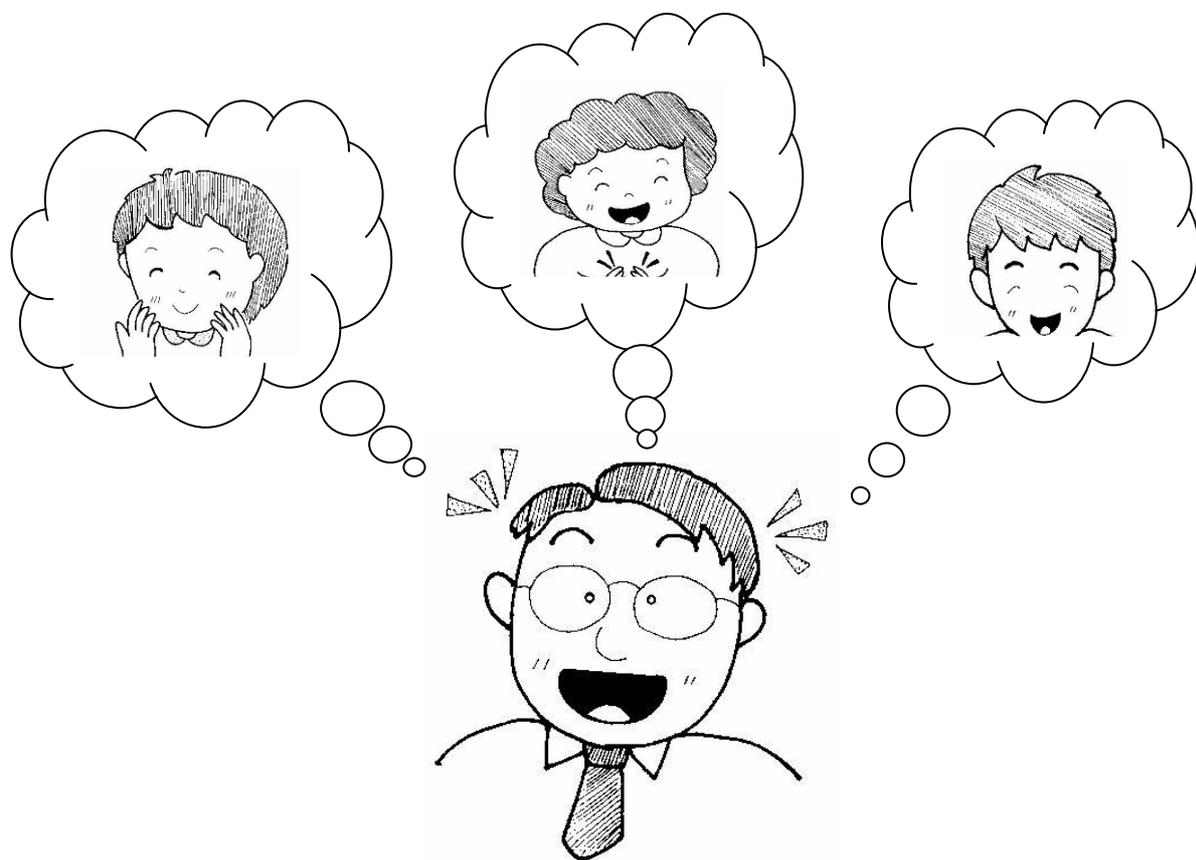


特別支援教育

作業学習ハンドブック



平成23年5月

広島県教育委員会

はじめに

一人一人の障害等に応じた就職指導を推進し、障害のある生徒の自立や社会参加を図るため、広島県においては、平成18年度より「特別支援学校就職指導充実事業」を実施してきました。平成20年度までの3年間は、広島北特別支援学校と沼隈特別支援学校の2校を研究指定校とし、教育課程や指導方法の改善を図るとともに、ジョブサポートティーチャー（就職支援教員）を配置し、学校と関係諸機関や企業等との連携を図りました。

また、平成20年7月に広島県教育委員会が策定した「広島県特別支援教育ビジョン」に基づき、平成21年度から福山北特別支援学校と広島北特別支援学校の高等部普通科に職業コースを設置するとともに、県立特別支援学校に配置するジョブサポートティーチャーを増員しました。

これらの取組により、高等部（本科）卒業者のうち就職した者の割合である就職率は、9.8%（平成18年3月卒業）から25.0%（平成23年3月卒業）に上昇しました。

さて、平成21年3月に告示された特別支援学校学習指導要領等においては、改善の基本方針の一つとして「自立と社会参加に向けた職業教育の充実」について、地域や産業界と連携し、職業教育や進路指導の充実を図ることが示されました。

具体的には、学校の教育活動全体を通じ、計画的、組織的な進路指導を行い、キャリア教育を推進すること、家庭及び地域や福祉、労働等の業務を行う関係機関と連携を十分に図ること、産業界等における長期間の実習を取り入れるなど就業体験の機会を積極的に設けるとともに、地域や産業界等の人々の協力を積極的に得るようにすることなどが示されています。

この作業学習ハンドブックでは、「特別支援学校就職指導充実事業」の成果を踏まえ、特別支援学校における作業学習の効果的な展開について述べるとともに、県内の特別支援学校で実践されている作業学習の改善事例を紹介します。

本ハンドブックの活用により、一人一人の障害等に応じた就職指導が推進され、障害のある生徒の自立や社会参加が一層図られることを期待しています。

平成23年5月

広島県教育委員会

目 次

第1章	作業学習の基本的な考え方	1
1	知的障害のある児童生徒の教育的対応の基本	1
2	各教科等を合わせた指導について	2
3	作業学習とは	3
4	作業学習の指導の留意事項	4
5	近年の作業種目	5
	参考資料1 作業種目一覧	7
	参考資料2 製品販売と原材料費	7
	参考資料3 広島県内の企業からの声	8
	参考資料4 ジョブサポートティーチャーの声	9
第2章	作業学習の評価と改善	10
1	作業学習の評価	10
	(1) 評価の基本的な考え方	10
	(2) 評価の工夫	10
	○ 評価表(チェックリスト)とレーダーチャート	12
2	作業学習の改善	17
	○ 作業学習の改善のポイント(案)	18
	○ 作業学習改善項目一覧	19
第3章	作業学習の改善事例	21
1	豊かにたくましく生きる力を育てる作業学習(食品加工)	22
2	専門的な知識・技能等を有する講師を活用した洗車作業	24
3	働く意欲を高める紙すき(年賀はがき作り)作業	26
4	人間関係形成能力を育てる作業学習の取組	28
5	主体的な活動を引き出す作業学習(農業グループ)	30
6	外部人材を活用したビルメンテナンス作業	32
7	作品づくりから製品づくりへの転換	34
8	自主性と社会的スキルを育てる作業学習の取組	36
9	関連をもたせた作業学習	38
参 考	○ ジョブコーチの手法	39
引用・参考文献		41

第 1 章 作業学習の基本的な考え方

1 知的障害のある児童生徒の教育的対応の基本

特別支援学校学習指導要領解説総則等編（幼稚部・小学部・中学部）（平成21年6月）（以下、「解説」とする。）では、知的障害のある児童生徒への教育的対応の基本として次の10項目を示しています。

- (1) 児童生徒の実態等に即した指導内容を選択・組織する。
- (2) 児童生徒が、自ら見通しをもって行動できるよう、日課や学習環境などを分かりやすくし、規則的でまとまりのある学校生活を送れるようにする。
- (3) 望ましい社会参加を目指し、日常生活や社会生活に必要な技能や習慣が身に付くよう指導する。
- (4) 職業教育を重視し、将来の職業生活に必要な基礎的な知識や技能及び態度が育つよう指導する。
- (5) 生活に結び付いた具体的な活動を学習活動の中心に据え、実際の状況下で指導する。
- (6) 生活の課題に沿った多様な生活経験を通して、日々の生活の質が高まるよう指導する。
- (7) 児童生徒の興味・関心や得意な面を考慮し、教材・教具等を工夫するとともに、目的が達成しやすいように、段階的な指導を行うなどして、児童生徒の学習活動への意欲が育つよう指導する。
- (8) できる限り児童生徒の成功経験を豊富にするとともに、自発的・自主的な活動を大切にし、主体的活動を促すよう指導する。
- (9) 児童生徒一人一人が集団において役割を得られるよう工夫し、その活動を遂行できるように指導する。
- (10) 児童生徒一人一人の発達の不均衡な面や情緒の不安定さなどの課題に応じて指導を徹底する。

特に(5)(6)の項目は、授業で児童生徒にとって必要感のある実際の・具体的な活動を展開し、児童生徒が身に付けたことを家庭生活や社会生活のなかで活用できるようにすることの重要性を示していると考えられます。また、(10)の項目は(9)の項目から独立して示された項目であり、知的障害のある児童生徒の自立活動の指導の充実を図る必要性を示していると考えられます。

2 各教科等を合わせた指導（いわゆる「領域・教科を合わせた指導」）について

知的障害のある児童生徒に対する教育を行う特別支援学校では、教育的対応の基本を踏まえ、次のような指導が行われています。

- 各教科、道徳、特別活動及び自立活動を合わせて指導を行う場合と、各教科、道徳、特別活動及び自立活動のそれぞれの時間を設けて指導を行う場合があります。
- 各教科等を合わせて指導を行う場合とは、各教科、道徳、特別活動及び自立活動の一部又は全部を合わせて指導を行うことをいいます。これまで、日常生活の指導、遊びの指導、生活単元学習、作業学習などとして実践されてきており、それらは「領域・教科を合わせた指導」と呼ばれています。
- 学校教育法施行規則第130条第2項において、各教科等を合わせて指導を行うことの法的な根拠が規定されています。

第百三十条 特別支援学校の小学部、中学部又は高等部においては、特に必要がある場合は、第百二十六条から第百二十八条までに規定する各教科（次項において「各教科」という。）又は別表第三及び別表第五に定める各教科に属する科目の全部又は一部について、合わせて授業を行うことができる。

2 特別支援学校の小学部、中学部又は高等部においては、知的障害者である児童若しくは生徒又は複数の種類の障害を併せ有する児童若しくは生徒を教育する場合において特に必要があるときは、各教科、道徳、特別活動及び自立活動の全部又は一部について、合わせて授業を行うことができる。

- 各教科、道徳、特別活動及び自立活動のそれぞれの時間を設けて指導を行う場合には、教科ごとの時間を設けて指導する場合（「教科別の指導」と呼ばれている。）と道徳、特別活動及び自立活動の時間を設けて指導する場合（「領域別の指導」と呼ばれている。）があります。

各教科等を合わせて指導を行う場合でも、各教科、道徳、特別活動及び自立活動のそれぞれの時間を設けて指導を行う場合でも、児童生徒の知的障害の状態や経験等に応じて適切に行われるよう指導計画を作成し、指導を工夫する必要があります。

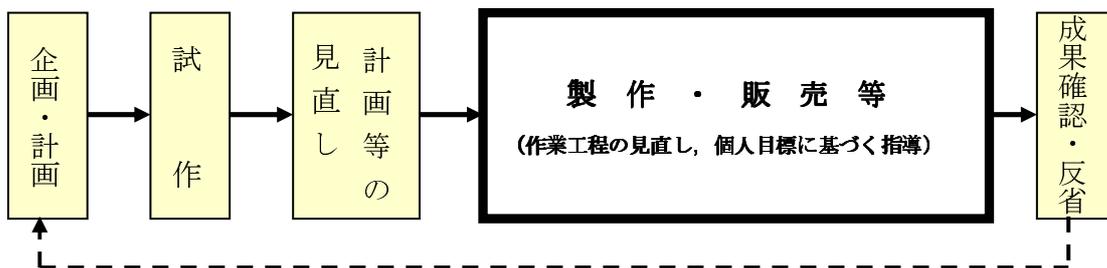
また、特別支援学校小学部・中学部学習指導要領(平成21年3月告示)では、各教科の指導に加え、各教科等を合わせて指導を行う際にも、各教科、道徳、特別活動及び自立活動のそれぞれの目標・内容を基にして、一人一人に応じた具体的な指導内容を設定することが新たに明記されました。

3 作業学習とは

作業学習は、「領域・教科を合わせた指導」の一つとして実践されてきており、場に応じた適切な挨拶や服装等を含めて、各教科、道徳、特別活動及び自立活動の広範囲の内容が指導されます。作業学習について、「解説」では次のように示されています。

作業学習は、作業活動を学習活動の中心にしながら、児童生徒の働く意欲を培い、将来の職業生活や社会自立に必要な事柄を総合的に学習するものである。

作業学習（製品の製作・販売）は、一般的に次のような展開が考えられます。



企画・計画

新たな作業製品の企画のために、これまでの作業製品の工夫点や課題を整理したり、小売店などへの訪問調査をしたりすることが考えられます。また、作業製品を使用している人へのアンケート調査を実施し、調査結果から改善点を検討することも考えられます。さらに、企画に基づき、材料の手配の仕方を考えたり、作業工程（完成までの手順）や円滑な作業に必要な道具及び機器を考えたりするなどの製作計画の立案が考えられます。

試作・計画等の見直し

作業製品を試作し、材料やデザインを見直したり、作業工程を変更したりすることが考えられます。また、使用する道具や器具の取り扱い方を学習したり、必要な補助具を製作したりすることも考えられます。

製作・販売等

作業工程や作業分担を示した手順書を確認しながら製作したり、作業製品の検品をしたり、安全に対する知識や態度を身に付けたりすることが考えられます。また、個人目標に沿って作業後に自己評価や感想等を記録したり、生産量・使用材料量や販売量・売上額を記録したりすることが考えられます。

成果確認・反省

販売時のアンケート調査から企画（作業製品の規格、デザイン及び工夫点等）を評価したり、売上額から収支計算をしたり、個人目標の達成度を評価したりすることが考えられます。

4 作業学習の指導の留意事項

作業学習の指導に当たって考慮する事項について、「解説」では6つの事柄が示されています。補足しながら紹介します。

(1) 生徒にとって教育的価値の高い作業活動等を含み、それらの活動に取り組む喜びや完成の達成感が味わえること。

作業学習で製作した製品等について、人の役に立っていると生徒が実感することが生徒の喜びや達成感を高めます。例えば、作業製品が使われている様子を見たり、使っている人から直接、感想を聞いたりする学習活動が効果的だと考えられます。

(2) 地域性に立脚した特色をもつとともに、原料・材料が入手しやすく、持続性のある作業種目を選定すること。

広島県内の特別支援学校の作業学習で取り扱われている作業種目には、農園芸、木工、紙工、陶芸、食品加工、清掃、洗車などがあります。

地域の産業や特産品に関連した作業種目は、材料が安定して入手できるだけでなく、生徒が日常の生活で作業製品が使われている場面に出会いやすく、作業内容の理解が深まり、意欲も高まりやすいと考えられます。

(3) 生徒の実態に応じた段階的な指導ができるものであること。

簡単な作業工程から複雑な作業工程という製作の段階を考慮して年間指導計画を作成したり、作業工程を分析して技能的な難易度の段階を考慮した単元計画を作成したり、生徒の持続力や集中力を把握して作業時間や作業量を十分に確保したりするなど、段階的な指導計画を作成することが必要です。

(4) 知的障害の状態等が多様な生徒が、共同で取り組める作業活動を含んでいること。

作業活動には、一人の生徒が完成までの全作業工程を担当する場合と、複数の生徒が作業工程を分担して協力して製作する場合があります。生徒同士の人間関係を育むよう意図的に分担した作業活動を設定することも必要です。

(5) 作業内容や作業場所が安全で衛生的、健康的であり、作業量や作業の形態、実習期間などに適切な配慮がなされていること。

作業種目に応じた服装、消毒液の準備、マスクや手袋等の装用、安全が素早く判断できる環境の整備（電動器具の電源状態を示すランプの設置、床のラインによる危険区域の明示など）、生徒の動線が交差しない作業台や器具の配置、作業活動を実施する部屋の気温や換気への配慮などが必要です。

(6) 作業製品等の利用価値が高く、生産から消費への流れが理解されやすいものであること。

作業学習の製品づくりは、創作活動の作品づくりとは異なります。実際の生活に役立つ製品づくりを目指すことで、生徒は製作からの販売（消費）への道筋を理解します。

5 近年の作業種目

近年の雇用状況の変化等に対応し、製品づくりを中心とした作業種目に加えて、清掃、喫茶サービスなどのサービス関係を中心とした作業種目への取組が広がっています。

以下に単元展開の例を示します。

(1) 清掃作業学習

○ 年間の単元展開の事例（東京都立羽村特別支援学校）

月	単元名	ねらい・配慮事項
4	作業前指導 (作業日誌作成, 作業方法及び正しい清掃技術の指導)	服装, 作業内容及び作業道具の使用方法・特性を知り実践する。
5	学校内(校舎内・外)清掃	安全面及び衛生面の意識をもち, 作業班として集団で作業に取り組めるようになる。
6	校外清掃活動 (東京都立羽村高等学校及び学校周辺地域)	学校周辺地域施設の清掃活動をし, 地域貢献及び清掃作業に要求される知識, 技能, 第三者評価を学ぶ。
7	清掃技能検定 (東京都立羽村特別支援学校では, 校内で技能検定を実施しています。)	作業内容の到達度を作業工程分析表に基づいて点検して, 自らのスキルアップを目指せるように検定を実施する。
9	作業後の指導 (前期の作業を振り返り, 自己の評価に基づく課題の把握)	前期を通じて, 自己評価と課題を分析して, 後期以降の作業に活用する。
10	班編制による学校内(校舎内・外)清掃	各作業の手順, 準備, 片付け等を覚え, 効率よく確実に作業を行えるようになる。
11	校外清掃活動 (東京都立羽村高等学校及び学校周辺地域)	学校周辺地域施設の清掃活動をし, 地域貢献及び清掃作業に要求される知識, 技能, 第三者評価を学ぶ。
12	清掃技能検定 文化祭での軽食販売及び清掃(接客・衛生管理)	自らのスキルアップを目指せるように検定を実施する。 サービス業の接客・衛生管理の方法を学ぶ。
1	班編制による学校内(校舎内・外)清掃	各作業の手順, 準備, 片付け等を覚え, 効率よく確実に作業を行えるようになる。
2	班編制による学校内(校舎内・外)清掃及び作業班リーダーの養成	各作業の手順, 準備, 片付け等を覚え, 効率よく確実に作業を行い, リーダーシップを発揮できるようになる。
3	作業後の指導(年間の作業を振り返り, 自己の評価に基づく課題の把握)	年間を通じた作業の自己評価と課題を分析し, 企業就労に向けて状況に応じた判断, 対応ができることを目指す。

○ 年間目標及び留意事項の例（東京都立青鳥特別支援学校）

次のように観点別に年間目標が挙げられています。

【知識・技能】 清掃場所に応じた資機材を準備し正しく使用する。

【意欲・態度】 どんな仕事にも自分から率先して取り組む。

【コミュニケーション】お客様を意識した挨拶を考えて行う。

【マナー】頭髪や爪などにも気を配り，周囲に不快感を与えないようにする。

【社会参加】第三者評価を真摯に受け止め，自身の作業を振り返る。

○ 清掃での挨拶

お客様が来るのを待ち構えていて挨拶するのではなく，一生懸命に清掃作業をしている途中の不意のお客様にも挨拶できることに留意します。

「おはようございます」

「こんにちは」

「行ってきます」 持ち場に向かう時

「お願いします」 行ってきますに対して

「お疲れさまです」 作業から戻って来たら

「失礼します」 部屋に入る時，お客様の近くを通る時

「清掃にまいりました」 部屋に入る時

「失礼しました」 部屋を出る時

「お客様が通ります」 お客様の通行を仲間に知らせる時

「どうぞお通りください」 お客様が通る時

「ご迷惑をおかけして申し訳ありません」 定期清掃などで通行・使用が不可能な時

(2) 喫茶サービス作業学習

○ 年間の単元展開の事例

No.	単元名	学習内容
1	喫茶店の仕事を知ろう	・喫茶の仕事の内容を知る。 ・身だしなみについて学ぶ。 ・衛生管理について学ぶ。
2	接客の仕方を覚えよう①	・喫茶の仕事の内容を知る。 ・実践しながら接客の仕方を確認する。
3	接客の仕方を覚えよう②	・外部講師から接客の基本を学ぶ。 ・接客のポイントを確認する。
4	接客の仕方を覚えよう③	・喫茶の仕事の内容を知る。 ・実践しながら接客の仕方を確認する。
5	接客の仕方を覚えよう④	・自分が担当する仕事の内容を知る。 ・担当する仕事を覚える。
6	接客の仕方を覚えよう⑤	・実践しながら接客の仕方を確認する。
7	正しい話し方で対応しよう	・教員や生徒，学生ボランティアを相手に実践する。
8	振り返りと確認①	・ビデオを見ながら学習を振り返る。 ・表情，姿勢，動作などを確認する。
9	表情と態度に気を付けよう	・教員や生徒，学生ボランティアを相手に実践する。
10	振り返りと確認②	・ビデオを見ながら学習を振り返る。 ・ハプニング時の対応を学ぶ。

11	ハプニングに対応しよう	・教員，学生ボランティア，外部からのお客様を相手に実践する。 ・外部講師からハプニング時の対応を具体的に学ぶ。
12	振り返りと確認③	・ビデオを見ながら学習を振り返る。 ・気配り，思いやりについて確認する。
13	相手に喜ばれる対応	・外部のお客様を相手に実践する。

(参考 全国特別支援学校知的障害教育校長会キャリアトレーニング編集委員会編著：卒業後の社会参加・自立を目指したキャリア教育の充実キャリアトレーニング事例集Ⅲ接客サービス編，ジアース教育新社)

【参考資料 1 作業種目一覧】

広島県内の特別支援学校では，以下の作業種目が実施されています。

県内の特別支援学校で取り組まれている作業種目（平成22年度）

作業種目	農園芸	木工	手工芸	陶芸	食品加工	清掃	紙工	家庭	喫茶サービス	流通・物流	洗車
校数	18	16	14	13	10	9	8	3	2	2	1

※ 校数は，本校，分級，分教室をそれぞれ1として数えている。

【参考資料 2 製品販売と原材料費】

作業学習においては，原材料の仕入れから，製品の生産，販売（消費）までの一連の教育活動をとoshi，成就感や達成感を味わわせ，働く意欲を培うことが大切です。

製品を販売したり，清掃等の環境整備をしたりすることをとおして，「人の役に立つこと」「人から感謝されること」「人から必要とされること」を数多く体験することが大切です。そのことが働く意欲を培うことになると考えられます。

原材料費については，公教育の実施に関する経費として県費負担が原則となりますが，成果物（製品など）を生徒にもち帰らせる場合などは，受益者負担として原材料購入を私費で行う方法が適切です。

原材料費を説明すると以下ようになります。

原材料費とは，ある物品を生産するための原料又は材料に要する経費をいいます。

原料とは，その本質を失って新しいものを生産又は製造するために用いられるものをいい，材料とは，その本質を失わず，新しい属性が付加されて生産物又は製造物の構成部分となるものです。

原料の例

パンをつくる場合・・・小麦粉，卵，バター，砂糖など

材料の例

プリンターカバーをつくる場合・・・木材，くぎ，木工用接着剤，ペンキなど

【参考資料3 広島県内の企業からの声】

特別支援学校の生徒が就職した企業からは、次のような提言が寄せられています。

学校でこれだけはできるようになって欲しい

●報告ができること

仕事で失敗があっても、人間関係でいやなことがあっても、とにかく報告ができること。不安なことや納得できないことを家にもって帰ったり、溜めておかないこと。溜めておくことが続くと会社に来られなくなる。どんな方法でも、報告することができる力が大切。

●挨拶ができること

「あの人は、よく挨拶するから気持ちがいい」と企業の人から言われることがある。いい挨拶をする者がいると、挨拶をしなかった他の者までが挨拶をするようになり、会社の雰囲気が変わる。

●自分から働きたいと思う人

作業技術よりも目標や夢をもたせて欲しい。作業技術は、会社で教えるので、働きたいという気持ちを育てて欲しい。

●協調性と社交性

仕事は仲間と協力して行うので、人と協力できる力が必要。社交性については、家族以外の人ともすぐに話せること、笑顔で話せることが大切。人に対して、自分の思いが言えることが大切である。

●社会人としてのマナー

マナーや生活習慣は、大人になってから身に付けたり、変えたりすることが難しいようだ。小さい頃から是非、身に付けて欲しい。

●会社まで自分で通えること

自分で通うことで、自分が仕事をしようという気持ちになるようだ。通勤も含めて、就職である。

●（働きはじめて）本人が変わった

本人が働けることが実感できると、笑顔が出てくるようになった。うれしくて、朝早くから来る。働くことで、働く力が付いてくる。のんびり作業している様子を見て、「〇〇くんは、働けないな」と言われると、目の色が変わって、しっかり動くようになる。清掃して、「ありがとう」と感謝されることでも、お金以上のやる気が出るようだ。



【参考資料4 ジョブサポートティーチャーの声】

就業体験・職場実習先の開拓のために企業を訪問したり、職場実習後の反省会で企業からの声を直接聞いているジョブサポートティーチャーは、次のような力を付けることが必要だと感じています。

働くために必要な力

● 卒業後をイメージして高等部第1学年から付けたい力

- ・大きな声で日常の挨拶，返事ができること。
- ・授業開始の時間，休憩の時間が守れること。
- ・1限目から6限目まで，続けて作業できる体力があること。
- ・自分の気持ちが伝えられること。
- ・簡単でも報告・連絡・相談ができること。

● 自力で通勤することができる力

職場実習後の反省会や就職に向けた関係者での話し合いの時に，自力で通勤できることは大きなアピールポイントになる。

● ビジネスマナー

朝の15分間の発声練習が力になった。

[発声練習の例]

- | | | |
|------------|---------------|------------|
| ・おはようございます | ・ありがとうございました | ・はい，わかりました |
| ・すみません | ・〇〇さん，教えてください | ・〇〇が終わりました |
| ・〇〇へ行ってきます | ・お帰りなさい | ・お先に失礼します |
| ・いらっしゃいませ | ・少しお待ちください | ・お待たせしました |

● 日常生活での言葉遣いや礼儀

面接指導をして言葉遣いや礼儀ができるようになっても，日常生活では生かされていない。生徒は，先生の姿を見て行動するので，先生に模範を示してもらうことが必要だと思う。

第2章 作業学習の評価と改善

1 作業学習の評価

(1) 評価の基本的な考え方

評価について、特別支援学校小学部・中学部学習指導要領総則では、次のように規定されています。

○ 個別の指導計画の作成

各教科等の指導に当たっては、個々の児童又は生徒の実態を的確に把握し、個別の指導計画を作成すること。また、個別の指導計画に基づいて行われた学習の状況や結果を適切に評価し、指導の改善に努めること。

○ 指導の評価と改善

児童又は生徒のよい点や可能性、進歩の状況などを積極的に評価するとともに、指導の過程や成果を評価し、指導の改善を行い学習意欲の向上に生かすようにすること。

「児童生徒の学習評価の在り方について（報告）」（平成22年3月中央審議会初等中等教育分科会教育課程部会）（以下、「報告」という。）では、障害のある児童生徒の基本的な考え方が次のように示されています。

- 障害のある児童生徒の評価の考え方については、学習指導要領に定める目標に準拠して評価を行うこと、個人内評価を重視すること、学習指導と学習評価を一体的に進めること、指導目標や指導内容、評価規準の設定においては一定の妥当性が求められることなど、障害のない児童生徒に対する評価の考え方と基本的に変わらない。
- 障害の状態等に即した適切な指導や評価上の工夫は必要であるが、一方で、評価そのものへの信頼性にも引き続き十分配慮することが求められる。
- 学習評価に当たっては、児童生徒の障害の状態等を十分理解しつつ、行動の観察やノート等の提出物の確認など様々な方法を活用して、一人一人の学習状況を一層丁寧に把握する工夫が必要である。

作業学習においては、以上のことを踏まえ、次の2点を柱として評価を考えていくことが大切です。

- 生徒が学習したことを実際の生活のなかでどのように活用しているかを複数の者で評価すること
- 企業等、福祉・医療等の関係者との事例検討会議で評価すること

(2) 評価の工夫

「報告」では、特別支援学校の児童生徒の学習評価の工夫について、次のように示されています。

- 特別支援学校に在籍する児童生徒については学習指導要領において自立活動の指導だけでなく各教科等の指導に当たっても個別の指導計画を作成することが義務づけられたことを踏まえ、それに基づいて行われた学習の状況や結果の評価をする必

要がある。

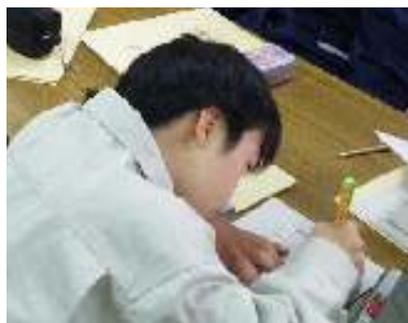
- 知的障害及び重複障害のある児童生徒に対する指導や自立活動の指導を行う場合には、児童生徒一人一人の実態に即して、個別に指導目標や指導内容を設定し、個別に評価することになるが、設定した目標が高すぎたり、指導内容が具体性を欠いたりすることにより、結果として、効果的な指導につながらないことも考えられる。このため、設定する指導目標や指導内容については、その妥当性の向上に十分配慮する必要がある。

以上のことを踏まえ、次の2点を柱として評価を工夫していくことが大切です。

- 生徒が主体的に活動しているか
- 生徒に働く力が付いているか

自己評価の例

作業学習では、学習活動の開始時に、生徒自らが前時に設定した目標と本時の活動内容を確認し、学習活動の終了時には、振り返りを行い、次の時間の目標を設定することが大切です。そのことによって、生徒が見通しと責任をもって、考えながら活動することが期待できます。また、そのためには、生徒への指示を極力減らした指導も必要です。



作業日誌 10月5日 日曜日

しめい氏名 ()

★作業内容

よくできた◎ できた○ むずかしかった△ できなかった×

1 入室・自己紹介	○
2 乾式モップの使い方	△

★作業の振り返り

よくできた◎ できた○ できなかった×

はじめのあいさつができた	○
準備ができた	○
作業をすすんでできた	○
作業を丁寧にできた	○
後片付けができた	○

★今日の反省

乾式モップに力をいれすぎた。せなかがまるまていました。

★次の目標

乾式モップに力をいれすぎないようにしたいです。せなかがまるめなようにしたい。

○ 評価表（チェックリスト）とレーダーチャート

共通の項目で定期的に評価を行い、職業生活に必要な知識や技能及び態度が育っているか、どんな課題があるのかを確認することが効果的です。また、評価を数値化したり、数値化した評価をレーダーチャートなどのグラフにしたりすると確認しやすくなります。

P. 13には、日常生活、対人関係、作業能力及び作業態度の4区分28項目を評価の観点の例として示しています。

P. 14には、4区分28項目を一覧表にし、1～4の数値で評価できるように評価段階を示しています。

P. 15には、1クラス8名として、8名分の年度当初と年度末の評価を一覧で整理する例として、評価記録集約表を示しました。一年間の教育成果を確認する一つの手段として活用することができます。

P. 16には、評価記録集約表に記入された評価が一目で見える工夫として、レーダーチャートを示しています。一人一人に応じた指導及びクラス全体の指導に活用することができます。

評価表(チェックリスト)

区分	項目	評価の観点	ねらい及び内容
I 日常生活	1	生活リズム	食事、睡眠などの生活リズムを規則正しく保つことができる。
	2	健康状態	健康に気をつけ、良好な体調を保つことができる。
	3	身だしなみ	場に応じた服装を考えたり、清潔な服装に気をつけたりするなど身だしなみに気をつけることができる。
	4	金銭管理	小遣い等を計画的に使う、必要なものを買う、保管するなど金銭管理ができる。
	5	交通機関の利用	通学等に交通機関を一人で利用できる。
	6	規則の遵守	規則や決められたことを守ることができる。
	7	危険への対処	危険だと教えられたことをせずに自分や周囲の人の安全を考えて行動することができる。
	8	出席状況	正当な理由(通院、病気、電車の遅れ等)以外の遅刻・早退・欠席はない。
II 対人関係	1	挨拶・返事	相手に応じた挨拶・返事ができる。
	2	会話	会話に参加し、会話を楽しむことができる。
	3	意思表示	自分の意思(参加したい、トイレ休憩をとりたい、助けてほしい等)を相手に伝えることができる。
	4	電話等の利用	電話などを利用して用件を伝えることができる。
	5	情緒の安定	感情のコントロールができる。
	6	協調性	周囲の人と力を合わせたり助け合ったりすることができる。
III 作業能力	1	体力	1日(7~8時間)を通して作業ができる体力がある。
	2	指示内容の遵守	指示通りに作業をする。
	3	機器・道具の使用	作業機器や道具類を教えられた通りに正しく使える。
	4	正確性	ミスなく正確に作業することができる。
	5	器用さ	自分で工夫して作業することができる。
	6	作業速度	必要とされる速度で作業することができる。
	7	作業変化への対応	作業の内容、手順等の変化に対応できる。
IV 作業態度	1	就労意欲	働く意欲がある。
	2	報告・連絡・相談	必要な時に適切な報告(作業の終了、失敗等)・連絡・相談ができる。
	3	時間の遵守	開始時間等を守ることができる。
	4	積極性	作業に自分から積極的に取り組むことができる。
	5	集中力	作業への集中力がある。
	6	責任感	与えられた役割・分担を最後までやることができる。
	7	整理整頓	教室や作業場等の整理整頓をすることができる。

参考: 就労支援のための訓練生用チェックリスト(独立行政法人高齢・障害者雇用支援機構)

<http://www.nivrjeed.or.jp/research/kyouzai/30.html>

評価表 (チェックリスト)

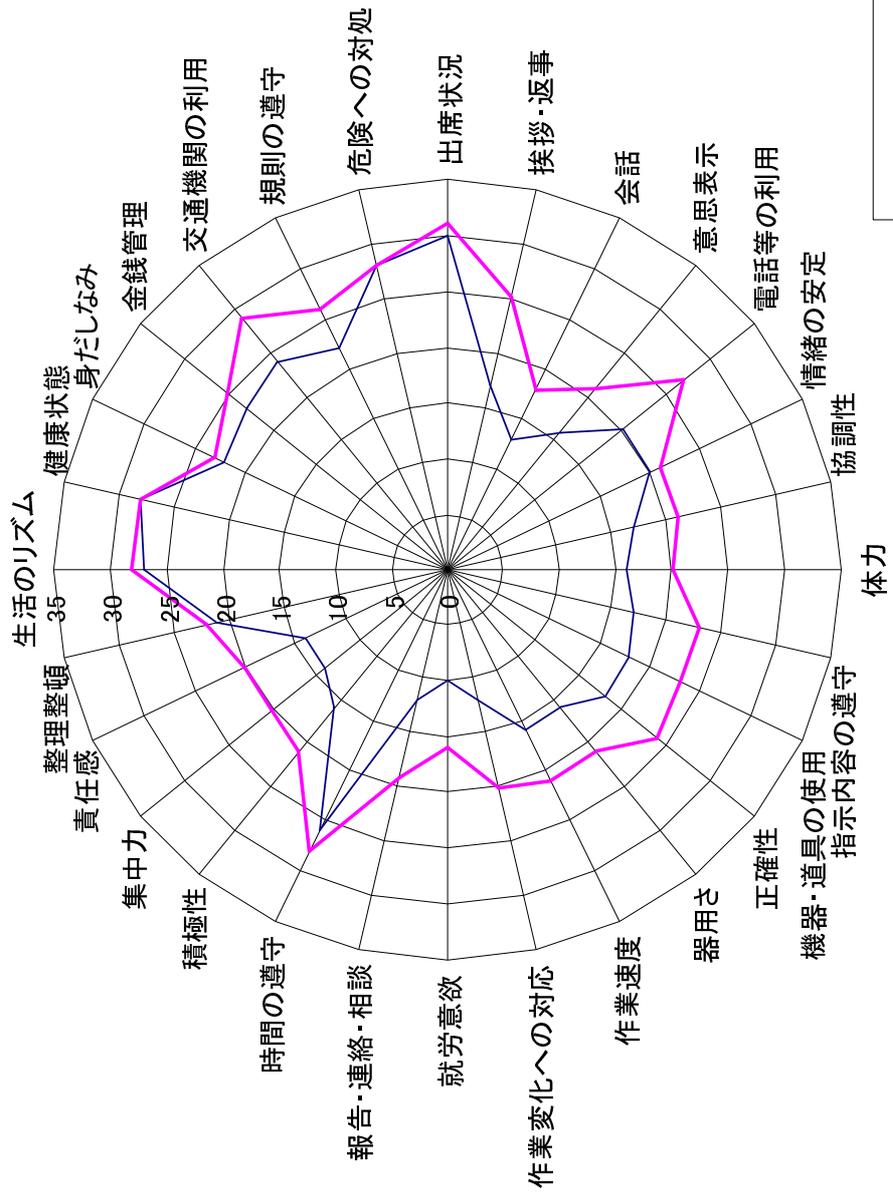
区分	項目	チェック項目	内容	評価段階			項目	区分
				4. (できる、ある)	3. (だいたいできる、だいたいある)	2. (あまりできない、あまりない)		
I 日常生活	1	生活リズム	起床、食事、睡眠などの生活リズムは規則正しい。	生活リズムは規則正しい。	生活リズムはだいたい規則正しい。	生活リズムはあまり規則正しくない。	生活リズムは規則正しくない。	1
	2	健康状態	健康に気をつけ、良好な体調を保っている。	健康状態が良い。	健康状態はだいたい良い。	健康状態はあまり良くない。	健康状態は良くない。	2
	3	身だしなみ	精こにじした服装をし、清潔であるなど身だしなみはきちんとしている。	身だしなみはきちんとしている。	身だしなみはだいたいきちんとしている。	身だしなみはあまりきちんとしていない。	身だしなみはきちんとしていない。	3
	4	金銭管理	小遣い等を計画的に使う、必要なものを買う、保管するなど金銭管理ができる。	小遣い等の金銭管理ができる。	小遣い等の金銭管理はだいたいできる。	小遣い等の金銭管理はあまりできない。	小遣い等の金銭管理はできない。	4
	5	交通機関の利用	通学等に交通機関を一人で利用できる。	交通機関を一人で利用できる。	遅延等の事故がなければ交通機関を一人で利用できる。	迷いやすぐ自分の間には付き添いが必要である。	交通機関を一人ででは利用できない。	5
	6	規則の遵守	規則や決められたことを守る。	規則を守れる。	規則をだいたい守れる。	規則をあまり守れない。	規則を守らない。	6
	7	危険への対処	危険だと察えられたことをせず、自分の安全を考慮して行動する。	危険への対処ができる。	危険への対処がだいたいできる。	危険への対処があまりできない。	危険への対処ができない。	7
	8	出席状況	正当な理由(通院、病気、電車の遅れ等)のない遅刻・早退・欠席はない。	遅刻・早退・欠席は月々3回以内である。	遅刻・早退・欠席は月々2~3回ある。	遅刻・早退・欠席は月々4~5回ある。	遅刻・早退・欠席は月6回以上ある。	8
II 対人関係	1	挨拶・返事	相手に応じた挨拶・返事ができる。	相手に応じた挨拶・返事ができる。	きまっただ挨拶・返事はできる。	相手から挨拶されれば返すことばできる。	挨拶・返事ができない。	1
	2	会話	会話に参加し、話についていくことができる。	会話ができる。	会話がだいたいできる。	会話がある。	会話ができない。	2
	3	意思表示	自分の意思(参加したい、トイレ休憩をとりたい、助けてほしい等)を相手に伝えることができる。	意思表示ができる。	意思表示がだいたいできる。	意思表示があまりできない。	意思表示ができない。	3
	4	電話等の利用	用件を伝えるのに電話、メール、FAXを利用できる。	電話等を利用できる。	簡単な内容であれば、電話等を利用できる。	電話等をあまり利用できない。	電話等を利用できない。	4
	5	情緒の安定	情緒のコントロールができ、安定している。	情緒は安定している。	情緒はだいたい安定している。	情緒はあまり安定していない。	情緒は安定していない。	5
	6	協調性	他人と力を合わせて助け合うことができる。	協調性はある。	協調性は普通である。	協調性はあまりない。	協調性はない。	6
III 作業能力	1	体力	1日(7~8時間)を通して作業ができる体力がある。	1日(7~8時間)の作業ができる。	6時間程度の作業はできる。	半日(3~4時間)の作業はできる。	半日(3~4時間)の作業もできない。	1
	2	指示内容の遵守	指示通りに作業をする。	指示通りに作業をする。	だいたい指示通りに作業をする。	あまり指示通りに作業をしない。	指示通りに作業をしない。	2
	3	機器・道具の使用	作業機器や道具類を教えられた通りに正しく使える。	機器・道具を正しく使える。	機器・道具をだいたい正しく使える。	機器・道具をあまり正しく使えない。	機器・道具を正しく使えない。	3
	4	正確性	ミスなく正確に作業する。	正確に作業する。	だいたい正確に作業する。	あまり正確に作業しない。	正確に作業しない。	4
	5	器用さ	器用に作業する。	器用である。	器用さは普通である。	あまり器用ではない。	器用でない。	5
	6	作業速度	必要とされる作業速度がこなせる。	必要とされる作業速度の8割以上である。	必要とされる作業速度の6割程度である。	必要とされる作業速度の4割程度である。	必要とされる作業速度の2割程度である。	5
	7	作業変化への対応	作業の内容、手順等の変化に対応できる。	作業変化に対応できる。	作業変化にだいたい対応できる。	作業変化にあまり対応できない。	作業変化に対応できない。	7
IV 作業への態度	1	就労意欲	会社に出て働く意欲がある。	就労意欲がある。	就労意欲は普通である。	就労意欲はあまりない。	就労意欲はない。	1
	2	報告・連絡・相談	必要な時に適切な報告(作業の終了、失敗等)、連絡・相談ができる。	相談等ができる。	相談等がだいたいできる。	相談等があまりできない。	相談等ができない。	2
	3	時間の遵守	開始時間等を遵守する。	時間を守る。	時間をだいたい守る。	時間をあまり守れない。	時間を守らない。	3
	4	積極性	作業に自分から積極的に取り組む。	作業に積極的に取り組む。	作業にだいたい積極的に取り組む。	作業にあまり積極的に取り組まない。	作業に積極的に取り組まない。	4
	5	集中力	作業への集中力はある。	集中力はある。	集中力は普通にある。	集中力はあまりない。	集中力はない。	5
	6	責任感	与えられた作業や当番などは最後までやる。	作業や当番などは最後までやる。	作業や当番などはだいたい最後までやる。	作業や当番などはあまり最後までやらない。	作業や当番などは最後までやらない。	6
	7	整理整頓	教室や作業場所の整理整頓ができる。	整理整頓ができる。	整理整頓がだいたいできる。	整理整頓があまりできない。	整理整頓ができない。	7

参考：就労支援のための訓練生用子チェックリスト (独立行政法人高詩・障害者雇用支援機構)
http://www.mivr.jeod.or.jp/research/kyouzai/30.html

評価記録集約表

領域	No.	チェック項目	第 1 回(平成 年4月)								第 2 回(平成 年3月)								
			生徒1	生徒2	生徒3	生徒4	生徒5	生徒6	生徒7	生徒8	生徒1	生徒2	生徒3	生徒4	生徒5	生徒6	生徒7	生徒8	
I 日常生活	1	生活のリズム																	
	2	健康状態																	
	3	身だしなみ																	
	4	金銭管理																	
	5	交通機関の利用																	
	6	規則の遵守																	
	7	危険への対処																	
	8	出席状況																	
II 対人関係	1	挨拶・返事																	
	2	会話																	
	3	意思表示																	
	4	電話等の利用																	
	5	情緒の安定性																	
	6	協調性																	
III 作業能力	1	体力																	
	2	指示内容の遵守																	
	3	機器・道具の使用																	
	4	正確性																	
	5	器用さ																	
	6	作業速度																	
	7	作業変化への対応																	
IV 作業への態度	1	就労意欲																	
	2	質問・報告・連絡																	
	3	時間の遵守																	
	4	積極性																	
	5	集中心力																	
	6	責任感																	
	7	整理整頓																	
評価段階の計																			
自由記述欄																			

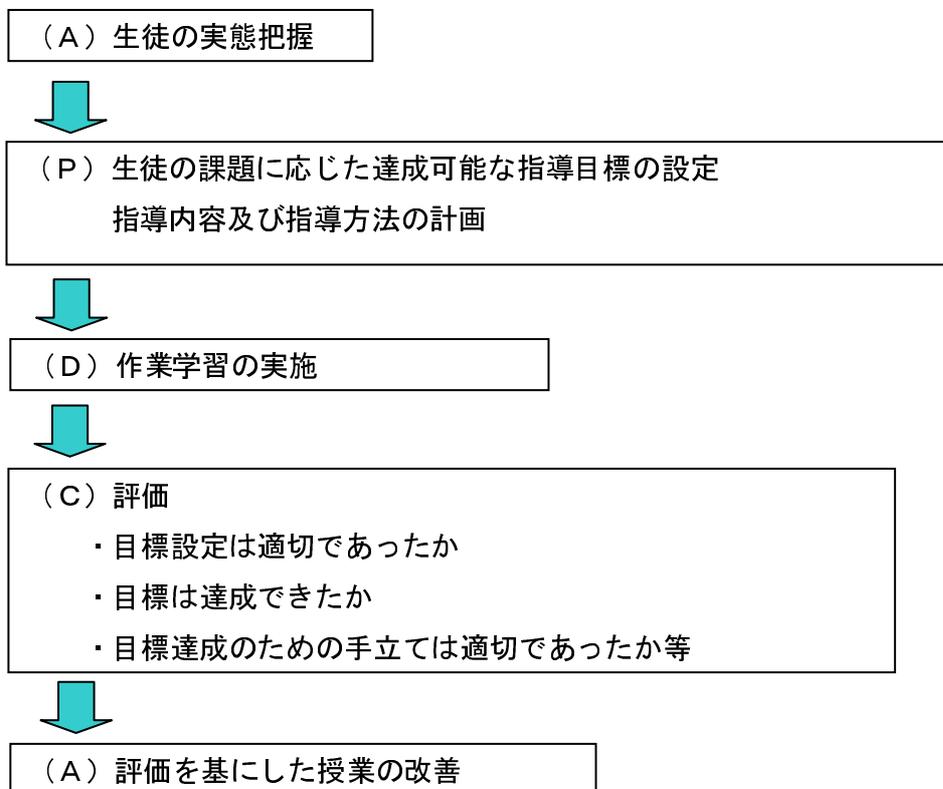
評価表のレーダーチャート(例)



— 第 1 回(平成 年4月)
— 第 2 回(平成 年3月)

2 作業学習の改善

次のようなAPDCAサイクルによって、常に作業学習を改善することが大切です。



作業学習の改善のポイントを生徒，教職員，学校体制の観点からAPDCAサイクルによって整理するとP. 18のような項目と内容が考えられます。

また，一覧にしたものをP. 19に示しています。重点的に取り組む項目を確認するためや，すでに改善できている項目の確認のためのチェックリストとして活用することができます。

○ 作業学習の改善のポイント(案)

	A (実態把握)	P(計画)	D (実施)	C (評価)	A (改善)
生徒	<ul style="list-style-type: none"> ●自己理解 自分の得意なこと・不得意なことを知る 	<ul style="list-style-type: none"> ●目標設定 目標をもつ ●授業準備 作業に適した服装等に替える(気持ちを切り替える) 	<ul style="list-style-type: none"> ●生徒による主体的な作業 見通しをもって、自ら判断しながら作業する ●基本的態度 授業時間のはじまりを守る けじめのある挨拶・言葉づかいをする ●学習内容の理解 目標・作業内容・注意事項を確認する ●報連相の徹底 分からない時、困った時、できた時、失敗した時の報告・連絡・相談する 	<ul style="list-style-type: none"> ●自己評価 目標を達成できたか、反省点は何かを自ら振り返り、まとめる ●達成感・成就感 任せられた作業をやり遂げる達成感、成就感を味わい、働く意欲をもつ 	<ul style="list-style-type: none"> ●新たな目標設定 自己評価に基づく新たな目標設定をする
教職員	<ul style="list-style-type: none"> ●実態把握 評価表等の活用により生徒の十分な実態把握をする ●就業体験の活用 企業側の評価から生徒の課題を把握する 	<ul style="list-style-type: none"> ●目標設定 職業的自立を促すため個々の適切な目標設定(企業の求める力も考慮)をする ●作業種目・作業内容の厳選 個々の目標に基づく作業種目・作業内容の十分な検討 ●指導計画の充実 教育課程・年間指導計画・単元計画の十分な検討(授業時数) ●教材研究の充実 作業工程の分析に基づく教材研究(作業手順・支援具等の工夫) ●作業環境の整備 安全・衛生・効率等に配慮した作業環境の整備 ●授業者の共通理解 授業前の教員間での十分な打ち合わせ ●授業形態の検討 学習集団の適切な人数及び個々の目標に基づく授業形態の十分な検討(構成、集団の人数、教員数) 	<ul style="list-style-type: none"> ●必要な手立て 目標・作業内容・注意事項・終わりを理解させ、生徒が見通しをもって作業を行うための工夫 ●生徒主体の授業 作業を生徒だけで行えるようにする工夫(教員は直接的な支援・指示はしない) ●十分な作業量の確保 ●生徒同士の協力 分業等により生徒が協力するための工夫(役割分担の理解、責任・参加意識) ●体力・集中力の育成 2時間程度は継続して作業を継続できる工夫(立って作業できる体力の育成) ●精度・効率を求める作業 完成度の高い製品の製作及び作業効率の向上(できる作業から、よりよくできる作業へ) ●基本的技能の習得 基本的技能を身に付け、製品の製作するために、十分な作業学習の授業時数の確保 ●製品の販売による達成感 製品の販売等による生徒の達成感・成就感を育み、働く意欲の育成 	<ul style="list-style-type: none"> ●授業の振り返り 目標設定等に関する振り返りの実施 ●授業評価 教員による生徒評価、授業評価 	<ul style="list-style-type: none"> ●授業改善 適切な目標設定、支援具・作業工程・指導方法等の工夫 ●横断的連携 他の領域・教科との関連を図る工夫 ●指導計画の再検討 教育課程・年間指導計画・単元計画等の見直し
学校体制	<ul style="list-style-type: none"> ●作業学習の課題分析 授業評価表等を活用した、作業学習の授業観察による課題分析 ●施設・設備等の把握 学校の施設・設備の現状把握 	<ul style="list-style-type: none"> ●研修会の実施 作業学習の授業改善のための研修会の企画・実施 ●生徒に付ける力の整理 作業学習で生徒に付ける力の整理 ●適材適所の人材配置 作業学習の授業改善のための人材育成と人材配置 ●備品等の整備 作業学習の充実のための備品等の整備計画 	<ul style="list-style-type: none"> ●授業観察 管理職による日常的な授業観察 ●外部指導者の導入 企業関係者等の外部指導者による授業観察及び指導の導入 	<ul style="list-style-type: none"> ●授業評価 授業評価表等を活用した授業評価 ●外部評価 企業関係者等による授業評価及び助言 ●施設・設備等の評価 施設・設備等に関する課題の整理 	<ul style="list-style-type: none"> ●指導・助言 授業評価に基づく指導・助言及び改善策の検討 ●施設・設備等の改善 施設・設備等の改善計画の作成

○ 作業学習改善項目一覧

		観点	具体例	①	②	
生徒	A	実態把握	自己理解	自己評価表の活用		
	P	計画	目標設定	自己評価表により次時の目標の確認		
			授業準備	適切な服装, 時間前に集合		
	D	実施	基本的態度	挨拶, 敬語, 接遇の授業		
			学習内容の理解	作業工程表の活用		
			生徒による主体的な作業 報連相の徹底	作業工程表の活用, 指示の少ない授業 分からない時, できた時, 心配がある時の報連相		
	C	評価	自己評価	自己評価表による振り返り		
A	改善	達成感・成就感 新たな目標設定	目標を達成でき, 次時への意欲をもつ 自己評価表の活用			
教職員	A	実態把握	実態把握	実態把握支援表の活用, 進路希望の把握		
			就業体験・職場実習の活用	企業等からの評価の活用		
	P	計画	目標設定	達成可能な, 評価のできる目標設定		
			作業種目・作業内容の厳選	課題, 興味・関心に沿った種目・内容の設定		
			指導計画の充実	単元計画の活用		
			教材研究の充実	工程分析, 十分な作業量の確保		
			作業環境の整備	安全, 衛生に配慮した服装		
			授業者の共通理解	学習指導略案による打ち合わせ		
			授業形態の検討	個々の目標に基づく適切な集団		
	D	実施	授業導入の充実	挨拶, 敬語, 接遇の授業		
			生徒主体の授業	指示の少ない授業		
			生徒同士の協力	役割分担, 小グループでの活動		
			体力・集中力の育成	授業時間数増, 一日作業学習		
			精度・効率を求める作業	製品づくりを目指す		
			基本的技能の習得	外部専門家による指導		
	C	評価	製品の販売による達成感	地域等との連携		
			授業の振り返り	目標の達成度, 支援の適切さ		
	A	改善	授業評価	教職員による生徒評価, 授業評価		
			授業改善	適切な目標設定, 作業工程, 指導方法等		
			横断的連携	他の領域・教科との関連付け		
学校体制	A	実態把握	指導計画の再検討	教育課程・年間指導計画等の見直し		
			作業学習の課題分析	授業評価表等を活用した授業観察による分析		
	P	計画	施設・設備等の把握	学校の施設・設備の現状把握		
			研修会の実施	作業学習授業改善のための研修の企画・実施		
			生徒に付けたい力の整理	付けたい力一覧の作成, 活用		
			適材適所の人材配置	作業学習授業改善のための人材育成・人材配置		
	D	実施	備品等の整備	備品等の整備計画		
			授業観察	管理職による日常的な授業観察		
	C	評価	外部専門家の導入	外部専門家による授業観察・指導の導入		
			授業評価	授業評価表の活用		
外部評価			企業関係者等による授業評価・助言			
A	改善	施設・設備等の評価	施設・設備等に関する課題の整理			
		指導・助言	授業評価表に基づく指導及び改善策の検討			
		施設・設備等の改善	施設・設備等の改善計画の作成			

※ 例えば, 右の欄を活用して, ①重点的に取り組む項目 ②改善できている項目などのチェックに活用することができます。



第3章 作業学習の改善事例

第3章では、広島県立特別支援学校の作業学習の改善事例等について紹介します。

- 1 豊かにたくましく生きる力を育てる作業学習（食品加工）
- 2 専門的な知識・技能等を有する講師を活用した洗車作業
- 3 働く意欲を高める紙すき（年賀はがき作り）作業
- 4 人間関係形成能力を育てる作業学習の取組
- 5 主体的な動きを引き出す作業学習（農業グループ）
- 6 外部人材を活用したビルメンテナンス作業
- 7 作品づくりから製品づくりへの転換
- 8 自主性と社会的スキルを育てる作業学習の取組
- 9 関連をもたせた作業学習



1 豊かにたくましく生きる力を育てる作業学習（食品加工）

～主体的な活動を引き出す補助用具の活用～ 広島県立廿日市特別支援学校

1 改善のポイント

- (1) 生徒一人一人に応じた補助用具の活用に取り組みました。
- (2) 「サービス業」に対応することを考慮し、接客サービスの内容を取り入れました。
- (3) 製品の完成度を高めるために、試食後に当番が「味のチェックシート」を記入し、次の授業で改善点を確認して作業を始めることにしました。

2 これまでの作業学習（学部食品加工）の概要と課題

(1) ねらい

作業学習では、学部縦割りで、協働作業を行っています。一人一人の生徒実態に合わせた作業内容を考え、役割分担し、協力して生産活動を行っています。社会的な学習の場であり、“後輩は先輩から明日の自分たちの姿を見ることができ、先輩は各作業グループでの後輩の模範として自らを律していくことができる”と考えています。

食品加工グループのねらいは次のとおりです。「基本的な食品加工技術を習得し、完成度の高い製品をつくる。衛生を意識して作業をすすめる。食品を加工していく中で様々な感覚を用い、感触・においなどを味わう。」

(2) 授業形態

写真A

学部縦割り 生徒13名，教員7名

(3) 作業内容（食品加工グループ）

もちもちパンづくり，パウンドケーキづくり，クッキーづくり，せんべいづくり，プレッツェルづくり，うどんづくり



せんべいの生地を伸ばしています。

(4) 課題

- ・ 生徒実態に応じて補助用具づくりを改善すること。
- ・ 販売する場面は、「はつようまつり」だけであり、接客の練習や製品としての仕上がり具合が実感できる場面が少なかったこと。
- ・ 自主的に準備する姿勢は育ってきたが、製品の完成度を高めることに生徒自らが関わっていく意欲が低かったこと。

3 改善の様子

(1) 補助用具の活用

- せんべいづくりの時に腕の力が弱く、生地を伸ばすことが難しい生徒のために、両手で力が均等にかかる補助用具を作りました。(写真A)
- 包丁の刃が怖くて使えない生徒や、うどんの生地を均一の幅に切ることが難しい生徒のために、安全で均一の幅に切ることが出来る補助用具を作成し、改善を重ねました。(写真B, C, D)

写真B



写真C



写真D



(2) 接客サービスの練習

- 飲食店などでの接客をイメージしてうどんを配膳する練習を行いました。(写真E)。練習に先立ち、地域の作業所で働いている卒業生の接客の様子をビデオで視聴し、実技練習を行いました。 写真E

配膳では、調理室で練習後、来客時や公開研究授業など、機会を逃さず実践練習をしました。



写真F



(3) 「味のチェックシート」の活用

- 当番が試食後、毎回感想や意見を記入し、次の授業の時に読み上げて改善点を確認してから作業を進めました。(写真F)

4 成果と今後の課題

(1) 成果

- 補助用具を活用したことで、今までできなかった作業ができるようになり、担当する作業内容が広がりました。
- 接客に自信がもてるようになり、挨拶の声が大きく明瞭になり、動きも自然になりました。
- 製品の改善を自分たちが行うという雰囲気生まれ、意見も活発に出せるようになりました。

(2) 今後の課題

- より主体的な作業学習ができるように補助用具等を活用していくこと。
- 安全面や衛生面では、包丁等の安全な取扱いや帽子やマスクの着用など、より安全で衛生的な作業をすること。

2 専門的な知識・技能等を有する講師を活用した洗車作業

広島県立福山北特別支援学校

1 作業学習の改善のポイント

- (1) 「サービス業」に対応した新しい作業種目として洗車作業を導入しました。
- (2) 洗車することを「商品」として扱うことの意識付けをしました。
- (3) 専門的な知識・技能及び職業意識を学ぶため、給油所店長（特別非常勤講師）から指導を受けました。

2 作業学習（洗車）の概要

(1) ねらい

- 挨拶や返答，報告・連絡・相談が自らできるようにします。
- 顧客への丁寧な対応，機器類の安全な取扱い，自動車の丁寧な取扱いを身に付けます。
- チームで洗車工程を最後まで行うことにより，持続力と集中力を養います。
- リーダーとしての自覚・チーム（班）の一員としての自覚を高めます。

(2) 授業形態

特別非常勤講師と教師のチーム・ティーチングによる指導を行います。

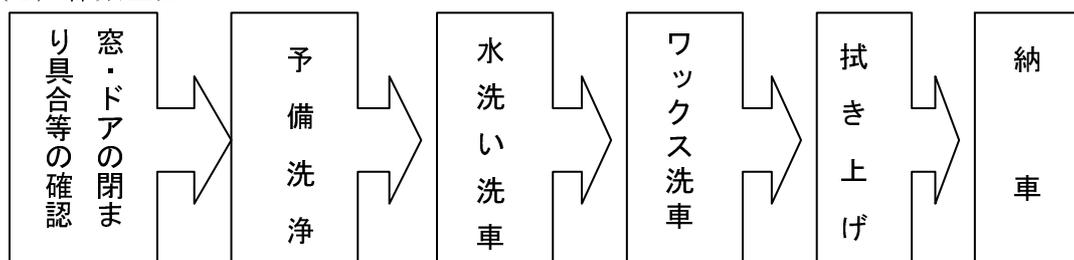
(3) 指導計画

ア 1年次は，基本的な作業内容及び作業手順を学習し，特に「予備洗浄」を重点的に学習します。また，「水洗い洗車」全体の手順についても経験します。

イ 2年次は，「水洗い洗車」に加え，「ワックス洗車」及び「拭き上げ」の習得を目指します。

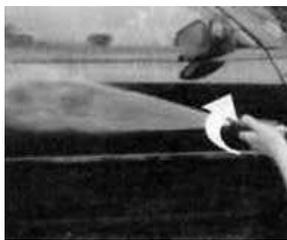
ウ 3年次までには，地域住民等から洗車の依頼を受け，実習をすることを目指します。

(4) 作業工程



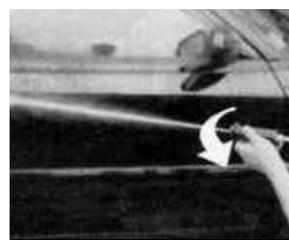
【予備洗浄の工程】

【高圧噴霧（広角）】



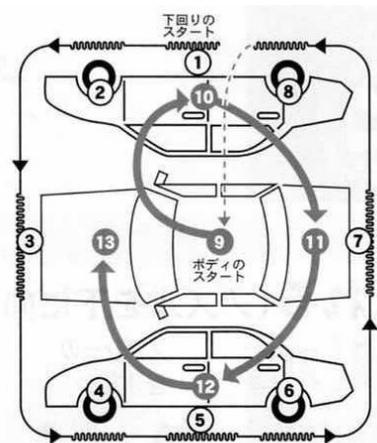
タイヤハウスや
下回りの洗い流
しに使用します。

【高圧噴霧（スポット）】



高圧に注意して、
ホイール洗浄に使
用します。

- ① ホイールに専用洗剤をかけます。
- ② タイヤハウス内、ホイール、ボディー下回りの順で噴霧をします。
- ③ ボディー全体を手前から奥へ、上から下へと噴霧します。



引用 アイ・タック技研 (株)

3 成果と今後の課題

(1) 成果

ほとんどの生徒にとって未知の作業でしたが、洗車工程が分かりやすく、手順もパターン化されるので、生徒にとって理解しやすく、意欲的に学習しました。また、言葉遣いや自分の服装に気を配るなど、人と接する態度の向上がみられました。

(2) 課題

洗車は商品であるという意識をより高め、丁寧に作業し、作業中のミスも含めた仕上がり状態を、生徒自ら判断・確認できるように指導していくことが課題です。

3 働く意欲を高める紙すき（年賀はがき作り）作業

広島県立三原特別支援学校

1 改善のポイント

- (1) 生徒が自ら精一杯取り組むことができるように、補助具や道具を工夫しました。
- (2) 積極的に働く態度を身に付けることができるように、個々の目標を明確にし、教師がモデルを示し、言葉遣いや報告の仕方等を意識できるようにしました。
- (3) 製品の品質向上に意欲がもてるように、生徒に分かりやすい目標を示しました。

2 これまでの作業学習（紙すき）の概要と課題

(1) ねらい

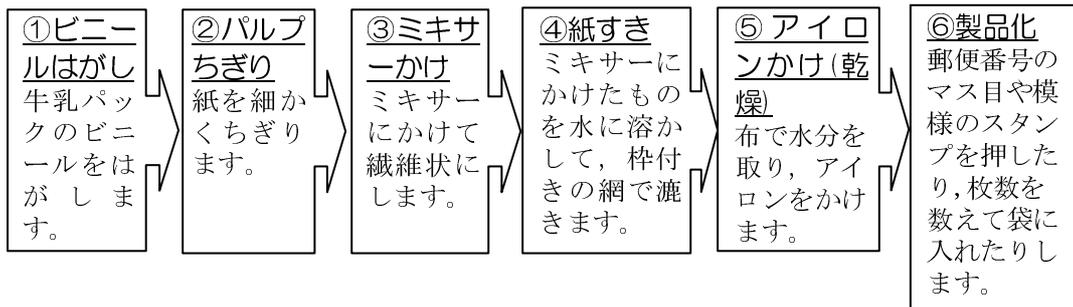
- 分担した作業に積極的に取り組み、社会に出て働く際に必要な作業態度を身に付ける。
- 製品（年賀はがき）の品質向上を目指す意欲をもつ。

(2) 授業形態

生徒8名の分担による分業。指導者は4名。

(3) 作業内容

作業工程と作業内容は次のとおりです。



(4) 課題

- 生徒が分担する具体的な作業内容を明確にし、各作業に分かりやすい達成基準を設けること。
- 職場で働くために必要な態度を身に付けるため、目標の自覚、適切な報告の仕方、言葉遣い等を定着させること。
- 製品の品質向上を目指す意欲をもたせること。



3 改善の様子

(1) 補助具・道具の活用

補助具や道具を工夫して、分担した作業について、「何を」「どのくらい達成すればよいか」が生徒に分かるようにしました。



ペットボトルを半分に切ったもの。この穴を通るくらい大きさに紙をちぎる。



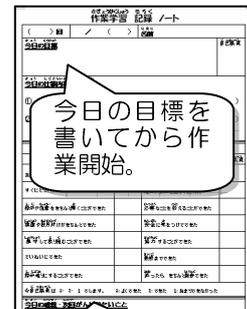
キッチンタイマーで時間を計りながらミキサーをかける。

ミキサーかけは、モーターの加熱を避けるため、ミキサーを休ませながら5回行う。チェックシートを活用して、自分で工程を確認する。

ミキサーかけ (何 日 何 分)					
1・2・3 回目					
1	回す	やす	回す	やす	回す
		休み		休み	
					休

(2) 板書や作業日誌の工夫

目標の自覚を促すことで、積極的にやり遂げる態度を身に付けることを願い、板書で各自の目標を確認し、各自が作業日誌に書き込んでから作業を始めるようにしました。作業日誌には反省とともに次回の目標も書くようにしました。



今日の目標を書いてから作業開始。

(3) 教師もともに

教師も生徒と一緒に活動しながら、さりげなく支援するようにしました。教師の態度から生徒が職場に求められている作業態度を理解できるように、報告や挨拶の仕方、言葉遣い等も示しました。

作業日誌には次回がんばることも書く。

(4) 目的の明確化

よりよい製品づくりへの意欲を高めるように、学校祭で販売することを知らせ、来校者に喜ばれることをイメージしながら作業ができるようにしました。



4 成果と今後の課題

(1) 成果

目標や内容が明確になることで、黙々と集中して作業に打ち込む姿が見られるようになりました。また、報告の仕方や言葉遣い等、作業態度も改善されてきました。意欲的に作業をするようになりました。

(2) 今後の課題

職場実習等で明らかになった生徒一人一人の課題が、作業学習を通じて解決されるよう工夫・改善を重ね、就職を目指していく必要があります。

4 人間関係形成能力を育てる作業学習の取組

広島県立呉特別支援学校

1 改善のポイント

- (1) グループリーダーを置き、人間関係づくりをしました。
- (2) 挨拶・報告・連絡の統一と徹底を行いました。
- (3) 一人一人に応じた教材・教具を工夫し、自主的な作業を目指しました。

2 これまでの作業学習（清掃活動）の概要と課題

- (1) ねらい
 - 清掃活動の作業工程の理解と定着を図る。
 - 清掃道具を正しく、安全に使用できる。
 - 目標をもって自主的に清掃する。
- (2) 授業形態
教育課程の類型別・学部課題別縦割りグループの中での学年単位の小グループ。
- (3) 作業内容
窓ガラス、サッシ、教室内の床、廊下、階段、トイレ、食堂等の清掃
- (4) 課題
 - ① 挨拶・報告、グループ内での言葉の掛け合い、分からない作業の時の相談等が不十分で、仕事としての意識が希薄である。
 - ② 市販の掃除道具では使いにくいことがある。清掃活動は商品が完成するわけではないので、結果が分かりにくい。
 - ③ 日常生活の指導の清掃との違いが不明確であり、その違いが十分に理解できていない。

3 改善の様子

- (1) 清掃作業を新たな作業種目として導入
清掃活動の次の特徴に注目しました。
 - 日常生活の清掃から仕事としての清掃まで、段階的な内容がある。
 - 一人一人に応じた作業工程を設定することができる。
 - 一回の授業で作業が完結する。
 - 校外での委託作業も可能である。

(2) 導入直後からの具体的な改善策

① 連絡・報告・挨拶の統一と徹底

- ・ 「2時です。掃除を終わってください。」・・・全体のグループリーダーによる1年生，2年生のグループへの終了時刻の連絡。
- ・ 「1年生と2年生に言ってきました。」・・・グループリーダーによるメインティーチャーへの報告。
- ・ 「お疲れ様です。」・・・清掃活動中の廊下を通る人及び他のグループに出会った時の挨拶。
- ・ 「お疲れ様でした。」・・・清掃活動終了時，全員が互いに向けてする挨拶。

(3) 教材・教具の工夫



やったことが見て分かるボード



ペットボトルを利用した窓枠の掃除用具



「そうじをしました」「清掃中」のプレート設置



(4) 発注による清掃作業の業務化

保健室等から清掃を仕事として発注してもらう。

4 成果と今後の課題

(1) 成果

グループリーダーは，報告・連絡するという責任感をもち，掃除区域をよく覚えるとともに，正確に報告・連絡に行けるようになりました。

作業の進み具合を判断し，仲間を手伝う場面が見られました。作業完了時には，「お疲れ様でした。」と言葉を掛け合い，互いの労をねぎらい，達成感を得ることができました。

清掃終了時には，「そうじをしました」プレートを貼り付け，自らの仕事に責任をもちました。プレートを見た人からのねぎらいや期待，感謝の言葉は，「人の役に立つ」という「充実感」となり，仕事としての意識と意欲の育成ができています。

(2) 今後の課題

学校ではできるのに，実習先ではうまくできない状況を改善する指導や支援の仕方についての検討が必要です。

挨拶や報告・確認ができるだけでなく，社会に出たときに必要となる「困った時にたずねる力」や「周りの状況を把握し，自ら働きかける力」を付けていく指導が必要です。

5 主体的な活動を引き出す作業学習（農業グループ）

広島県立庄原特別支援学校

1 改善のポイント

- (1) 見通しをもって動けるように作業する場所を明確にしました。
- (2) 農事暦を作成し、作業への長期的な見通しをもたせました。
- (3) 少ない支援で作業に取り組むことができるよう、手順の単純化、作業の分業化を行いました。

2 これまでの作業学習（農業）の概要と課題

- (1) ねらい
 - 見通しをもち、生徒自らが主体的に作業をする態度を育てる。
 - 作業用機械、農器具は実際に使われているものを使用し、農作業への意欲を高める。
- (2) 授業形態
高等部を縦割り4つのグループ（木工、クラフト、農業、食品製造）に分けている。1グループ8名程度。
- (3) 作業内容
年間を通して、農作物の育成（季節の野菜の栽培、菊の栽培、稲の栽培）
農場の整備、農作物の加工を行っている。



田車（たぐるま）で、田んぼの草取り。



田んぼの周りの防水壁除去作業。



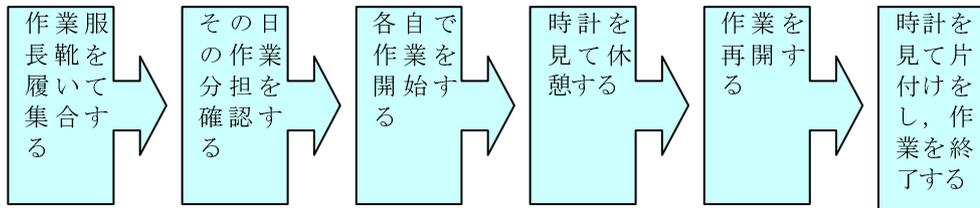
コンバインを使って、脱穀作業。

(4) 課題

- 教師の指示待ちの場面が多く、指示がないと動けなくなること。
- 活動量が少ないこと。

3 改善の様子

- 作業開始から片付け，作業終了までの一連の流れを作り，より見通しをもたせました。
- 一人一人の作業分担を明確にしました。



役割分担をホワイトボードで，短時間で確認。



マルチに穴を開け，苗を植える作業。



時計を見て行動します。



収穫後の野菜の分別作業。



落ち葉を集め，堆肥づくり。



タマネギを植える前の土壌整備。石灰まき。

4 成果と今後の課題

(1) 成果

- 作業に入るまでの一連の動きが定着しました。
- 主体的に次の作業に移ることができるようになりました。
- 指示待ちの姿が減りました。
- 分からないことを必ず聞くようになりました。

(2) 今後の課題

- 「作業評価表」を記入することで，本時の振り返りをさせ，次時の目標と気を付けることを自ら確かめる必要があります。

6 外部人材を活用したビルメンテナンス作業

広島県立広島北特別支援学校

1 改善のポイント

- (1) 外部人材を活用し、ビルメンテナンスの技術と意欲を高め、仕事としての意識、態度を育てました。

2 これまでの作業学習（ビルメンテナンス）の概要と課題

(1) 経緯とねらい

- 近年の就職状況から、サービス業への就職を目指した指導が必要であると考え、平成18年度から高等部の就職希望生徒の作業学習でビルメンテナンス作業を設定しました。指導目標を「就労に向けての意識・意欲を高め、基本的な態度や知識を身に付ける」とし、作業工程を理解して適切に道具が操作できるようになること、自主性・協調性や判断力等を育むことを目指した指導をしています。
- 平成21年度から高等部普通科に職業コースが設置されました。職業コースでは、社会的マナーを身に付け、通勤を含めた働くことへの具体的なイメージをもち、一日を通した時間管理ができるようになることを目的に、校外施設における一日作業実習（現地集合、現地解散）として旧広島県立生涯学習センターでの清掃作業を行っています。

(2) 授業形態

高等部1年1組（職業コース）8名。

(3) 作業内容

- 最初にテーブル拭きを指導します。初めに枠取りをし、拭き残しのないように丁寧に拭くことができるよう指導します。
- 次に床清掃を指導します。清掃道具（自在ほうき・水モップ）の基本的な使い方を繰り返し学習した後、教室の床を清掃します。次に窓清掃を指導します。仕上げとして、清掃する順番・分担が難しい玄関・特別教室等の清掃をします。



自在ほうきでの床清掃



水モップでの床清掃



玄関の清掃

(4) 課題

- これまでの生活経験での清掃に対するイメージが悪く、生徒の意欲が低かったため、イメージを一新し、職業としての清掃に結び付けていく必要があります。
- 教師の指導技術を高めるため、社団法人広島ビルメンテナンス協会より講師を招聘し研修を実施してきました。清掃場所に応じた効率の良い清掃方法を指導するための外部人材の活用は有効でした。今後は、生徒への指導場面に立ち会ってもらい、指導の補助をしてもらうことも必要だと考えます。

3 改善の様子—外部人材の活用による指導

- 始めに、清掃の目的はきれいにすることであり、きれいにするだけで賃金を得て仕事になるということをお話してもらいました。

実技の指導では、学校で今まで行っていた方法と違う部分もありました。例えば、水モップを洗う時、今までは柄の部分が付いたまま房糸を洗っていましたが、柄から房糸をはずして洗うやり方を教えてもらいました。このことで、より絞りやすく、固く絞ることができるようになりました。生徒たちは大変緊張しながらも、きれいにするための方法を身に付けようと意欲的に取り組んでいました。



教室隅の掃き方



水モップの使い



水モップの洗い方

4 成果と今後の課題

(1) 成果

ビルメンテナンスに従事している方の話を聞き、実技を見せてもらうことで、作業学習（ビルメンテナンス）が就職につながることを実感もてました。また、清掃手順や道具の取扱い方の確認や、不明な点の相談ができ、作業への自信をもつことができました。

(2) 課題

外部人材から直接、働く者の心構えや態度を指導してもらう機会を定期的に設け、基本的な知識・技能を習得しながら、状況や場に応じた対応ができるように指導する必要があります。

7 作品づくりから製品づくりへの転換

広島県立沼隈特別支援学校

1 改善のポイント

高等部では、平成19年度まで学年別に作業学習（木工，農業，手芸，食品加工，陶芸）を実施していました。これらの作業内容を生かしながら，作品づくりから製品づくりをする作業学習への転換を目指しました。

2 これまでの作業学習の概要と課題

(1) ねらい

作品を作り出す楽しさや達成感を味わう。体験を広げ生活の中に生かす。

(2) 授業形態

学年別。

(3) 作業内容

作業学習	作業（木工）	製品づくりの計画，制作，小物入れづくり
	作業（農業）	種まき，苗の植付け・栽培・収穫，花種まき・移植・栽培，草取り，土づくり・畑づくり
	作業（手芸）	さをり織り，マフラーづくり，レザークラフト，染色
	作業（食品加工）	お菓子づくり，一味とうがらしづくり
教科別の指導	美術	絵画（季節を題材），陶芸，紙工，木版画
	職業	工具の使い方，材料の性質
	家庭	縫製，季節の野菜・素材を使った調理，季節の果物を使ったデザートづくり

(4) 課題

ねらいは達成されましたが，自立と社会参加を目指した指導内容の再構築が必要と考えました。

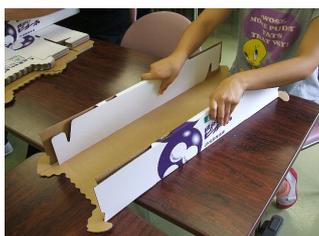
製品づくりへの転換の課題は，以下のとおりです。

- 教員の実技研修の必要性
- 雇用の社会的ニーズの把握
- 製品づくりに向けた意欲の向上

3 改善の様子

- (1) 複数学年の生徒のグループによる1日をとおした作業学習を導入しています。
- (2) 作品づくりから製品づくりへの転換を図りました。作業学習（農業）では農協と連携したぶどうの箱折り作業の導入を行いました。

作業学習（木工）ではスパイスラック、プランターカバーの製作・販売。作業学習（陶芸）では生活で使う小皿等の製作・販売。農業では、販売できる箱づくり、陶芸・木工では、規格品（同じものを作る）の製作に視点をおきました。



「農業」



「木工」



「陶芸」

- (3) 平成21年度高等部入学生より同じ作業服で揃えています。
- (4) 新作業種目を導入しました。

新作業種目「メンテナンス」では、プロのサービスを提供するという目標にしており、入室の際の挨拶や動作、服装等の身だしなみ、清掃の技術の向上、自らを振り返ったり、相互に評価したりして反省すること等を実施しています。



スクイジールの技術向上



乾式モップの技術向上



入室の際の挨拶練習

4 成果と今後の課題

- (1) 成果

製品を生産し、販売することで働く意欲が高まりました。清掃活動は、どこの就職先でも必要な技能であり、職場実習等で高い評価を受けるなど、生徒の進路希望の実現に結び付いています。また、作業服の導入により、「作業学習を行う」という気持ちの切替えがスムーズになり、意識の高まりが見られます。

- (2) 今後の課題

作業に必要な知識・技能や製品づくりの必要性等について研修し、教員及び生徒の意識向上を目指します。また、地域産業見学、卒業生就職先見学、卒業生の話を聞く会等を通じて卒業後の生活のイメージを具体化し、自己選択できるように取り組みます。

8 自主性と社会的スキルを育てる作業学習の取組

広島県立黒瀬特別支援学校

1 改善のポイント

- (1) 環境整備（準備・片付け）を生徒が自ら行い、自主的に作業を進めていくことを目指しました。
- (2) 作業学習を生徒が主体的に取り組むために、製品試作コンペを行い、より完成度の高い製品作りを目指しました。
- (3) より高度な社会的スキル等を習得するために、場面を設定した挨拶・態度等の練習を行いました。

2 これまでの作業学習（高等部）の概要と課題

- (1) ねらい
 - 働く意義について理解し、職業生活全般に必要な態度を身に付けます。
 - 作業工程を理解し、分担された自分の役割に責任をもって作業を行うようにします。
- (2) 授業形態
 - 平成20年度は、農業班、木工・窯業班、手工芸班に分かれて作業学習を行っていました。
 - 平成21年度からは、農業班、木工・窯業班、清掃・食品加工班、手工芸班に分かれて作業学習を行っています。班分けは、生徒が得意とする作業種目を基本にしています。
- (3) 作業内容

農業班	肥料作り・畑作り・育苗・定植・収穫
木工・窯業班	CDボックス作り・蓋付き食器作り
清掃・食品加工班	校内清掃・ジャム・クッキー作り
手工芸班	さをり織り・刺繍・紙漉き・小物作り

- (4) 課題
 - 準備や片付け等を含めた役割分担を行っていましたが、就業体験・職場実習等で不在の生徒があると、準備や片付け等の活動が教師の役割になっていました。
 - 作業学習班の担当教師が年間計画や指導計画を立て、教師の指示によって製品や生徒の作業内容が決まり、教師中心の作業学習になっていました。
 - 職業生活で必要とされる挨拶や場に応じた応答等の社会的スキルの指導が不十分であったため、就業体験・職場実習に行き、挨拶や応答がうまくできない生徒が多くいました。

3 改善の様子

(1) 準備物カードの活用（手工芸班）

準備物カードをあらかじめ配置する場所に置くことで、生徒がカードを見て準備（片付け）をするようになりました。



(2) 製品の試作コンペ（木工・窯業班）

生徒自身が試作品を事前に作り、話し合いによって製品を決定しました。自分たちのアイデアが活かされることで、より良い製品作りに向けての意欲が高まりました。



(3) 挨拶のトレーニング

ジョブサポートティーチャーの指導により、挨拶や応答の練習を、毎朝同じ時間に行い、就業体験・職場実習で自信をもってできるようになりました。



- ① まず、一人ずつ挨拶をしていきます。
- ② 全員が挨拶し終わると二人一組になり、「トイレに行きたい時」「外出から帰ってきた人に対して」等、場面を設定した応答をします。
- ③ 最後にジョブサポートティーチャーが評価をします。

4 成果と今後の課題

(1) 成果

- 生徒が自主的に休憩時間から準備をし、チャイムと同時に作業学習が始められるようになりました。また、毎回、作業に必要な分量だけ材料を準備することで作業環境が整い、作業をしやすくなりました。
- 挨拶のトレーニングは発声練習にもなっており、明瞭な声で応答ができるようになりました。また、職場実習の際、挨拶等がスムーズにできるようになりました。

(2) 今後の課題

- 特別教室以外の場所でも作業学習を実施することができる新しい作業種目を開発する必要があります。
- 製品の品質向上を図るために専門的な技術をもつ外部人材を活用し、指導方法の改善を図る必要があります。

9 関連をもたせた作業学習

作業種目に関連をもたせて、より効果的に展開している例があります。

農園芸で栽培した花を陶芸で製作した鉢に入れて販売したり、食品加工でつくったパンを、喫茶サービスで提供しているなどの例があります。

関連をもたせた作業学習～農耕と食品加工

農耕は、計画的かつ効果的な実施が比較的難しい作業種目とされている。その理由としては、反復作業が少ないこと、当日の作業実施の可否や収穫量が天候に左右されることが挙げられる。

沼隈特別支援学校では、農耕でとうがらしを栽培・収穫し、冬場や雨天時の作業として食品加工「一味とうがらし」づくりを実施している。

導入当初は、冬場や雨天時の作業の確保として実施し、工夫を重ねた。「包丁できざむ」「手で種を取り除く」「ミキサーにかける」「計量する」「容器に詰める」「蓋をする」「ラベルを貼る」の7つに作業工程を分解した。そして、工程ごとに班編成を行い、第3学年の生徒が班長になって、班の作業を取りまとめている。

公開授業研究では、1個100円で校内販売され、竹で製作された容器、味も好評であった。



種を取り除き、計量する。



計量して、容器に詰める。



ラベルを貼る。



「一味とうがらし」の完成。

参 考

○ ジョブコーチの手法

ジョブコーチは、障害のある人が就職後、職場に円滑に定着するために職場内外の支援環境を整える者です。

職場定着のためのジョブコーチの手法には、対象者の自立度と理解度に合わせて、次の①～⑤の5つがあります。

①課題分析 ②指示の4階層 ③最小限の介入 ④距離 ⑤ほめ方、修正の仕方

① 課題分析

課題分析とは、一連の作業を小さな単位に分けて時系列に沿って並べたり、作業内容を具体化したりすることです。

例えば、「コーヒーを3人分入れる」作業は次のように細分化できます。

- 1 やかんに水を入れる
- 2 やかんにガスコンロに置き火をつける
- 3 フィルターをドリッパーにセットする
- 4 ドリッパーをコーヒーポットの上に置く
- 5 コーヒーの粉を3杯ドリッパーに入れる
- 6 コーヒーカップを3つ用意する
- 7 お湯が沸くまで待つ
- 8 お湯が沸いたら火を止める
- 9 ドリッパーにお湯を注ぐ
- 10 ドリッパーをコーヒーポットの上からシンクへもって行く
- 11 コーヒーポットのコーヒーをコーヒーカップに注ぐ

細分化すると、一連の作業の中にできることや課題の作業があることが明確になります。

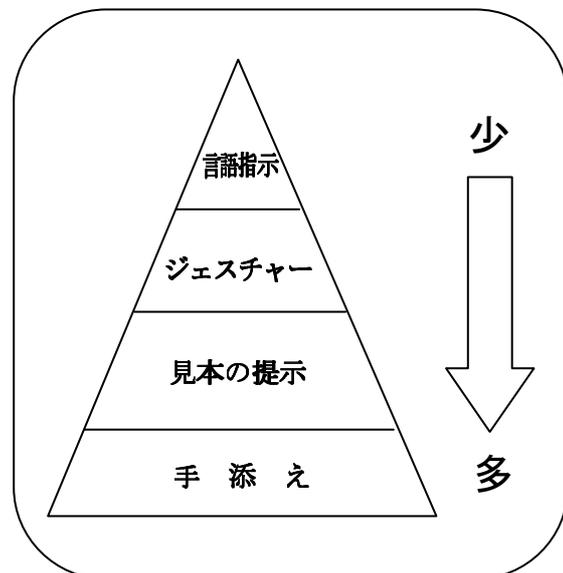
できる作業を担当したり、課題の作業に支援を工夫したりします。

なお、指示や説明に用いる道具等の名称は統一します。

② 指示の4階層

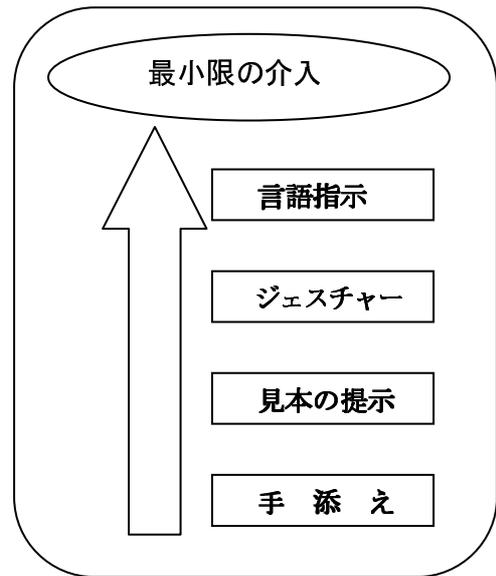
その場の思い付きで教えるのではなく、介入の度合いを順序立てて系統的に教えることです。指示には大きく分けて、**言語指示**、**ジェスチャー**、**見本の提示**、**手添え**の4つの方法があり、その中から障害のある人の自立と理解の度合いに合わせて最も効果的な教え方を選択します。

右図のように、最も支援の少ない指示は、言語指示であり、ジェスチャー、見本の提示、手添えの順に支援が多くなります。また、必要に応じてこれらを組み合わせて支援することも効果的です。



③ 最小限の介入

当事者以外の者が入り込む「介入」は、「支援」と置き換えてもよいでしょう。「介入」の仕方は、障害のある人にできるだけ失敗させない方法（エラーレスラーニング）と、失敗をとおして自分の課題を知り学習させる方法（トライアンドエラー）があります。失敗させない方法では、ある程度先行して指示したり、支援を多くしたりして、徐々に支援を少なくしていきます。



④ 距離～児童生徒との位置関係

距離は、障害のある人に対する支援者の位置関係のことです。

作業の手順を覚えていないうちは、言語での指示や正しく作業ができていることを、うなずいたり視線を合わせたりして示します。作業手順がある程度身に付いてきたら、少しずつ離れるなど、距離を調整することが必要です。

基本の位置

- 真正面は避ける
- 利き手側の横

距離の離し方

- 1 表情が見えて視線を合わせられる位置
- 2 視界には入らないが、そばにいることが分かる位置
- 3 視界から離れて、存在が分からない位置

⑤ ほめ方、修正の仕方

- 行動を制止する時は、穏やかに行う。
- 間違ったらすぐに適切なやり方を教える。（誤学習の防止）
- 適切にできたら、即座に正しくできていることを伝える。
- ほめ方は、具体的に、シンプルに。

引用・参考文献

第1章

- (1) 文部省「作業学習指導の手引（改訂版）」東洋館出版社 平成7年
- (2) 文部科学省「特別支援学校学習指導要領解説総則等編（幼稚部・小学部・中学部）」教育出版 平成21年
- (3) 全国特別支援学校知的障害教育校長会キャリアトレーニング編集委員会編著：卒業後の社会参加・自立を目指したキャリア教育の充実キャリアトレーニング事例集Ⅲ接客サービス編」ジアース教育新社, 2010
- (4) 月刊「地方財政」編集局編「〔六訂〕地方公共団体歳入歳出科目解説」ぎょうせい

第2章

- (1) 文部省「作業学習指導の手引（改訂版）」東洋館出版社 平成7年
- (2) 文部科学省「特別支援学校学習指導要領解説総則等編（幼稚部・小学部・中学部）」教育出版 平成21年
- (3) 中央審議会初等中等教育分科会教育課程部会「児童生徒の学習評価の在り方について（報告）」平成22年
- (4) 特別支援教育の実践研究会編代表：宮崎英憲「特別支援教育の実践情報2011 2/3」明治図書

第3章

- (1) 文部省「作業学習指導の手引（改訂版）」東洋館出版社 平成7年
- (2) 文部科学省「特別支援学校学習指導要領解説総則等編（幼稚部・小学部・中学部）」教育出版 平成21年

参 考

- (1) 静岡大学教育学部附属特別支援学校「特別支援学校は今！～一人一人の教育的ニーズに応じた授業づくりとセンター的機能の実際～」平成21年
- (2) 小川浩「ジョブコーチに学ぶ分かりやすく教える技術」『実践障害児教育』学習研究社 平成20年