

IV 特別支援学校の職業教育・キャリア教育の研究・開発事業報告

特別支援学校の職業教育・キャリア教育の研究・開発事業

<委員>

岩井 雄一	十文字学園女子大学 教授	学識経験者
箕輪 優子	横河電機 経営監査本部CSR課	企業関係者
若杉 哲文	都立村山特別支援学校 校長	専門委員
田添 敦孝	都立光明特別支援学校 校長	
原田 弥	都立城北特別支援学校 校長	
杉野 学	都立多摩桜の丘学園 校長	
高山 仲司	都立村山特別支援学校 主幹教諭	
原川 健一郎	都立光明特別支援学校 主任教諭	
東 慎治	都立城北特別支援学校 教諭	
加部 清子	都立多摩桜の丘学園 教諭	

IV 特別支援学校の職業教育・キャリア教育の研究・開発充実事業報告

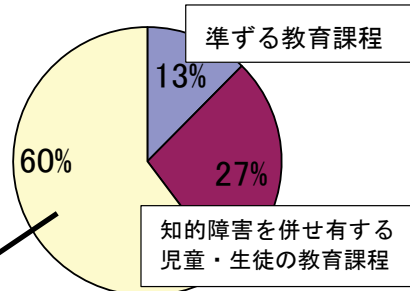
1 都立肢体不自由特別支援学校の現状と課題

★ 都立肢体不自由特別支援学校においては、児童・生徒の障害が全般的に重度・重複化の傾向がある。

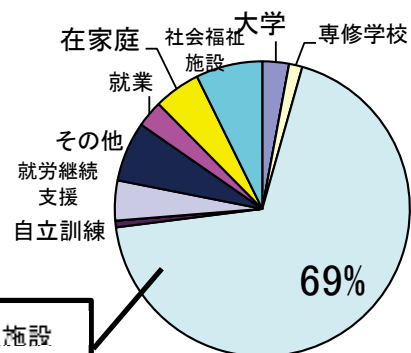
(平成26年度在校生)

⇒約60%が「自立活動を主とする教育課程」で学び、約30%が「知的障害を併せ有する教育課程」で学んでいる。

自立活動を主とする教育課程



★ 卒業生の進路は、約70%が生活介護施設である。(平成25年度卒業生)



生活介護施設

★ 肢体不自由特別支援学校ごとに、作業学習の取り扱い(教育課程上の位置付け、指導時数、指導内容・方法等)に違いが見られる。

(知的障害を併せ有する児童・生徒の教育課程)

	平成25年度		平成26年度	
	学校数	割合	学校数	割合
中学部から設定	10校	58.8%	15校	88.2%
高等部から設定	5校	29.4%	2校	11.8%
設定なし	2校	11.7%	0校	0%

⇒肢体不自由特別支援学校における「職業教育」の具体的な在り方(教育内容・方法等)が明確になっていない。

★ 障害が重くても将来の「働く生活」(生産的活動)に必要な意欲や知識・技能の習得に向けた学習の機会を充実させていく必要がある。

2 平成26年度の実施内容

方法

研究指定校4校において、中学部・高等部における「作業学習」の授業研究を行った。

授業改善に当たっては、3つの工夫に教員の支援（働きかけ）や立ち位置を要件に加えた。

- 工程の分析
- 補助具の開発
- 環境の整理
- 教員の関わり方



本実践研究では、企業関係者や学識経験者等、外部の専門家の指導・助言を得ながら授業改善を進めました。実践事例にある「専門家」とは、今回の実践研究にご協力いただいた外部の専門家のことです。

作業学習共通の課題

生徒が「やりにくい」と感じている場面の例	
全ての工程を一人で行うことができず、教員が手をとり、一緒に行っている。	一人で行うことができない
「先生と一緒にやる」ことが、生徒にとって当たり前になっている。	
車椅子で移動するスペースがなく、自分で移動できない。	
作業台の種類や高さにより、「力が入りにくい」「操作しにくい」場面がある。	作業がやりにくい
十分な活動量が準備されておらず、順番や各工程での「待ち時間」が長い。	実際の活動が少ない
口頭での指示が多く、生徒が主体的に学習活動に臨んでいない。	教員の指示が多い
具体的目標が設定されておらず、あいまいである。 (頑張る・きれいに・ていねいに)	達成感をもちにくい
正しい手順がわからず、試行錯誤しながら行っている。	失敗体験が多い



障害の特性や、身体の状態に応じた適切な配慮をする。

一人で作業が出来る工程の工夫

改善事例 1

<陶芸>

1 授業改善の視点



【Aさん】

粘土を伸ばす、切り出す、型に乗せて成型するなど、工程が多いので次の手順を先生に教えてもらいながらでないと進められません。



- 湯のみ、皿、一輪挿しなど様々な種類の製品を作っていますが、それぞれの工程が複雑であるため作業効率が悪く、出来上がった製品の数が少ないです。
- 一定の工程になっていないので、その都度指示を出したり、補助したりすることが増えてしまいます。



2 専門家からのアドバイスと改善の方策

- 製品については、生徒が自分の力で作りやすく、数多く出来るものとし、一定の品質となるようにしましょう。
- 生徒一人一人の工程ごとに必要な支援を、教員間で共通理解を図りましょう。
- 口頭での指示を少なくし、手順に従って生徒が自分で確認できるようにしましょう。

※教員の関わり方

- 生徒に対する指示は、何をどのようにするのか具体的に出示しましょう。
- 教員は、生徒から少し離れた位置で全体を把握し、生徒から要請があった時に必要な支援（補助）をするようにしましょう。

3 改善のポイント

POINT 1

- 工程が分かりやすい製品とし、一定の手順に従い、作業の見通しを持ちやすいようにしました。

型に合わせて切り出す。芯材を使って丸めるという二つの工程にしたことで、生徒が一人で出来ることが増えました。



POINT 2

- 製品の種類を絞り、工程ごとに生徒の「できること」をいかした分業としました。

製品として、一定の品質のものが出来るようになりました。製品の色は保護者にアンケートをとり、生徒が話し合っで決めました。



POINT 3

- 工程表を作成し、生徒一人一人の作業内容と評価基準を検討しました。

生徒に対する指示や支援の方法を教員間で共通理解し、生徒一人一人が作業学習で身につけたい力を明らかにしました。



担当する工程を覚えられたので、必要な時に先生にアドバイスしてもらいながら、自分で工夫して出来るようになりました。製品の色は、友達と話し合っで使いやすい色を考えました。



4 授業者がわかったこと

- 作業工程を整理することで、生徒が一人で行えることが増え、生徒の達成感につながりました。
- 工程を分析し、個別の工程表を作成することで、各生徒の課題や必要な支援、補助の方法を教員間で共通理解することができました。
- 口頭で指示することが少なくなり、生徒が工夫しながら取り組めるようになりました。



達成感につながる振り返りの工夫

改善事例2

<陶芸>

1 授業改善の視点



【Bさん】

繰り返し取り組んでいますが、何度やっても同じ工程で失敗してしまいます。自分ではどの工程を直せばいいのか分かりません。



	アンケートからの意見・気づいたこと	どうすればいいか
湯のみ	・接着面がきちんとしないと、お茶がもれる。 ・底がくらくつと食わない。 ・口をつけるところがザラザラと食い	・どべをしっかりとぬる。 ・激打ないように平らにおさえる。 ・削りの時まっすぐ削る。 ・ていねいに削りをやる。
花瓶	・接着面が凸凹だと、空気が入って焼いた時に割れてしまう。 ・狭く小さくなり、花がうまく挿まらない。 ・傾いたら足が割れた。	・激打ないように平らにおさえる。 ・花瓶の高さを覚えて、みたらから切り出す。 ・どべをしっかりと削り残しておく。
まな板皿	・持ちにくい。	・足を付けて高くする。 ・ふちを少し上に反らせて持ちやすくする。
しょうゆ皿	・しょうゆを注いだら、しょうゆが見えない。 ・大きくて使いにくい。	・湯つばは深い色にしてほため、薄い色。 ・小さめの皿で切り出す。
箸置き	・のせた箸がコロコロ転がる。上が食いつからず。	・上をたいらにするか、少しへこませる方がよい。

- この工程では、型抜きした粘土に「どべ」を塗り、等間隔の隙間を空けながら確実に接着することが必要になります。上から見て、隙間を確認しながら行うように指示していますが、曲がってしまいやりにくいようです。
- 製品の仕様について、生徒の意見を尊重しましたが、実際に使ってみた保護者からは「使いにくい」という意見をもらいました。生徒が達成感を得られるようにするにはどのようにすればよいでしょうか。



2 専門家からのアドバイスと改善の方策

- 等間隔になるためのガイドを使って見て、Bさんがどちらの方がやりやすいか決めましょう。
- 生徒同士で「どうすれば作業をしやすくなるか」を話し合う機会を設けるのも一つの方法だと思います。
- 使う人の立場に立って、「何をどう作るか」を、生徒自身が考えることも大切です。生徒が考えることを教員が事前に整理して臨むとよいでしょう。

※教員の関わり方

- 「使う人のために」を生徒が意識できるように、指示を明確にしましょう。
- 作業学習の時間の中で、できるだけ多くの成功体験が出来るように工夫しましょう。