間の移動を伴う立位での作業遂行 レベル③コンテナの運搬 ＜内容＞ 集荷した商品を集めたコンテナを持ち運び各作業部署間を移動する		レベル③ ＜内容＞ 納品確認・ビギンク・配送仕分け時における記入、照合作業の正確性	レベル①結束機使用 ＜内容＞ 配送用商品を納めたコンテナを結束機に載せ、十文字にビギンクを掛ける ＜評価＞ コンテナの縦横各辺の中心にビギンクが掛かるよう、セキの位置を判断して載せる	レベル②照合、分類 ＜内容＞ 事務印刷コースから納品された商品に注文書と照合し確認する 配送リストに従ってビギンクし、作成した配送伝票と併せてコンテナに納める	レベル② ＜内容＞ 二連の作業全体の進み具合に合わせて、自分の受け持ち部署の作業をこなす	
	配送用事務用品の発注・受領			レベル③ 要件の正確な伝達 発注リストと納品された品物との照合		レベル② 一連の作業全体の流れの理解、自己の受け持ち作業の位置づけの把握	レベル① 担当した役割の積極的な遂行 交渉相手に対する協調的な姿勢	レベル① 配送用事務用品の事務印刷コース宛電話発注・納品物の受領 受け答え時の適切な言葉遣い・態度
随時 設定 種目	抵抗器測定分類		レベル②終日設定 ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜設定＞ 15'×10回/日 ＜評価＞ 集中力の維持、ペースの安定、回数経過に伴う作業量変化	レベル① ＜内容＞ 抵抗値の異なる3種類の抵抗器をテストで1本ずつ測定して識別し、測定値毎に仕分ける ＜評価＞ 目盛りの読取り仕分けの正確性	レベル② ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜評価＞ 抵抗器1本ずつの摘み操作のスムーズさ、要領良さ	レベル① ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜評価＞ 抵抗値の違いの理解 仕分け区分の理解		
	プリント基板の作成			レベル② ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜評価＞ 加工位置、部署のスペースの有無、精度 仕上がり綺麗さ	レベル③切断、ボンデ打ち、孔あけ 電動糸鋸機で基板を1片ずつ切り離す。孔あけ箇所にはノッチを打ち窪みを付ける。卓上ボール盤で指定の径の孔をあける レベル②エッチング、基板磨き ＜内容＞ 焼付機での操作、現像液への浸し、エッチング装置の操作により基板上に回路をつける。パターン上のインクをナイロンわしで洗い落とす	レベル② ＜内容＞ 一連の作業全体の流れの理解 個々の作業内容、道具・機械の操作法の理解		
	カセットテープ組立分解	レベル① ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜評価＞ 一連の立位作業における身体的持久力		レベル① ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜評価＞ 部品の噛み合わせ具合 部品の表裏、上下左右の位置関係	レベル② ＜内容＞ カセット(表裏2種類)の各内面にシート、パズ、カセットローラーを嵌め込み、両方の枠を噛み合わせる ＜評価＞ 部品の摘み方、嵌め込み方	レベル① ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参照 ＜評価＞ 枠の表裏、シート(2種)の表裏上下、パズ(2種)の左右配置別等の識別判断		

表Ⅱ－１－１２．パン・クッキーコース 主要作業種目 指導領域別概要一覧（案）

指導領域、 作業の 難易度	作業種目	作業能率（狭義の作業遂行力）					[自主性・協調性]	[接遇・対人対応]
		[体力的耐性] ④強度・長時間 ③強度・短時間 ②弱度・長時間 ①弱度・短時間	[精神的耐性] ④厳密・長時間 ③厳密・短時間 ②簡易・長時間 ①簡易・短時間	[正確さ] ④複雑・精緻 ③複雑・粗大 ②単純・精緻 ①単純・粗大	[巧緻性・器用さ] ④繊細・指先手指 ③繊細・手腕身体 ②粗大・指先手指 ①粗大・手腕身体	[知的判断力] ④柔軟・複雑 ③柔軟・単純 ②定型・複雑 ①定型・単純		
SM ↓ TT 設定種目	シール貼り		レベル④終日、③半日 タイムトライアル ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜設定＞ 15'×4回=1セット ＜評価＞ 集中力の維持、ペースの安定、期間経過に伴う作業量変化	レベル②セパレート ＜内容＞ 包装用ビニール袋にコー ス名シール(18×48mm) を貼る ＜評価＞ 貼付位置のズレ、貼 りジワの有無 ＜設定＞ 10枚ミス無し×2回 連続トライアル移行	レベル② ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜評価＞ シール1片を台紙から 綺麗に剥がす スムーズに位置決めし て貼り付ける	レベル① ＜内容＞ [正確さ]参照 ＜評価＞ 正しいセパレート判断 ズレやジワの見極め		
	食材計量	レベル②終日、①半日 タイムトライアル ＜内容＞ [知的判断力]参照 ＜評価＞ 一連の立位作業に おける身体的持久力	レベル④終日、③半日 タイムトライアル ＜内容＞ ＜内容＞ [知的判断力]参照 ＜設定＞ 15'×4回=1セット ＜評価＞ 集中力の維持、ペースの安定、期間経過に伴う作業量変化	レベル②セパレート ＜内容＞ [知的判断力]参照 ＜評価＞ 10分間で正確に計 量できる袋数 (5'刻みで分量を 指定)	レベル① ＜内容＞ ＜内容＞ [知的判断力]参照 ＜評価＞ バネ秤の適切な使用 目分量での予測 計量カップでの量の 調節	レベル① ＜内容＞ 小麦粉・砂糖・バターを バネ秤で計量する 指定分量を量り、袋 詰め(フタ 包み)する 目盛りの読み取り 風袋(ゼロ点)調整		
主要作業種目	生地作り	レベル④終日③半日 ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参 照 ＜設定＞ [精神的耐性]参照 ＜評価＞ 疲労や身体の痛み 等の訴えの有無、身 体的持久力	レベル②終日①半日 ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参 照 ＜設定＞ 半日～終日の立位作 業 ＜評価＞ 作業ペースの安定、仕 上がりの均質さ		レベル① ＜内容＞ 道具(ボール、篩い器、 木べら、泡立て器、 菜箸等)を揃える 各食材を量り、手順 に従って混ぜる/卵 を割って入れる	レベル③ ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参 照 ＜評価＞ 食材同士の混ざり 具合の判断		
	成型 (型抜き、ドロップ、 ハウンド、マド レーヌ、他)	レベル②終日①半日 ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参 照 ＜設定＞(型抜き) 1天板(4片×6列) ×半日(終日)継続 ＜評価＞ 一連の立位作業に おける身体的持久力	レベル④終日③半日型 抜き(他②-①) ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参 照 ＜設定＞(型抜き) [体力的耐性]参照 ＜評価＞ 製品としての出来映 え、綺麗さ	レベル②型抜き(他 ①) ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参 照 ＜評価＞ 型抜き…型の抜き 取りの正確さ、綺麗 さ 他…生地の量、型の 大きさ・形	レベル② ＜内容(主要製品)＞ 型抜き…押し板、伸 し棒で生地を伸ば し、型を当てて抜 き、ナイフで揃う ドロップ…生地をス プーンで揃え、切り 棒で整え、天板に並 べる ハウンド、マドレーヌ…生 地をスプーンで揃え、 型に流し込み、均す	レベル①型抜き ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]の 型抜き参照 ＜評価＞ ムラのない型どりの ための、型の種類の 選択・レイアウト		
	道具準備・後片 づけ			レベル① ＜指示段階＞ [自主性・協調性]参 照 ＜評価＞ 道具選択ミスの有無		レベル① ＜指示段階＞ [自主性・協調性]参 照 ＜評価＞ 指示内容の理解、比 較照合、必要な物品 の選択	レベル① ＜指示段階＞ 1) 製造品目毎の道具 チェッカーカードを見 ながら準備する 2) 板書された道具リ ストをみて準備する 3) 口頭で示された 道具名を聞いて 準備する 4) 口頭で示された 作業名を聞いて 道具を準備する	
	袋詰め			レベル① ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参 照 ＜評価＞ クッキーの表裏の統一 規定どおりの重量 を詰める	レベル② ＜内容＞ ビニール手袋をはめ、ク ッキーを袋に詰める シーラーを操作し、袋を 真空包装する 袋の上部を蛇腹折 りする(15'交互) 折った部分をリボン で蝶結びにする	レベル① ＜内容＞ [巧緻性・器用さ]参 照 ＜評価＞ クッキーの表裏の識別 規定の重量をバネ秤 で量る		
	食材の発注・受 領、クッキー納品			レベル① 用件の正確な伝達 発注リストと納品され た品物との照合		レベル② 食材の在庫状況の把握 発注量の計画 クッキー生産量の把握 →納品の段取りの計画	レベル① 担当した役割の積極 的な遂行 交渉相手に対する 協調的な姿勢	レベル① 事務印刷→宛食材 の電話発注→納品 物の受領 模擬喫茶宛にクッキー を納品する 受け答え時の適切な 言葉遣い・態度
	模擬販売			レベル② 販売個数、売上金、 釣銭等の計算処理		レベル④ 商品の在庫状況の把握 商品知識及び販売の 仕組みの理解 客の質問等の内容 理解と応答	レベル② 担当者間(金額計算 担当、客との応対担 当)で、役割分担を 基に、連携して接客 ・販売する	レベル④ 種類毎に模擬価格 を定め、陳列する 客への声掛け及び 商品説明を行う 種類、個数を確認し て合計額を伝え、必 要な釣銭を計算し、 商品と共に客に渡 す
随時 設定種目	企画製造					レベル④ ＜内容＞ [自主性・協調性]参 照 ＜評価＞ 作業の見通し、段取 りの立て方 時間配分の仕方 他のメンバーとの役割 分担の取り方	レベル④ 種類、製造量、所要 期間等の枠組みを 提示する 段取り、手順を自分 で企画し、食材計量 ～袋詰めまでを単 独(小グループ)で行 う	レベル① 役割分担、協業等の 場面における、 確認・伝達等のため の声の掛け合い

表Ⅱ－１－１３．園芸コース 主要作業種目 指導領域別概要一覧

指導領域、 作業の 難易度	作業種目	作業能率（狭義の作業遂行力）				[自主性・協調性]	[接遇・対人対応]
		[体力的耐性] ④強度・長時間 ③強度・短時間 ②弱度・長時間 ①弱度・短時間	[精神的耐性] ④厳密・長時間 ③厳密・短時間 ②簡易・長時間 ①簡易・短時間	[正確さ] ④複雑・精緻 ③複雑・粗大 ②単純・精緻 ①単純・粗大	[巧緻性・器用さ] ④繊細・指先手指 ③繊細・手腕身体 ②粗大・指先手指 ①粗大・手腕身体	[知的判断力] ④柔軟・複雑 ③柔軟・単純 ②定型・複雑 ①定型・単純	
SM ↓ TT 設定 種目	ポット土入れ	レベル②終日、①半日 タイムトライアル ＜内容＞ 〔正確さ〕参照 ＜設定＞ 30' × 2 回 (15' × 4 回) = 1セット ＜評価＞ 継続的な立位作業における身体的持久力	レベル②終日、①半日 タイムトライアル ＜内容＞ 〔正確さ〕参照 ＜設定＞ 〔体力的耐性〕参照 ＜評価＞ ペースの安定、経過に伴う作業量変化	レベル①タイムトライアル ＜内容＞ スコップで土を掬い、ポットの八分目まで土を入れる ポットをカゴに並べる (1カゴ4個×5列) ＜設定＞ 20個×2回連続合格→30個×2回連続合格→タイムトライアル移行	レベル① ＜内容＞ 〔正確さ〕参照 ＜評価＞ スコップでの土の掬い方 ポットの持ち方・構え方 ポットの土の均し方	レベル① ＜内容＞ 〔正確さ〕参照 ＜評価＞ 八分目の判断 ポットの並べ方 (1カゴ4個×5列)、数え方	
	ウォーキング	レベル③ (連歩) レベル① (緩歩) 敷地周辺約2.5km×1周 第1～第2生理歩行で、腕の振りや姿勢を整えて歩く 慣れたらダッシュを持って歩く					
園芸に関する 主要作業種目	水撒き	レベル① 散水ホース使用…屋外 (畑、花壇、プランター) ジョウロ使用…温室内 (観葉植物、育苗箱、ポット、プランター)				レベル① ＜内容＞ 〔体力的耐性〕参照 ＜評価＞ 必要箇所・水量の自己判断	
	除草	レベル③ 畑及びその周辺 (その都度個々人に範囲指定) 鎌、スコップを使用する	レベル② ＜内容＞ 〔体力的耐性〕参照 ＜評価＞ 取り残しの有無	レベル② ＜内容＞ 〔体力的耐性〕参照 ＜評価＞ スコップ・鎌の取扱い方	レベル① ＜内容＞ 〔体力的耐性〕参照 ＜評価＞ 除くべき草か否かの識別判断		
	清掃・準備後片づけ	レベル③ ＜内容＞ 右下枠内参照 ＜評価＞ 容器等の持ち運び各掃除動作の持続	レベル② ＜内容＞ 右下枠内参照 ＜評価＞ 清掃、洗浄後の仕上りの綺麗さ	レベル① ＜内容＞ 右下枠内参照 ＜評価＞ 各種掃除道具類の取り扱い方	レベル③ ＜内容＞ 右下枠内参照 ＜評価＞ 掃き残し、拭き残し等の有無の判断	レベル① ＜評価＞ 作業時の自主的、協調行動 ＜内容＞ 温室内モップ (デッキブラシ) 掛け、イス・テーブル拭き、トレの水張り・片付け、プランター洗い、手袋洗い (洗濯機)	レベル① ＜評価＞ 分担確認・協業時の声の掛け合い
	観葉植物点検・水やり・配置換え	レベル③配置換え 鉢の上げ下ろし、移動 レベル①水やり ジョウロを持参して各フロアを巡回し、鉢に水を注ぐ		レベル①点検 葉の異常の確認時における見落としの有無	レベル①配置換え 片手で鉢、もう片手で幹を持って持ち上げる (2人組) 鉢を台車に載せて移動する 各フロアのプラントボックス内の鉢と入れ替える	レベル①点検 葉に異常 (虫食い、枯れ等) がないかを確認する レベル①水やり 必要箇所・水量の自己判断	レベル③配置換え ベアの2人が互いに声を掛け合って鉢を上げ下ろしする 各部屋の入退室時に職員に挨拶する場に応じた受け答えをする
	植え替え、挿し木	レベル① ＜内容＞ 〔巧緻性・器用さ〕参照 ＜評価＞ 土入れ、苗植え等の一連の立位・移動作業における身体的持久力			レベル② ポット、プランターに土を入れ、苗 (茎) の数だけ穴を掘る 割り箸で根を起こしながら苗を抜き (茎を切り取り)、穴に差し込み、土を寄せる	レベル① ＜内容＞ 〔巧緻性・器用さ〕参照 ＜評価＞ 穴の間隔の判断、土の寄せ加減の判断	
	花の納品・回収		レベル① 電話受注により納品伝票を正しく作成する 伝票記載事項通りに納品・回収する		レベル③ 受注した各事項の理解 注文内容に応じた花の選定	レベル② 役割分担に基づく自主的、協調的行動 グループとしての対外的なまとまり方	レベル① 分担時、協業時の声の掛け合い 納品・回収時の事務印刷コストとの受け答え・交渉
	種蒔き (育苗箱)	レベル① ＜内容＞ 〔巧緻性・器用さ〕参照 ＜評価＞ 一連の立位作業における身体的持久力		レベル① ＜内容＞ 〔巧緻性・器用さ〕参照 ＜評価＞ 土の表面に均等に蒔かれているか	レベル② 育苗箱に土を入れる 種を摘み、箱の表面に均等に蒔く ジョウロで水を撒く		
	土作り・土ふろい	レベル③ トレに土 (20kg袋入り)、肥料を入れる ジョウロで水を撒きながら、スコップ (大小) で掻き混ぜる 篩い器で土を篩う			レベル① ＜内容＞ 〔体力的耐性〕参照 ＜評価＞ 土を掻き混ぜる時のスコップの使い方 土を篩う時の篩い器の扱い方	レベル① ＜評価＞ 役割分担に基づく自主的、協調的行動 土糞袋準備係 土入れ係 攪拌/篩い係	レベル① ＜評価＞ 分担時、協業時の声の掛け合い
	畑作業	レベル③ 支柱2本の間にミミを張り畝の目安とする ミミに沿って後ろ向きに進みながらスコップ (大)・鍬で土を耕す	レベル① ＜内容＞ 〔体力的耐性〕参照 ＜評価＞ 畝の形状	レベル① ＜内容＞ 〔体力的耐性〕参照 ＜評価＞ スコップ (大)・鍬の取り扱い方		レベル① ＜評価＞ 役割分担に基づく自主的、協調的行動	レベル① ＜評価＞ 分担時、協業時の声の掛け合い

4. 各作業コースでの作業課題と指導形態

(1) 事務印刷コース

ア) 「対人技能」に対する作業課題と指導形態

事務印刷コースでは、対人技能の課題に対応する作業課題として「模擬喫茶店の開設」、「システム手帳の製造」を設定しており、これらの指導プロセスに以下のような改善を加えて実施した。

＜模擬喫茶店の開設＞

障害者職業総合センター内において、中期に週一回の頻度で機会利用型形態で模擬喫茶店を開設している。受講生は、喫茶店の企画から、開設準備（園芸コース等、他の作業コースから観葉植物等資材の調達及び会場の設営等）、店の運営、後片づけまでの一連の作業に取り組むことを通して、対人業務における基本的な応接態度や協調性の習得を目指している。

表Ⅱ－１－１４に訓練期間中を通した模擬喫茶による指導の流れを示した。模擬喫茶の訓練は実際に客を入れて運営する「実践」と、客を装った職員が受講生の動きや対応等についてチェックしその場で指導する「練習」を交互に実施している。

表Ⅱ－１－１４．訓練期間中の模擬喫茶の流れ

流 れ	ね ら い
①予備練習	・ 作業手順、接客マナー等の理解
②模擬喫茶(実践)	・ 個別課題の確認
③模擬喫茶(練習)	・ 課題改善のための重点練習
④模擬喫茶(実践)	・ 課題の改善状況の チェック
⑤模擬喫茶(練習)	・ 課題改善のための補強練習
⑥模擬喫茶(実践)	・ 仕上げ

「練習」においては、「実践」時に、受講生の動きをビデオ撮影しておき、受講生自身がビデオを視聴して、チェックリストを用いて自己評価する。受講生は上手く対応できなかった点を自己評価で認識したうえで、模擬喫茶場面でのロールプレイを行い、課題点について重点的に練習する。

なお、「実践」と「練習」は、機会利用型の指導形態を中心とし、喫茶店そのものの運営方式をとっているが、「実践」と「練習」の間の約１週間は、言葉づかい、接客マナー等、ロールプレイやSSTを援用する等、個々の課題に応じた個別指導を行っている。

＜システム手帳の製造＞

月間一覧、週間一覧、アドレス、通常罫紙等で構成される簡易なシステム手帳の製造を、中期に概ね週一回（各２日間）の頻度で実施している。これは、受注から納品までの一連の作業の流れを設定することにより、対人対応力を養成するとともに、計画的な作業遂行の必要性を理解、習得させることを目的としているが、今年度からさらに訓練生を送り出している地域センター等の協力を得ながら、電話での受注を行う等、より実践的な機会利用型の指導形態の実施について検討しているところである。

イ) 「正確さ」に対する作業課題と指導形態

事務印刷コースの作業では、ピッキング・検品、計数、印刷・製本等、作業の結果を受講生自身が確

認しやすいという特徴がある。

これらの作業の基本的な指導形態は、小集団での単独作業あるいは共同作業であり、一般的に繰り返し作業を続けていくことによって正確さに対する意識が向上してくる。

しかし、正確さに課題をもつ受講生の中には、数唱の不安定さや認知面の障害等から個別指導を要する場合は、小集団場面とは別に個々の課題に応じた指導の形態をとっている。

例えば、数唱に課題がある場合は、5個単位で「おはじき」の計数が確実にできるまでモニタリングを繰り返し、達成基準に達した段階でタイムトライアル(自己目標達成訓練)に移行し、確実性を高める指導を行っている。

(2) 軽作業コース

軽作業コースの作業では、電機部品の組立作業等を行い、細かな部品を丁寧にかつ手際よく取り扱い、半田ごてやニッパー等を使いこなしてきれいに仕上げる等の巧緻性が求められる特徴があり、現在、正確さ、能率、巧緻性等の向上を目指して、ハンダ付け作業のモニタリングとタイムトライアルを継続的に行っているが、さらに高度な知的判断力を必要とする作業課題の設定について検討している。

(3) パン・クッキー製造コース

ア)「精神的な耐性」に対する作業課題と指導形態

<クッキー型抜きチェック>

パン・クッキー製造コースの作業は、材料の計量から始まり生地づくり・生地延ばし・型抜き・焼き上げ等、製品になるまで一定の時間と労力を要するといった特徴がある。今年度は商品に耐えうる仕上がりのチェックを、型抜きの工程で厳しく行うことによって、精神的な耐性の向上を念頭においた作業課題の設定を試みている。

生地から型抜きされた生クッキーは、オーブン用の鉄板に一つずつ整然と並べることになっているが、まず、一つ分の生クッキーを並べたところで、きれいに型抜きされているかチェックされる。この段階でひとつでも不良品があれば、一つすべての生クッキーが廃棄される。一つのうちひとつも不良品がなくなれば、そのまま続けて、一鉄板分の生クッキーを仕上げたところで仕上がりチェックする。すべてきれいに型抜きされていれば、そのまま焼き上げるが、ひとつでも不良品があれば一鉄板すべての生クッキーが廃棄される。

型抜き作業自体はコツを要し、パンクッキーコースの全ての訓練生に対しては実施できないが、潜在能力が高いにもかかわらず集中力が途切れがちであるような場合に、個別指導の形態で実施している。

イ)「自主性・自発性」に対する作業課題と指導形態

<道具揃え>

クッキーの製造過程は、作業工程毎の道具の準備・後片づけの工程でもある。自主性・自発性を行動で示すことは、迅速・正確に準備・後片づけを行うことによって表現できる部分もある。このため、パ

ンクッキー製造コースでは、作業工程が示されただけで、即座に道具の準備ができるようになることを目指しており、①道具揃えチェック票を見てひとつひとつ確認しながら準備する、②ホワイトボードに板書された道具名を見ながら準備する③口頭で指示された道具を準備する、④工程を示されただけで道具を準備する、といった四段階の指示を個々の状況に合わせて適用し、レベルアップを図るとともに、タイムを計測して準備時間の短縮を試みている。

（４）園芸コース

ア）「能率」に対する作業課題と指導形態

＜ポリポットへの土入れ＞

園芸コースでは、粗大な身体・手腕作業が主体であり、正確性よりも、安定した作業能率の発揮を要求しやすい作業が多い。

そこで、園芸コースでは、表Ⅱ－１－１５のような段階を設定し、ポリポットへの土入れ作業を毎日継続的に実施し、作業能率の維持向上を目標とした指導を行っている。

この作業課題は、ポリポットの線を目安にしながらスコップを使ってポリポットの８分目程度まで土を入れることを繰り返すものであり、厳密な正確さや手順等をあまり意識しないで、能率の維持向上に集中して取り組めるといった利点がある。訓練期間を通した全体の流れについては以下の表のとおりであるが、モニタリングにおいて作業手順、良・不良の判断が理解された者から、順次タイムトライアルへと移行していく。

表Ⅱ－１－１５．ポリポット土入れの流れ

流 れ	目 標
①モニタリング	・ 作業手順、良・不良の理解の徹底
②タイムトライアル(1)	・ 15分単位での作業量の安定(午前)
③タイムトライアル(2)	・ 30分単位での作業量の安定(午前)
④タイムトライアル(3)	・ 30分単位での作業量の安定(終日)

モニタリングでは、作業の早さより、２０個のポリポットに正確に土を入れることを目標にして、これが２回連続して達成できた段階で作業量を２倍に設定し同じ目標を与える。これが達成されて初めて、タイムトライアルに移行する。

タイムトライアル(1) では、１５分単位でいくつのポリポットに土入れするか、訓練生自身が目標設定したうえで、午前中を通して安定した作業ペースが示せるようになることを基準としている。これが達成された段階で、２倍の設定時間のタイムトライアル(2) に移行する。３０分単位で、午前中安定した作業ペースを示せるようになった段階で、終日のタイムトライアル(3) に移行していく。

この作業については、小集団での単独作業の指導形態が基本であり、他の受講生を意識しながら能率が向上していく側面があるが、極端に作業速度が遅かったり、作業ペースが安定してこない場合は、工程の細分化による流れ作業の導入、治具の開発、体調の維持管理の指導等、個々の課題に応じた個別指

導の形態をとっている。

イ) 「体力的な耐性」に対する課題と指導形態

＜元気度チェック＞

園芸コースは、終日の立位作業が基本であり、草取り、畑作り、運搬作業等体力が要求される作業課題が多いことが特徴である。また、仕事中心の生活パターンを整えていく動機付けを高める指導が効果的に実施できるといった特徴もある。

これらの作業に継続的に取り組むことによって自然と体力が向上していく側面もあるが、一方で、疲れがたまっていたり、体調を崩すと園芸コース内での作業遂行自体が困難になるものが多いという問題もある。

この特徴を活かしつつ問題を解消するために、訓練期間を通して体調を維持管理するための課題設定を試みている。課題は、朝礼時に、受講生が自分の元気度(体調の具合)を自己採点させることによって、体調を自覚的に捉えさせようとするものであり、実施方法は表Ⅱ－１－１６のとおりである。

表Ⅱ－１－１６．元気度チェックの流れ

流 れ	内 容
①自己申告の有無	・ 自発的に体調不良を申し出たか指導員がチェックする。
②本人の体調評価 (元気度チェック)	・ 体調を点数で示させる。 ・ 目安としては、 よい(100～80) まあまあ(60～80) 悪い(40～60) 最悪(0～40)
③不調の状況 (60点以下の場合)	・ だるい、頭痛等 体調不調の状況の把握
④想定される不調の理由	・ 寝不足、深酒、怠業等、想定される原因の把握

①自己申告の有無については、朝礼前に自ら体調不良の申し出があったかどうかを判断基準としている。申し出があった場合は、当日の作業の遂行が可能か不可能かを判断する等、慎重な対応を行っている。②本人の体調評価は、体調を点数で示させることに特徴がある。点数で示すためには、○×式よりも自覚的に自分の健康状態を振り返る力が必要とされるため、詳細な体調の変化に本人の関心を高めることを狙っている。また、③不調の状況と理由を把握することによって体調の不調と理由との一定の因果関係に自ら気づき、生活習慣の中の改善点など、具体的に見直すべき事項を発見できる力につなげていくことを狙っている。

5. セルフマネジメント訓練のデータ集積の方法

職業準備訓練の目的の一つは、訓練用に設定している作業を行えるようにすることではなく、自律的・自立的な作業態度を確立するための作業学習の方法や作業習慣を、複数の作業種類において体得させることにより、基本的な作業能力の向上を図ることにある。

そのため、準備訓練期間中は、全体を通して自律的・自立的な作業態度の向上に寄与するよう、作業指導体制と評価方法を整えるため、次のような各種様式を用いてセルフマネジメント・スキルの向上を促した。

（１）セルフマネジメント訓練の流れ

セルフマネジメント訓練では、個々の訓練生の課題や進捗状況によって指導段階は異なってくるが、各コースとも作業内容は訓練期間を通じて同様のものを設定している。このため、訓練効果を継続的に測定でき、訓練生にフィードバックを行いやすいというメリット、また、訓練をマネジメントする観点からは、訓練の途中から訓練生が入るような場合でも、円滑な運営が可能となるメリットがある。

（２）手続き

具体的なプロセスについて、園芸コースのポリポット土入れの例を引いて説明する。この作業は、ポリポットの線を目安にしながらスコップを使ってポリポットの８分目程度まで土を入れることを繰り返す作業である。

①ベースラインの測定

作業工程を説明して、実際にやってみせる。その後、「ポットが１つか確認する、スコップを握る、ポットに土を入れる、土を平らにする、カゴに入れる」といった工程毎に、介助の必要性の有無とその度合い（手助けなし、言語指示、ジェスチャー、見本の提示、身体的介助）をチェックし、これを１５回程度繰り返す。この段階は、手順の理解を促すとともに、個々の対象者に対してどの程度の手助けを要すのか、指示方法を検討するために行い、作業のコツや正確さについてはあえて示さない。

これらの支援の結果は、「評価用課題ステップシート」に表Ⅱ－１－１７に示した記号で記録した。

表Ⅱ－１－１７．プロンプトの段階と表示記号

プロンプト（介助）の段階	記号
手助けなし	—
言語指示	V
身振り	G
見本の提示	M
手添え	P

「評価用課題ステップシート」と一般的な実施方法

図Ⅱ－１－２に「評価用課題ステップシート」を示した。この評価用紙は、作業等の最初の学習

時に対象者のつまずきやすいところと有効な指導方法を同定するために用いる。また、この用紙を用いた学習の結果は、以後の自立的な作業態度の育成に関する初期状態（ベースライン）と位置づけられる。

つまり、この評価を行う段階では、正確な作業や一定の能率で安定して作業することを評価対象とするのではなく、指導員等の助言や再指導なしに一定の手順で作業できるかどうかを評価する。

＜評価用課題ステップシート＞

作業名： _____ (_____ コース)

対象者氏名： _____ 日時 年 月 日 () 時 分 ～ 時 分

No.	作業内容・作業動作	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
1																
2																
3																
4																
5																
6																
7																
8																
9																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																
18																
19																
20																

手助けなし ()

手助けあり (+)

言語指示 (V)

……次はどうするの？

……○○を■って。

ジェスチャー (G)

……言語＋指差し

見本の提示 (M)

……説明し、実際にやってみせる。

身体的介助 (P)

……手をとってやらせる。

作業状況：

指示内容：

ミス内容：

図Ⅱ－１－２．評価用課題ステップシートの例

このため、この段階では、作業開始時に、{全体に対する作業指示・１～２回程度の作業例示（モデリング）}を行うのみとし、個々人へのそれ以上の援助・助言は基本的に行わない。例えば、作業が途中で進まなくなった場合には、その時点に×をつけ、次の作業内容を「口頭で指示→確認→モデリング→確認→身体的援助」の順序で段階的に指導していき、その結果をシート上に指導員が記入していく。

さらに、この段階では、手順がスムーズにできていても、正確な作業が行えていない状況があったり、作業手順を十分に学習できずミスをする事等が予想されるが、次のモニタリング等の段階で自立的な確認行動を指導するため、原則として特別な指導は行わない。

＜作業手順の学習状況の把握と指導＞

作業の流れ：全体的な作業指示→作業の実施→他者評価（→補完的指導→作業の実施→他者評価）

- ①評価用課題ステップシートに作業手順の項目名・作業内容や動作等を記入しておく。
- ②一試行毎（一つのモノを造る、数える）に、その手順がきちんと守られているかを観察し、できなかった項目に×を、助言によりできたところに△をつける。
- ③作業後、指導員が作業結果を確認し、製品として認められるかどうかを判定し□に記録する。

②セルフモニタリング

セルフモニタリング訓練では、例えば20個のポリポットに正確に土を入れることを目標にして作業を行う場合、この目標を2回連続して達成できた段階で、目標となる作業量を2倍に増やすなど、徐々に達成基準を上げていく。

作業の手順としては、一回毎に正確に作業をすることを宣言した上で、図Ⅱ－1－3に示したようなセルフモニタリング用紙の目標欄に○を記入し、その後に作業を行わせる。作業後には、出来映えを自己評価しセルフモニタリング用紙の結果欄に○か×をつける。

目標数（例えば20個や40個）まで、この手順を繰り返した後、指導員が出来映えを再度評価し、その結果達成基準を満たしていた場合には次の段階へ移る。

「セルフモニタリング用紙」と一般的な実施方法

この段階では、先に把握した作業状況をもとに、一定の手順で”正確な”作業が自律的に出来るよう指導する。

この作業方法を実施させる際には、下の実施手順に従い、個々の作業一つ一つに集中して取り組むよう促すことが重要である。また、対象者自身が自己の作業結果を予測（約束）・確認する事により、作業結果に対する責任感を構築することもねらいの一つである。

そのためセルフモニタリング用紙への記入は作業中は対象者本人が自己評価に用い、一定量の作業を実施した後、指導員が結果を確認する。

<セルフモニタリング記録用紙>

☆目標を立てて作業し、結果も確認しよう！！

名前： _____ 月 _____ 日
No. _____

	目 標	結 果	延長の確認	備 考
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

感想と反省

図Ⅱ－1－3．セルフモニタリング用紙の例

a. 正確な作業遂行を促す指導

＜達成基準を設けたセルフモニタリングの指導＞

作業の流れ：（目標設定→作業の実施→自己評価）→報告

①セルフモニタリング訓練：一単位作業（例えば袋のシール貼り作業1枚）毎に、作業前にその作業を正確にするか「約束」させ（記録用紙に○をつける）、作業を行い、その結果を自己評価する（記録用紙に○or×をつける）。さらに、一定個数（5～20）を仕上げた後、指導員へ報告し検品を受ける。一定個数が2回連続で、全て○となった場合に、段階的に枚数を増やしていく。

②一定個数（例えば20枚）以上の作業が正確に行えた場合には、次の作業能率を意識したセルフモニタリング訓練へ移行する。

・基準の変化

達成基準は、個々人の作業能力や正確な作業への耐性等を考慮し、スタートする数値を決定することが望ましい。集団で行う場合は、10枚程度を目安に始め学習の状況に合わせて数的基準を個別に設定することも可能である。

また基準を変化させる場合は、次の基準を確実にクリアできるように配慮することが望ましい。

例) 3枚（個）／ブロック×2回達成 → 5枚（個）／ブロックへ
5枚（個）／ブロック×2回達成 → 10枚（個）／ブロックへ
10枚（個）／ブロック×2回達成 → 20枚（個）／ブロックへ

b. 正確性と作業能率への意識を高める指導

＜正確性と作業能率を高めるセルフモニタリングの指導＞

作業の流れ：目標時間設定→（目標設定→作業の実施→自己評価）→作業時間記録→報告

①セルフモニタリング訓練：各ブロック毎に目標時間を設定した後、作業開始時間を記録し、前述のセルフモニタリング訓練の手続きを実施する。作業終了後、作業遂行時間を計算し指導員に報告する。

②全ての作業を正確に行い、なおかつ作業時間が安定した段階で作業能率を高める指導へ移行する。

・程良い作業速度

この訓練の段階では、安定した正確性と着実な作業能率の向上が求められるが、この両方は相反するものとなりがちである。これを実現するには、「焦らず、丁寧に、急ぐ」という複雑な心理特性を求められるため、その実現には最速の作業能率よりもむしろ、程良い作業速度が必要とされる。

対象者の状況に応じて、“程良い作業速度”を意識させるよう相談・助言することが望ましい。

※各作業に適応できるよう、作業課題の実施法等について調整することが必要。

③タイムトライアル

この訓練では、午前中を通して安定した作業ペースが維持できるようになることを基準としている。タイムトライアル(1)では、訓練生自身が目標設定した上で、15分単位で作業を行う。作業ペースが安定した段階で、30分単位や60分単位で作業を行うタイムトライアルへと順次移行する。

「作業結果記録表」と一般的な実施方法

図Ⅱ－1－4に「作業結果記録表」の例を示した。この様式は、基本的には対象者が個々にたてた目標や作業の結果を、自ら記入し管理することに用いる。この段階では、個々の能力に合わせて、できるだけ能率良くかつ安定した作業量をこなす態度を学習させる。そのため、作業開始時には、これまでの自分の作業結果を参考に、それらの結果を少しだけ上回るような目標を設定するよう促すことが、指導ポイントの一つである。また、徐々に能率を高めることができるよう、能率の低下に繋がるような行動（手休め・よそ見・おしゃべり・作業上の無駄な動作等）を自己抑制するよう援助することが必要になる。

さらに、自分でたてた目標を達成することを着実に経験させることにより、作業への自信や意欲の向上を図ることも指導のねらいのひとつである。この指導では、安定した作業態度を維持しつつ、常に向上を目指した前向きな作業姿勢が求められる。疲労等が見られた場合も含め、どのように意欲を維持・増進することができるのか適宜助言することが必要である。

作業結果記録表						
<作業内容：>						
氏名 _____						
月日	回	目 標		実働時間	作業結果	不良品数・備考
		作業量	予定時間			
				始 ： 終 ：		
				始 ： 終 ：		
				始 ： 終 ：		
				始 ： 終 ：		
				始 ： 終 ：		
				始 ： 終 ：		
				始 ： 終 ：		
				始 ： 終 ：		
				始 ： 終 ：		

図Ⅱ－1－4．作業結果記録用紙の例

＜作業能率を高める目標達成行動の指導＞
作業の流れ：目標設定→作業の実施→作業時間記録→報告

- ①各ブロック毎に目標時間を設定した後、作業開始時間を記録し、作業を行う。作業終了後、作業遂行時間を計算し、指導員に報告する。
- ②全ての作業を正確に行い、なおかつ作業時間を着実に向上し、また安定した段階で1ブロック当たりの作業量を増加させるか、他の作業への般化を試みる。

④作業の自己管理

タイムトライアルにおける単位時間あたりの作業量が安定した段階で、午前中の60分のポット土入れ作業を含む、一日の作業スケジュールを訓練生自身で組み立て作業を行う作業の自己管理を実施する。

「作業自己管理用紙」と一般的な実施方法

(3) で一定の作業量を安定的にこなし、目標等の設定についても自立的に行えるようになった対象者については、図Ⅱ－1－5に例を示した「作業自己管理用紙」を用いて、自分の作業時間や作業量の自己管理を目指した指導へと移行する。この段階では、数時間から終日の範囲で、対象者自身が示された作業課題(実施すべき作業課題の選択肢を提示；文書→口頭等)の中から、自分が行う作業内容・作業量等を判断し、自立的な作業を行えるよう促す。

指導員は、作業の実施状況や作業結果の確認により、本人の作業の乱れや甘え等を抑制することが主な役割となる。そのため「作業自己管理用紙」への記入は、全て対象者が個々に必要事項を記入することとなり、指導員は必要に応じ助言や確認を行うことになる。

作業自己管理用紙					
年 月 日 (曜日)					
氏名 _____					
番号	作業名	予定時間	実働時間	目標作業量	自己評価、反省点等 確認者のコメント
				実作業量	
		始 : 始 :	始 :		
		終 : 終 :	終 :		
		始 : 始 :	始 :		
		終 : 終 :	終 :		
		始 : 始 :	始 :		
		終 : 終 :	終 :		
		始 : 始 :	始 :		
		終 : 終 :	終 :		
		始 : 始 :	始 :		
		終 : 終 :	終 :		
		始 : 始 :	始 :		
		終 : 終 :	終 :		
		始 : 始 :	始 :		
		終 : 終 :	終 :		
		始 : 始 :	始 :		
		終 : 終 :	終 :		

図Ⅱ－1－5．作業自己管理用紙の例

＜自立的な作業態度を形成するための作業自己管理の指導＞
作業の流れ：（目標設定→作業の実施→作業時間・結果の記録）→報告

- ①対象者は、数時間から終日の範囲で、実施する作業名・作業時間・作業目標を設定した後、作業開始時間を記録し、作業を行い、各作業単位終了後、作業終了時間・作業結果を記入する。予定した一連の作業終了後、指導員に報告する。
- ②指導員は、対象者の報告と作業成果物により、作業の正確性・作業能率の安定性を確認し、必要に応じて指導、助言を行う。
-

これらの段階的な訓練では、セルフマネジメント・スキルの発揮をそれぞれの様式への記入時の行動観察や目標の設定の状況変化や作業遂行結果の変化、またそれらを総合的に見た結果から把握した。

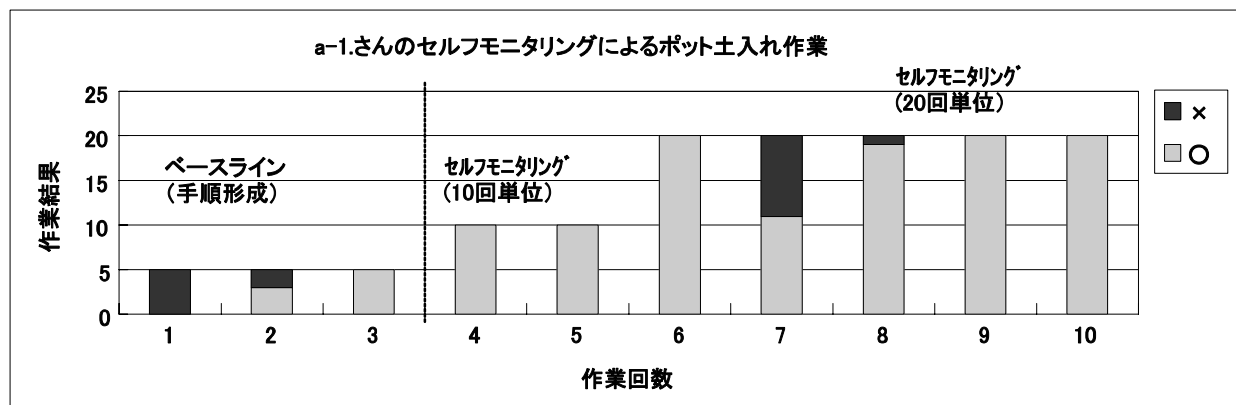
これらの結果は、一覧表やグラフに表し、カンファレンスや相談等の場面で個々人の変化を示すものとして、支援者間の情報共有や今後の指導方針の検討、対象者本人へのフィードバック等に用いた。

第3節 実施事例

1. セルフマネジメント訓練の実施事例

(1) セルフモニタリング訓練の実施事例

＜ポット土入れ作業でセルフモニタリング訓練を行ったケース＞



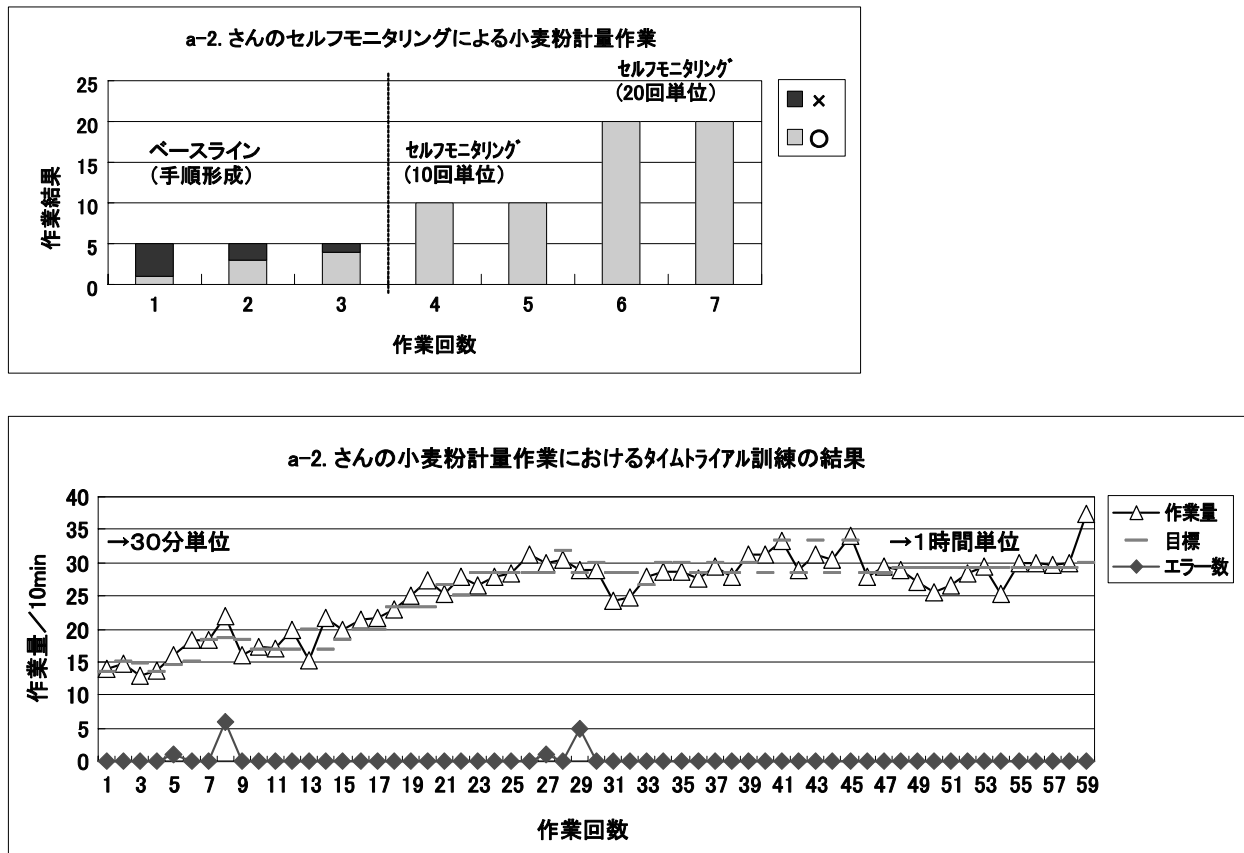
図Ⅱ－１－６． a－１さんのセルフモニタリングによるポット土入れ作業の結果

図Ⅱ－１－６に対象者 a－１さんのポット土入れ作業におけるセルフモニタリング訓練の結果を示した。a－１さんは、中軽度の知的障害を有する 18 歳の男性で、園芸コースのセルフマネジメント訓練課題であるポリポットへの土入れ作業で、セルフモニタリング訓練を行ったケースである。

ポリポットへの土入れ作業では、黒いポリポットに 8 分目（内側に薄い線が入っている）まで土を入れることが求められるが、このケースではベースライン期で徐々に作業手順を理解し、スムーズにセルフモニタリング訓練に移行している。セルフモニタリング訓練においても、4・5 回目のように 10 回単位の作業では正確な作業が行えたが、20 回単位になってそれまでには見られなかったミス（土の量が少なすぎる）が生じていた（7 回目）。7 回目のモニタリングの結果を見ると、自己評価では全て正確にできているとしており、指導員によってミスを指摘され、はじめて自らのミスに気づいている。その後、着実に作業ミスは改善され 9・10 回目の作業では正確かつ安定した作業ができるようになった。

(2) セルフモニタリング訓練からタイムトライアル訓練へ移行した事例

＜小麦粉計量作業でセルフモニタリング訓練からタイムトライアル訓練を行ったケース＞



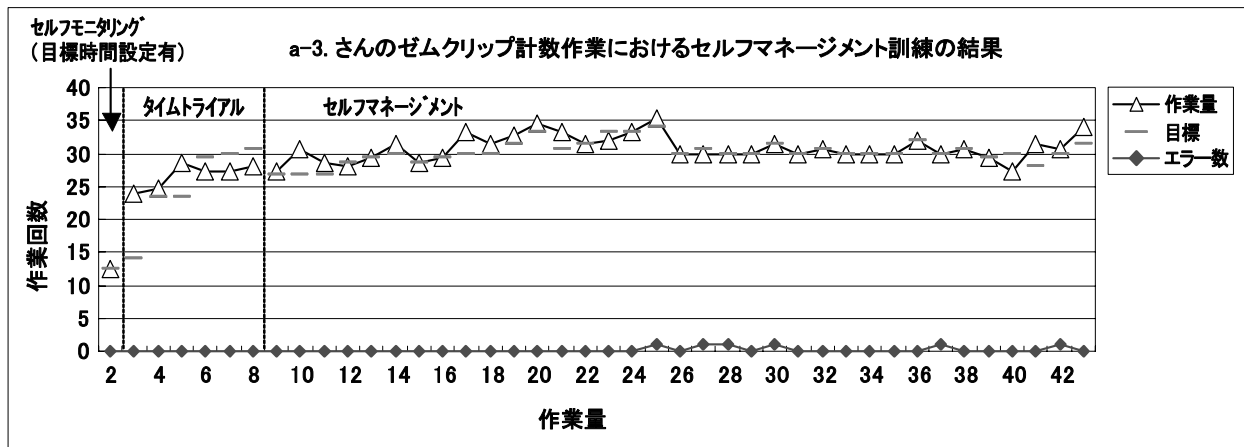
図Ⅱ－１－７． a－２さんの小麦粉計量作業におけるセルフマネジメント訓練の結果

図Ⅱ－１－７に対象者 a－２さんの小麦粉計量作業におけるセルフモニタリング訓練及びタイムトライアル訓練の結果を示した。a－２さんは、自閉的傾向を伴った軽度な知的障害を有する 28 歳の女性であり、パン・クッキーコースの訓練課題である小麦粉計量作業で、セルフモニタリング訓練とタイムトライアル訓練を行ったケースである。小麦粉計量作業では、風袋に 150g の小麦粉を計量しこぼさずに入れることが求められる。このケースではベースライン期で徐々に作業手順を理解しているものの、セルフモニタリング訓練に移行した段階では、時々手順についての声かけが必要な状況であった。しかし、セルフモニタリング訓練では、正確な作業を行うことができ、スムーズにタイムトライアル訓練に移行している。

タイムトライアル訓練では、当初 30 分を 1 単位として小麦粉計量作業を行わせた。本人の作業状況からミスなく 30 袋／10min 以上が 3 回程度続くことを当面の目標（移行の目安）とし、47 回目から 1 時間単位の作業に移行した。1 時間単位の作業に移行した直後は力の配分がうまくできず、作業能率に変動が見られたが、徐々に安定し、目標にそった作業を行うことができるようになった（56 回目移行）。

(3) セルフモニタリング訓練からセルフマネージメント訓練への移行した事例

＜ゼムクリップ計数作業でタイムトライアル訓練からセルフマネージメント訓練へと移行したケース＞



図Ⅱ－１－８． a－３さんのゼムクリップ計数作業における

タイムトライアル訓練及びセルフマネージメント訓練の結果

図Ⅱ－１－８に対象者 a－３さんのゼムクリップ計数作業におけるタイムトライアル訓練からセルフモニタリング訓練の結果を示した。a－３さんは、軽度の知的障害を有する 31 歳の男性であり、事務・印刷コースの訓練課題であるゼムクリップ計数作業で、セルフモニタリング訓練（目標時間設定有）とタイムトライアル訓練、さらにセルフマネージメント訓練を行ったケースである。ゼムクリップ計数作業では、空箱に 20 本の小麦粉を計数し入れることが求められる。このケースではベースライン期やセルフモニタリング訓練では殆ど問題なく作業をこなし、目標時間設定のあるセルフモニタリング訓練を 1 回行った後、スムーズにタイムトライアル訓練に移行した。また、タイムトライアル訓練では、自己目標の達成には至らないものの、安定した作業能率を発揮できていたことから、セルフマネージメント訓練へと移行させた。セルフマネージメント訓練では、一日の作業スケジュールや目標設定を訓練生自身が単独で組み立て自己管理を行う。このケースでは、セルフマネージメント訓練に移行した直後、作業能率がやや不安定にはなったものの徐々に作業能率が向上した。しかし、26 回目でこれまではなかった作業ミスが生じるなど、能率を気にするがあまり作業が雑になるといったオーバーペースの状態となっていることが懸念された。そのため、速いペースを安定させることだけでなく、正確な作業を行うことがより重要であることを伝え、作業目標の設定や作業遂行時に自分なりに工夫をするよう促した。

その結果、ミスをなくし安定した作業能率を発揮するための目標として、30 個／時間を設定するようになり正確な作業と安定した作業能率を、ほぼ自己管理できるようになった(但し 40 回目以降では、訓練終了期が間近に迫り、自己の作業能力の限界へ挑戦したため、能率・正確性に若干の乱れが生じている。)。

2. 行動分析的視点に基づく個別指導技法と指導事例

個々の課題を作業遂行の側面から分類すると①正確さ、②作業能率、③精神的な耐性、④体力的な耐性、⑤対人技能、⑥自主性・自発性、⑦知的判断力、⑧巧緻性等となる。これらの側面について某かの個別指導が必要な場合には、各対象者毎の状況を把握すると共に、機能分析を行い、指導上どのような工夫が必要かを、①先行条件の調整、②後続条件の調整、③心理的問題へのアプローチの3つの視点に分けて検討した。個々の具体的な対応については、これらの視点から検討し選択した指導方法を、適宜組み合わせて実施し課題の改善を図った。

(1) 先行条件の調整

①指示の出し方の工夫

小川⁶⁾は「システムティック・インストラクション」を紹介する中で、指示の出し方の手順を[最小限の介入による指示(Least Instructive Prompts)]として紹介している。この手法では、指示のレベルをa 言語指示、b 身振り、c 見本の提示、d 手添えの4段階に分けている。指示の出し方は、対象者の能力に応じて最低限必要なレベルの指示の出し方が選択されるよう、工夫されている。

このような指示は、行動のきっかけである先行条件の一つであるが、個々の対象者に応じて指示方法を検討する[最小限の介入による指示]の考え方は、自立的な職務遂行を目指す際には合理的な方法である。

職業準備訓練でも、特に作業手順の学習の過程では、これらの知見を参考に指示の出し方に関する検討を行うよう工夫した。

個別の指示の出し方については、ベースライン測定の際のプロンプトの程度を参考とし、主要作業の中で確認するが、特に、高次脳機能障害における感覚性失語や自閉症等、概念形成が高度に障害されているケースでは、言語指示によって混乱やイライラといった感情的に不安定な状態を招きやすく、指示や注意を行う際に、モデリング主体で理解を促すことが必要になることも多い。

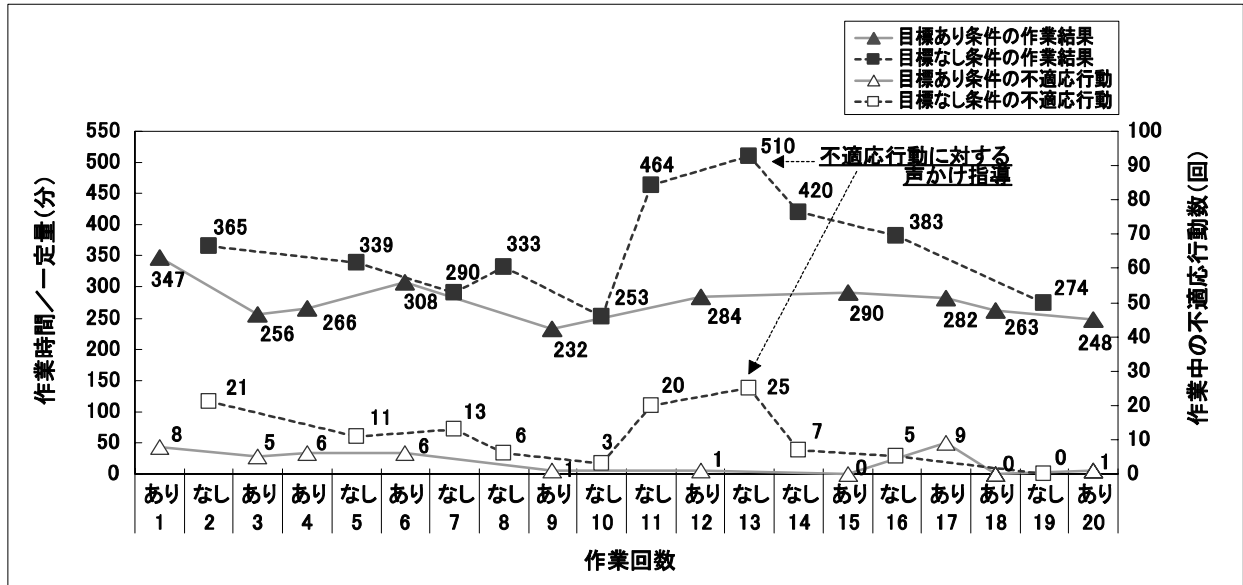
②継続的な目印の提示

先行条件には、先に示した4段階の指示方法の他にも、工程書の提示や様々な写真や絵を利用した「継続的な目印」を提示する方法もある。

記銘力に障害があったり、複雑な作業手順の理解が困難な場合などには、①の工夫だけでなく本人がいつでも利用できる形での、付加的な先行条件の整備について工夫した。

聴覚記銘力、視覚記銘力に障害がある場合、工程書の提示や写真や絵を利用した継続的な目印を提示することにより作業の安定遂行を担保する場合がある。

<目標設定によって作業態度の安定を図ったケース>



図Ⅱ－１－９． a－４さんの不適応行動に対する目標設定指導の効果

図Ⅱ－１－９に対象者 a－４さんの作業における不適応行動に関する指導の結果を示した。a－４さんは、軽度の知的障害を有する 23 歳の男性であり、セルフモニタリング訓練やタイムトライアル訓練等の統制的な作業場面では、安定した作業遂行が可能であっても、より実践的な作業場面（各コースの主要作業）では、集中力を欠き、作業の安定性に問題が生じる自閉症のケースであった。

このような状況に対処するため、セルフマネジメントトレーニングでの目標設定の方法を応用し、実践的な作業場面でも一定の作業量をこなす時間を目標として定め、目標時間内に作業するよう指導した。この時、キッチンタイマーを用いて、目標時間をカウントダウン方式で提示することで、作業へのモチベーションの向上と維持を促した。

このケースでは、このキッチンタイマーによる目標設定の効果を検証するため、条件交替法^{*3}を用いた。グラフの「あり(▲／△)」の条件は目標設定がある条件、「なし(■／□)」の条件は目標設定のない条件である。この結果、目標設定のある条件では、ない条件に比べて安定した作業態度で、より速く作業を行っているが、目標設定のない条件では不適応行動もより多く見られ、作業に要する時間も長くなっている。13 回目の作業では、あまりの作業態度の乱れから声かけによる注意を行っており、その後、徐々に作業速度が改善されている様子が見られた。

また、このような指導により本人に適切な作業環境（常に目標を持たせること）を整えることにより、その他の主要作業場面でも安定した作業が行われるようになった。

*3 条件交替法とは、シングルケース研究法の一つであり、複数の独立変数の効果を比較する際に用いられ、一つの介入期に複数の独立変数を導入するものである。詳細は Harsen ら (1998) をご参照頂きたい。

③作業に関する約束・手続きの宣言

①②示した先行条件は、他者の支援により提示されるものである。セルフマネジメント能力の発達を念頭に個別指導を考える場合には、①②だけでなく対象者が自らの言語行動をきっかけに、行動することが望ましい。そのため、他者の指示による行動が安定してる者等については、実施すべき行動のきっかけを自己教示できるよう働きかけていくことが必要となる。

セルフマネジメント・トレーニングの指導段階の一つであるセルフモニタリング訓練においては、一回毎に正確に作業をすることを宣言した上で(チェック票の目標欄に○を記入)作業を行うことを、また、タイムトライアル訓練においては、自らの作業目標を設定することに該当するが、後続条件として正の強化と組み合わせることにより、自己強化の習慣化につなげていくことがポイントとなる。

④自発的な指示の要求

山本⁷⁾は、要求言語行動の形成技法を事例を交えて紹介する中で、「教示要求言語行動の形成」について、その指導方法と意義について論じている。その中では、本人にとっての未知刺激と既知刺激を用いて、「シラナイ、オシエテクダサイ」という言語行動を機能的に使用できるよう訓練している。

このような教示要求言語行動は、自発的な質問行動と機能的に等しいものであり、職場での指導機会を増加させる重要なスキルの一つである。

セルフマネジメント能力の発達から考えても、他者の持つ情報を求める行動は、高次なセルフマネジメントの中でも必要となるスキルと考えられることから、メモリーノート訓練等の個別指導の中でも適切な質問行動が自発を促すよう工夫した。

教示要求言語行動は、職場での指導機会を増加させる欠くことのできないスキルとして、各コースでの主要作業を進める際の前提条件となる他、特に問題がある場合は、対人技能訓練においてロールプレイを行う等、継続的に指導している。

⑤メモリーノート訓練等による弁別刺激の自己管理

この訓練は、記憶障害等を有する高次脳機能障害者に、代償手段の一つであるメモリーノートの利用方法を集中的に指導するものである(青野⁸⁾を参照)。

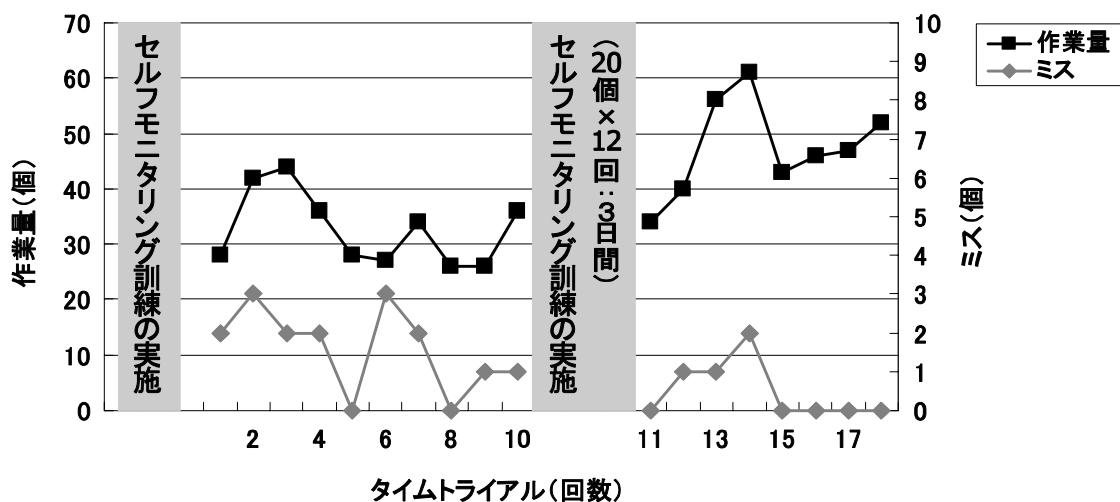
この訓練で適切なメモリーノートの記入ができるようになった者については訓練期間中の生活の中で、スケジュール等の管理を自己管理できるよう、工夫し支援した。

⑥その他の作業環境整備

TEACCH プログラムなどでは、他者の動きや騒音が気になり、注意の集中が困難な場合など、単独作業・パーティションの設置等による作業環境の整備が有効であると言われている。

対象者の障害状況等から、これら作業環境の工夫の必要性についても検討した。

＜タイムトライアルとセルフモニタリングを交互に行わせることで正確な作業行動を形成したケース＞



図Ⅱ－１－１０． a－５さんのハンダ付け作業における作業結果

図Ⅱ－１－１０に対象者 a－５のハンダづけ作業における作業結果を示した。a－５さんは、交通事故により記憶障害や思考力の低下、知能低下等の高次脳機能障害を有する23歳の男性であり、軽作業コースの訓練課題である、真ちゅう棒の半田つけ作業で正確な作業を行わせるために、タイムトライアル訓練とセルフモニタリング訓練等を交互に行わせたケースである。

このケースではセルフモニタリング訓練の段階で正確な作業ができるようになってからも、タイムトライアル訓練に移行すると正確性が保てなくなることが続いた。そこで、再度セルフモニタリング訓練の段階に戻し、「約束・手続きの宣言」を徹底することにより改善が図った。

その結果、正確さと早さを同時に実現するためには、程良い早さで作業を進めることが必要であることを説明した上で、目標時間設定のあるセルフモニタリング訓練を実施した。さらに、タイムトライアル訓練に戻した後も、セルフモニタリング訓練での作業時間を参考に作業目標時間を設定し、徐々に能率を向上させることにより、正確さと早さを意識した作業態度を育成することができた。

また、併せて、厳密な正確性を要求される軽作業コースでの基盤の組立作業を応用的に実施することによって、定着を図った。

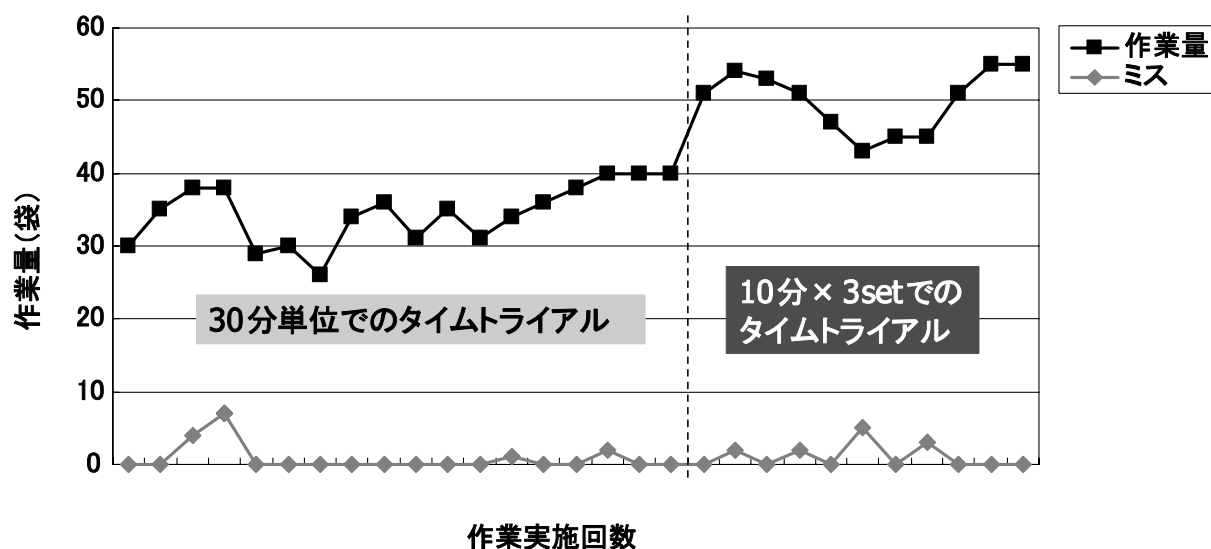
⑦高次脳機能障害を有する者への対応

注意の配分に問題がある場合は、作業時になるべく一つのことに集中して取り組めるよう、他の事項の自動化や代償手段としてチェックリストを活用する等の配慮によって、安定した作業遂行が可能となったケースもあった。

学校卒業後、新たに就職をめざしたケースでは、園芸コースにおいて基礎体力の向上と大まかな作業でのペースの安定を図った後、空間性認知障害の現れ方をさらに観察するため、パンクッキー製造コースに移行した。

このケースでは、製造工程において、まっすぐに切る、均等に並べる、見落とし等の障害が現れ、視覚に頼る判断要素の自動化、除去、見落しの有無のチェック手続きが不可欠であった。

<注意の障害の代償のケース>



図Ⅱ－１－１１． a－６さんの小麦粉計量作業における作業結果

図Ⅱ－１－１１に対象者 a－６さんの小麦粉計量作業におけるタイムトライアル訓練の結果を示した。a－６さんは、脳腫瘍による後遺障害として記憶や注意の障害を中心とした高次脳機能障害を有する23歳の男性である。

このケースは高次脳機能障害により、注意の持続に課題があり、作業時間の設定単位を30分から10分×3クールと設定することで、全体的な作業量を増やすことができたケースである。

また、注意の配分に問題がある場合は、作業時になるべく一つのことに集中して取り組めるよう、他の事項の自動化や代償手段としてチェックリストを活用する等の配慮によって、安定した作業遂行が可能となったケースもあった。学校卒業後、新たに就職をめざしたケースでは、園芸コースにおいて基礎体力の向上と大まかな作業でのペースの安定を図った後、空間性認知障害の現れ方をさらに観

察するため、パンクッキー製造コースに移行した。このケースでは、製造工程において、まっすぐに切る、均等に並べる、見落とし等の障害が現れ、視覚に頼る判断要素の自動化、除去、見落しの有無のチェック手続きが不可欠であった。

(2) 後続条件の調整

①強化の種類の調整

アルバート⁹⁾によれば、行動の結果である「強化」(フィードバック)によって行動を統制する方法には、行動の生起頻度を増加させる「正の強化」「嫌悪刺激の除去」と、逆に行動を抑えたり消去したりするための「分化強化」「消去」「罰」「レスポンスコスト」「嫌悪刺激の提示」等の方法がある。

問題となっている行動に対し抑制や消去するための方法だけを選択することは、倫理的な問題から不適当と考えられており、現在では、「正の強化」を中心とした後続条件の調整を第1に検討することが適当であると言われている。

職業準備訓練の中で生じた問題行動等についても、このような視点を持ち、望ましい行動を増加させる方法と問題行動等を減少・消去する方法を、併せて検討している。

＜励まし等のフィードバックを行う際に配慮を要したケース＞

気分の変動によって作業の取り組みも大きく変化するケースについて、当初、安定して作業を行っている時に誉めることを中心にフィードバックを行い安定が保てるようになってきたが、さらに作業量の向上を図るために「励まし」の言葉かけを増やしたところ、意欲が萎えてしまい、カウンセリングによる心理的な安定を図ることが必要になった。

精神面での耐性を強化するためには、達成可能な課題を数多くクリアし、良いフィードバックを頻繁に与えることを基本に据えているが、周囲からは余力があるように見えても、本人にとっては閾値一杯で作業を行っていた。過度な負担にならない程度に、本人の能力的限界を見極めながら、フィードバックの内容や方法について配慮を行い継続性を高めた。

②強化のタイミング(強化スケジュール)の調整

行動の結果である「強化」(フィードバック)は、必ずしも個々人の行動全てに対して随伴するものではない。むしろ、様々な随伴の仕方によって、行動への影響が異なっている。

一般に、行動を形成する場合には、対象となる行動全てに強化を与える連続強化の手続きが有効であり、より少ない強化で行動を維持させていくためには、ある程度の比率や間隔で強化を与える手続き(間欠強化スケジュール)が選択される。

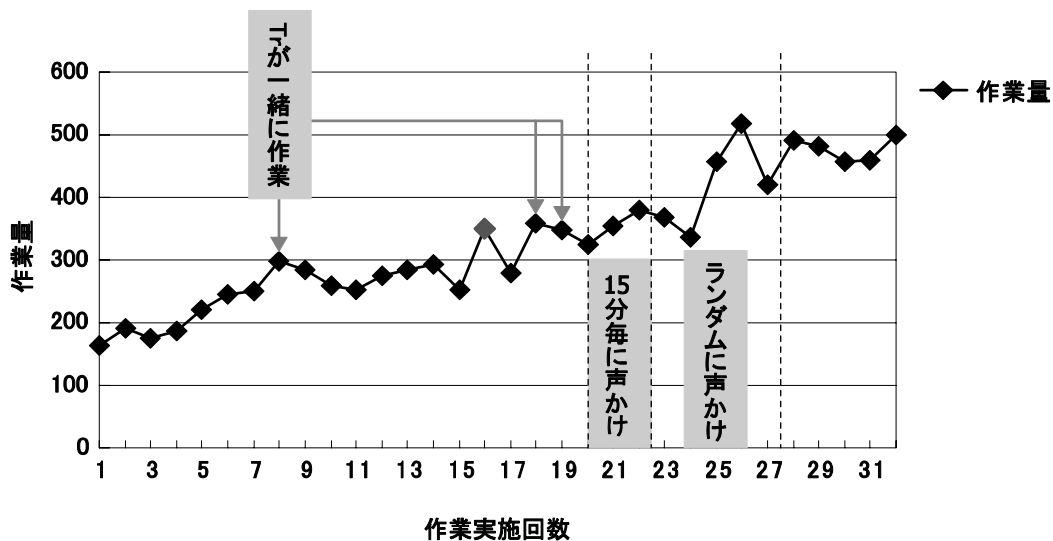
レイノルズ¹⁰⁾によれば基本的な間欠強化スケジュールには、表Ⅱ-1-18のような種類がある。

行動の維持や能率の向上など、強化の与え方の工夫により改善される可能性がある問題に対しては、上述の強化スケジュールの調整等について検討した。

表Ⅱ－１－１８．強化スケジュールの種類と例

強化スケジュールの種類	例
・固定間隔(fixed-interval)スケジュール	固定給、サラリーマンの平日
・変動間隔(variable-interval)スケジュール	多忙な人との電話連絡
・固定比率(fixed-ratio)スケジュール	能率給
・変動比率(variable-ratio)スケジュール	ギャンブル

＜声かけのタイミングを少しずつ変化させることで作業ペースの安定を促したケース＞



図Ⅱ－１－１２． a－7さんのポット土入れ作業における作業結果

図Ⅱ－１－１２に対象者 a－7さんのポット土入れ作業におけるタイムトライアル訓練の結果を示した。a－7さんは、アスペルガー症候群の疑いのある軽度知的障害を有する28歳の男性である。a－7さんは、作業量を数的に把握することが困難であり、援助者が一緒に作業をすればそのペースに合わせられるものの、援助者が離れるとペースが一定しないケースがあった。

このケースでは、一定の間隔を空けた声かけによって安定した取り組みができるようになったが、声かけが減少すると、能率も低下する傾向が見られた。そこで、声かけの間隔をランダムに設定し、徐々に声かけの頻度を少なくすることによって、声かけがなくとも安定した取り組みができるようになった。また、応用場面では、移動など小走りで行うようになる等、機敏な動きが現れている。

③自己強化とバックアップ強化

セルフマネジメント能力の発達を念頭に個別指導を考える場合には、①②だけでなく対象者が自らの行動を、自分で確認し向上・維持させることが望ましい。そのため、セルフマネジメント・トレーニングにより、自分の行動を正確に評価・確認する習慣を指導すると共に、自己監視や自己記録

といった方法の実施についても個別指導の中で検討した。

また、自己強化が習慣化されていない段階では、他者からの間欠強化による自己強化行動へのバックアップが必要となることが多い。これらの実施の仕方についても、必要に応じて検討を行った。

(3) 心理的アプローチ

①障害受容促進のためのフィードバック

高次脳機能障害や学習障害等、周囲から見ても本人自身も、障害状況を理解しにくい対象者が増加している。これらの対象者は、自分の障害状況が掴めず、適切な障害受容に至っていない場合がある。そのため、個々の障害状況を的確に把握し、正確にフィードバックをしながら、障害受容を促進するアプローチが必要になる。このようなアプローチでは、まず a 作業や問題行動等について量的・質的に把握した上で、b 改善方法について検討し、さらに、c 把握した結果を改善方法と共に本人に示し、d 障害の存在とそれを乗り越えるための方法についてカウンセリングを行うことが望ましいと考えられる。

障害受容の促進が非常に困難な事例もあるが、できるだけ本人に受け入れやすい形での障害状況の説明やカウンセリングを行えるよう検討している。

<障害受容促進のためにフィードバック方法を工夫したケース>

高次脳機能障害のある人の中には、フィードバックが巧く機能しないケースも多い。職業準備訓練の理論的背景として、応用行動分析の考え方を援用しているが、この考え方では正誤のフィードバックによって行動の変容を図ることが多い。しかし、高次脳機能障害のある人の中には、正誤のフィードバックを巧く判断できず、作業や場面に応じた態度が学習できない者もいる。そのため、職業準備訓練では、研究部門との連携により、ウィスコンシンカードソーティングテストを実施し、これらの特徴の評価と個々への効果的なフィードバックの方法について検討した。ケースによっては、カウンセリングによって作業の状況を説明し理解を促したり、作業の留意事項を声に出させることによって、取り組みが改善されることもあった。

②生活リズム・健康管理等のためのカウンセリング

渡邊¹¹⁾は、生活リズムや健康管理を含めた生活習慣においても、自立的なセルフマネジメント能力の構築が必要であることを指摘しており、セルフマネジメント行動の発達状況に応じた支援について検討している。その検討の中で、日常生活面の課題について、幾つかの自己記録や自己評価の様式を紹介している。しかし、効果的な指導を実施し、適切な日常生活面での自己統制を維持させるためには、本人に対して相談・カウンセリングを効果的に活用し職業意識の付与を図ることが必要と述べている。

<日課や作業を通して体力の向上と体調の安定を図ったケース>

脳血管障害の術後の入院、医療リハビリの後職業準備訓練受講に至ったもので、体力の向上と体調

の安定を図ることを目的に園芸コースに所属したケースがあった。

園芸コースは、終日の立位作業が基本であり、草取り、畑作り、運搬作業等体力が要求される作業課題が多い。このコースでは、これらの作業に継続的に取り組むことによって体力が向上していく側面があるが、他方、疲れがたまっていたり、体調を崩すと園芸コース内での作業遂行自体が困難になるといった側面もある。

このような特徴を活かし、体調管理への動機付けを高めることで、仕事中心の生活パターンを整える指導が効果的に実施できる。

体調の維持管理を意識づけるため「元気度チェック票」への記入を行い、さらに毎日の課題としてウォーキングを取り入れている。これらの指導の継続的な実施により、セルフマネジメントトレーニングでの作業量が着実に向上しただけでなく、崩れがちであった体調も安定し、「疲れにくくなった」という報告も現れた。

③家族状況等に関する相談とケースマネジメント

また、渡邊¹¹⁾は、適切な自己管理行動の形成と維持には、家族の協力が不可欠であることも指摘し、個々の能力にあわせた家族への協力依頼内容等を次のように整理している。

a 生活の中での具体的な指導方法を提案し実施を依頼する。

b 家族から本人に選択肢を提示し指導を行うよう依頼する。

また、家族に対しても、複数の指導方法を提示する。

c 本人へのアプローチと他者記録の必要性を説明し実施を依頼する。

d 本人の問題を説明し、家庭内で本人を含めて協議し対応方法を検討してもらうよう依頼する。

また、家族からの協力が得られにくい場合には、関係機関との連携による支援が必須となってくる。このような場合にも、個々の支援者へ依頼する支援内容について、個々の対象者のセルフマネジメント・スキルに応じた提案を行うよう検討している。

第4節 セルフマネジメント訓練の実施における問題と今後の課題

準備訓練の4つの作業コース間の柔軟な移行、職業レディネス指導事業のSSTへの参加、職業レディネス指導事業の修了者等に対する柔軟な訓練期間の設定、高次脳機能障害者に対するOA講習やメモリーノート訓練の併行的な実施等、必要に応じて事業の枠を越えて対応する試みを始めており、個々の課題やニーズに対応した一層効果的なプログラムの構築に結びつけていきたいと考えている。

職業準備性の向上を促す方法としては、実際の事業所の活用が効果的な場合もあるが、事業所には様々な変数があり、職場適応の阻害要因を特定することが困難な場合も多い。むしろ、職業準備訓練のような統制的な場面設定の中で、予め効果的な指導方法等について検討する方が効率的な場合も考えられるだろう。その意味においては、両者の機能分化を図ることにより、相互補完的に指導場면을構築できる職業リハビリテーションのあり方を模索する必要がある。