

# 訓練生個々の特性に応じた職業訓練について

国立職業リハビリテーションセンター 高橋 靖明・犬塚 康子・後藤 裕貴

## 1. はじめに

国立職業リハビリテーションセンター（以下「当センター」という。）は、昭和54年に労働省（現厚生労働省）が設置し、独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構（以下「当機構」という。）が運営をしています。

当センターは、広範囲の地域にわたり、系統的に職業リハビリテーション（障害者に対して職業指導、職業訓練、職業紹介その他の措置を講じ、その職業生活における自立を図ること）の措置を必要とする障害者に関して、国立障害者リハビリテーションセンターとの密接な連携の下に、職業評価、職業指導および職業訓練を系統的に行い、障害者の職業的自立を促進し、その職業の安定等を図ることを目的に設置されています。

開設当初は、身体障害者を対象に職業リハビリテーションサービスを提供していましたが、平成10年以降、その対象を、知的障害者、発達障害者、精神障害者、高次脳機能障害者と拡大していき、現在では難病等の方も含む、障害者の雇用の促進等に関する法律に規定される全ての障害者が対象となっています。その中でも、当機構が運営する障害者職業能力開発校においては、表1の3要件に該当する、精神障害者や発達障害者、高次脳機能障害者、重度視覚障害者、両上肢障害者等の職業訓練上特別な支援を要する障害者（以下「特別支援障害者」という。）を積極的に受け入れており、定員の60%以上を占めています。

表1 特別支援障害者の要件

①一般的な集団訓練の実施に難しい面があり、障害の態様に応じた個別的な対応を特に要する障害者
②障害の態様に応じた職業訓練に関わる技法・経験がまだ十分に蓄積されておらず、新たな技能習得のノウハウの開発・試行等の対応を要する障害者
③特別な配慮を要する障害者に対して適切に対応できる精神科医等の外部の専門家や支援者等との継続的な連携・協力を要する障害者

そこで、当センターでは、特別支援障害者を含む全ての訓練生個々の特性に応じた職業訓練を提供するために、次の特徴ある訓練・支援を行っています。

- ①年間を通じて10回の入所機会を設定
- ②一人ひとりの特性に合わせた個別カリキュラムによる個別訓練
- ③導入期の訓練による対応法（合理的な配慮）の検討・整理
- ④職業訓練と並行して行う丁寧な適応支援
- ⑤広域障害者職業センターが併設され職業訓練指導員以外の専門職員との連携による対応

本稿では、上記特徴のうち、訓練環境への適応を促進し対応法（合理的な配慮）を検討するための導入期の訓練、個別カリキュラムによる個別訓練を実現するためのモジュール訓練方式による職業訓練、技能訓練と合わせて行う職業への適応力を向上させるための支援について紹介します。

## 2. 導入期の訓練

### 2.1. 導入期の訓練の目的

訓練生は、一人ひとり、成育歴、学歴、職歴、障害の態様を含む特性が異なり、訓練や職業等の場面が変わったり、そこでの活動内容の変化に応じて、その影響の現れ方は異なります。そのため、障害名や障害の傾向にはとらわれず、訓練生の特性が訓練や職業場面への参加や、そこでの活動にどのように影響するかを見極めることが重要となります。

また、訓練生活は、それまでの日常生活とは異なり、訓練生が思っている以上にストレスがかかり、疲労も蓄積します。

そこで、訓練生が訓練期間を通して安定して訓練を受講し、円滑に技能・知識を習得できるよう、導入期の訓練において、次の取り組みを行っています。

#### ① 訓練環境への適応の促進

入校当初は緩やかに訓練を進め、環境の変化が苦手な訓練生に対して、訓練環境への適応の促進を図ります。また、その環境の変化や訓練の負荷等からくるストレスや疲労について把握し、そのマネジメント方法を検討します。

#### ② 特性の把握と対応法の習得

技能訓練を通じて、得意なことやできること、苦手なことやできにくいことを早期に発見し、そのできにくいことの要因となっている特性を把握し、できることを活用して、どのように対応するとできるようになるか、また、自身の対応では解決できない場合に、どのように環境調整を行うとできるようになるのか等を検討し、対応法を身に着けることを目的としています。

それらは、訓練生の能力を最大限発揮するための合理的な配慮であるため、早期に特定、習得することで、その後の技能習得や就業が円滑に進みます。

### 2.2. 期間

令和3年度より、導入期の訓練は入校直後、最長3週間を設定しています。

初めの2週間は、アセスメント期間として、技能

訓練を通じて自身の特性について認識を深め、把握された課題に対する対応法を検討し、習得することを目標にしています。そのアセスメント期間の終わりに、特定された対応法をさらに定着させるための追加の訓練が必要かどうか検討を行い、必要がある場合は1週間の定着訓練を行います。

この導入期の訓練は、全ての訓練生を対象に実施しており、環境や身体的側面、精神的側面、社会的側面、職業的側面等、多面的に捉えてその要因を検討し、対応を図っています。

### 2.3. 導入期の訓練の1日の流れ

訓練生の特性を把握し対応法を検討できるよう、1日の訓練の流れは、図1のサイクルで行います。

図の内側は訓練生の行動、外側は指導員の働きかけとなっています。

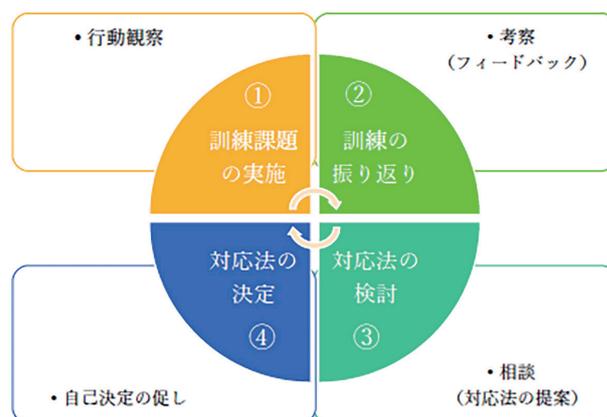


図1 導入期の訓練の1日の流れ

例えば、1サイクル目で対応法の案を決定し、2サイクル目以降は、実際にその対応法を試行し、効果的な方法を特定し定着を図ります。

### 2.4. 教材

訓練生の特性が把握しやすいよう、アセスメントのための専用の教材を作成しています。

#### 2.4.1. 教材のポイント

導入期の訓練で使用する教材は、身体的側面や精神的側面の特性把握（特に職務遂行上の課題の把握）と対応法の習得に焦点を当てた課題となっています。

ます。技能習得よりもアセスメントに重点を置いているため、訓練生が意欲を持ち、かつ入校直後の技能訓練が進んでいない段階でも取り組むことができる、訓練職種に関連した課題としています。また、通常の技能訓練と並行して実施できるように、1つの訓練課題は2時限で完結できる量としています。

電気・電子系においては、製造現場での就業を想定し、身体的側面として、動作性（比較的大きな動き）や巧緻性（手先の細かい動き）の把握ができる2種類の訓練課題を設定しています。図2に巧緻性を把握する課題の例を示します。



図2 極小ブロックの組み立て

機械系では、精神的側面として、疲労やストレスの影響、注意力や情報処理、記憶力、遂行能力等を確認できる図面の正誤を確認する訓練課題を設定しています。図3にその例を示します。

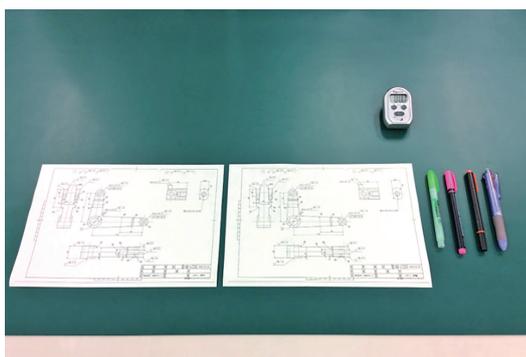


図3 図面確認作業

#### 2.4.2. 教材開発の流れ

教材開発は、指導員の負担を減らすために、これまで利用していた訓練課題で使用可能なものはそれらを活用し、新規の訓練課題を開発する際にも市販の製品を活用も行っていきます。図2は市販の製品を

活用した例で、図3は既存の訓練課題を活用した例となります。

教材は図4の流れで作成します。

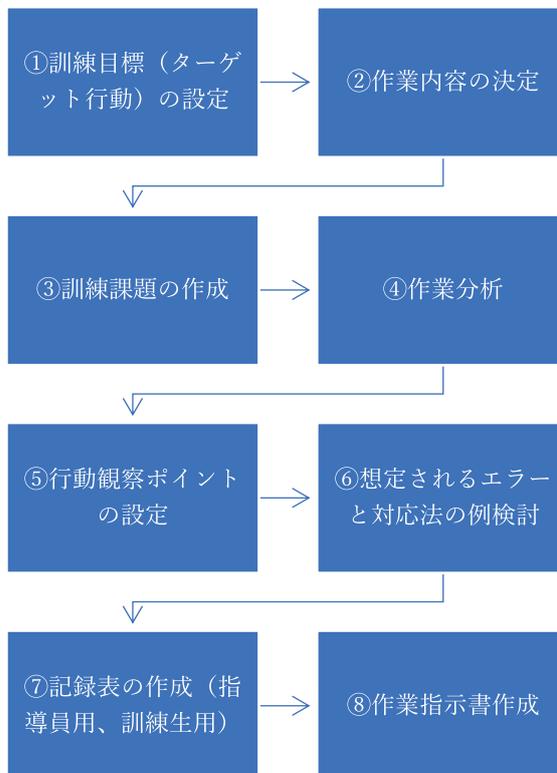


図4 教材開発の流れ

#### 2.4.3. 訓練の実際

訓練では、作成した作業指示書に基づいて実施することで、教材・教具とその配置、指示命令の出方を常に一定とし、ベースラインを定めて、行動観察のポイントに基づいてアセスメントを行います。

基本的な流れは、図1の流れに沿って、次のように進めます。

- ①行動観察を通じて、作業の中で、できている点や工夫している点、困っている点ややりにくさのある点を把握します。
- ②次に訓練の結果について振り返りを行い、訓練生の自己認識を確認します。
- ③対応法の検討については、困っている点ややりにくさのある点について訓練生と行います。対応法は、まず訓練生自身で検討してもらいます。訓練生自身で検討するのが難しい場合は指導員から助言を行い、どうしても思いつかない場合

には、いくつかの案を提案します。

- ④訓練生自身で検討した対応法や指導員から提案を受けた対応法の案から、身体的・精神的・経済的に負担の少ないものを選定し自己決定します。自己決定は、対応法を継続していくためのモチベーションにつながりますので非常に重要です。表2に、対応法の例を示します。

表2 作業遂行上の対応法の例

訓練生の認識	対応法
疲労しやすく、作業後半で間違いを見落とす。	疲労のサインを見つけ、適切なタイミングで作業内休止を入れる。
口頭での作業指示が覚えられない。	メモを活用する。
メモを取っているが活用できない。	目的に合わせたメモの取り方を決める。メモを参照するタイミングを決める。
長い文書を見ていると他の行が気になる、行を見失う。	見ている行を指で追う。定規や付箋で他の行を覆い隠す。
視力に問題があり、正確に形状を捉えることができない。	眼鏡やルーペを使用して拡大する。

行動観察の結果、作業のやりにくさ等の技能面以外に、職場のコミュニケーション等の適応面に課題が見られることもあります。それらに対する対応法の例を表3に示します。

表3 適応面の対応法の例

訓練生の認識	対応法
過集中により作業が中断できず疲労する。	タイマーを利用して一定時間で休憩する。
作業が思い通りにできないと怒りをあらわにする。	場所を変えて興奮をおさめる。深呼吸、水分補給等で気持ちを切り替える。

報告・連絡・相談が苦手である。	ルールを決め、場面を再現して練習する。
唐突に話しかけてしまう。	クッション言葉を利用する。話しかけるタイミングを決める。

困っている点や作業のやりにくさが、作業環境とそれへの過敏な反応として現れている場合には、表4のような環境調整を行います。

表4 環境調整の例

訓練生の認識	環境調整
他の訓練生の視線が気になる。周囲の動くものに気を取られる。まぶしさを強く感じる。(視覚過敏)	視線を感じない席や視界に気を取られるものが入らない席にする。パーティションを設置する。サングラスを利用する。
周囲からの音が気になる。(聴覚過敏)	耳栓やノイズキャンセリングヘッドフォンを活用する。
喫煙所からのたばこや人の香水のにおいが気になる。(嗅覚過敏)	分煙を行う。風上の席にする。

訓練を通じて把握された対応法や環境調整等については、訓練生の合理的な配慮として、就職活動等の際に事業所へ説明できるように整理しておきます。また、その整理したものは、就業後も、担当する職務が変わった際や職場の上司や同僚が変わった際にも伝えられるようにしておく、長く安定して働けるようになります。

### 3. モジュール訓練による職業訓練について

モジュール訓練は、当初、1973年に提案されたILOモジュールを参考にした日本型の訓練が1978年に離転職者向けの能力再開発訓練（現短期課程普通職業訓練）として導入されました。その後、障害者職業訓練の多様化への対応として、1979年当セン

ターの養成訓練（現普通課程普通職業訓練）にも導入されました。

このモジュール訓練は、実技と学科が一組となった訓練が完結する単位であるモジュールユニット（以下「MU」という。）を組み合わせてることによって、訓練カリキュラムを編成します。これにより、次の3つの側面の個別性への対応が可能となります。

- ・訓練カリキュラム編成の個別性（MUの組み合わせ）
- ・訓練時期の個別性（随時入所、随時修了）
- ・指導方法の個別性（実技中心の巡回指導による自学自習）

ILOモジュールでのMUは、仕事遂行に必要な技能あるいは知識を全て含んでおり、他のMUとは独立した単位としています。一方、当センターのMUは訓練科での訓練に合わせるため、全訓練科共通要素であるMUと、各訓練科の技能訓練のMUで構成されています。

MUの例としては、全訓練科共通の「安全衛生」、「IT基礎訓練」、「ビジネスマナー」等があり、電子機器科の技能訓練では「直流理論」や「交流理論」等があり、具体的な訓練内容や訓練時間については指導員が設定します。

その構成は、ポリテクセンターで使用されているシステム・ユニット訓練のユニットに近い構成となっています。

### 3.1. 訓練カリキュラム

#### 3.1.1. 標準カリキュラム策定

当センターでは、普通課程の普通職業訓練を実施しており、訓練期間は1年、訓練時間は年間1400時間以上となっています。

職業能力開発促進法施行規則（以下「施行規則」という）第十条別表第2に記載のある訓練科（機械製図科、電子機器科等）については、表5のように、別表の科目・時間で構成されている科目に合わせてMUを組み合わせて標準カリキュラムとしています。例えば、電気・電子系の別表の科目の「電気理論」は「直流理論」、「交流理論」、「磁気・静電気理論」の3つのMUを設定しています。

別表第2に記載のない訓練科（テクニカルオペ

レーション科等）については職業訓練運用要領に従い科名を設定しています。また、施行規則第十条を満たす科目・時間に合わせてMUを組み合わせて標準カリキュラムとしています。

表5 標準カリキュラムの例（抄）

様式11 標準カリキュラム

訓練系		機械系		科目		機械製図科(機械CADコース)		モジュール		モジュール名		備考	
番号	別表第2に規定されている科目	時間数	合計	1400	記号	番号							
教科	時間	科目	合計	1400	記号	番号							
1	系基礎学科	290	小計	335									
		規定	機械工学概論	30	M	1690	機械工学概論						
		規定	電気工学概論	20	M	1700	電気工学概論						
		規定	NC加工概論	30	M	1670	NC工作概論						
		規定	生産工学概論	20	M	1680	生産工学概論						
		規定	材料力学	30	M	1660	材料力学				重複		
		規定	材料	20	M	1600	機械材料						
		規定	製図	5	M	503	機械製図序論						
				10	M	551	投影法						
				10	M	555	断面法						
				10	M	556	図形の省略						
				10	M	601	寸法記入						
				10	M	602	寸法公差・はめあい						
				10	M	604	幾何公差						
				10	M	603	表面粗さ・面の肌						
				10	M	1501	やすり基本作業						
				15	M	52	タップ・ダイスによるねじ立て						
規定	機械工作法	15	M	53	卓上ボール盤による穴あけ								
		20	M	54	文線製作								
		20	M	001	長さの測定								
規定	測定法	30	M	1620	安全衛生				重複				
2	系基礎実技	120	小計	140									
規定	コンピュータ操作基本実習	30	M	901	表計算ソフトの活用								
		30	M	902	ワープロソフトの活用								
		10	M	557	投影図作成演習								
		20	M	776	図面トレース演習								
		10	M	777	寸法記入演習								
		20	M	778	部品図作成演習								
		20	M	1620	安全衛生						重複		
3	専攻学科	200	小計	200									
規定	応用材料力学	60	M	1660	材料力学						重複		
		15	M	651	ネジ製図								
		15	M	652	軸受け製図								
		15	M	653	歯車製図								
		15	M	655	ハネ製図								
		30	M	701	組立図からの製作図作成						重複		
		30	M	1402	三次元CADによる設計								
		20	M	505	立体画法による作図								
		4	専攻実技	320	小計	430							
		規定	スケッチ実習	40	M	704	スケッチ製図						
30	M			775	二次元CADの操作								
30	M			701	組立図からの作図作成						重複		
30	M			1420	三次元CADの操作Ⅰ								
30	M			1422	三次元CADの操作Ⅱ								
30	M			1421	モデリング・アセンブリ演習								
10	M			1403	3Dプリンタの取扱い								
20	M			1404	加工治具の企画・設計・製作								
20	M			751	CAD/CAMの概要演習								
10	M			2010	機械の分解・組立実習								
50	M			2020	総合設計実習								

#### 3.1.2. 個別カリキュラム

モジュール訓練では職業を「就職するのに必要となる要素作業群」と捉えこれをMES (Modules of Employable Skills) としています。

MESをさらに構成する仕事、仕事を構成する要素作業と細分化していき、細分化した一つ一つの要素にMUを割り当ててMESを構成します。

MESを構成する際に、訓練生個々の特性に応じてMUを組み合わせることで個別カリキュラム編成します。

例えば、機械製図科においては、標準カリキュラムを基に、訓練生個々の特性や就職への希望に応じ

て、MUを追加・削除し、個別カリキュラムを作成します。

また、技能訓練、就職活動が順調に進み訓練期間内に内定を得、内定先企業から特定の技能訓練の希望があった場合には、個別カリキュラムを見直し、技能訓練を行います。

### 3.2. 教育工学の手法を用いた訓練の工夫

機械製図科では、全ての障害種別の方を対象に、設計職への就業を目標とした職業訓練を実施しています。

訓練方法を見直す前は、テキストを指導員が説明した後、演習を行う方法で訓練を行っていたため、自主的に進められない講義の時間が多く設定されていました。そこで、インストラクショナルデザイン（以下「ID」という。）の考え方を援用し、自学自習を基本として訓練できるカリキュラムに変更することとしました。

IDの考え方では、①学習意欲向上のための動機付けを行う、②目標を「理解すること」ではなく「行動」で設定する等があります。

これを、部品同士の勘合具合を図面上に指示する「公差・はめあい」分野の教材を例に解説します。

①のステップでは訓練開始当初に、多くの部品に公差やはめあいが設定されている自動車で変速装置を訓練生に提示し、部品同士が勘合されている部分で、大きな隙間での勘合、極小の隙間での勘合等、各種の勘合具合で組み立てられている部品を実際に触ってもらいます。その後に、どのように変速機が組み立てられているか、各部がどのように稼働しているかを解説し、各所の勘合具合で、なぜ当該の勘合具合が採用されているか、図面上にどのような指示をすれば量産する場合でも確実に狙った勘合具合を達成できるか自分なりの仮説を立ててもらいます。

②のステップでは、図面内で数値による公差やはめあい方式の公差指示できること、最大・最小の隙間・しめしろの計算ができること等、演習問題や変速装置を見せながら、公差・はめあい分野での技能習得目標を提示します。

次に、訓練生に訓練教材を渡し、一読したところで報告してもらいます。その後、各分野の理解度を確認するため、指導員が訓練生に1問1答形式で出題します。この中で、正答が導けるか、効率の良い解き方ができているかを観察し、必要に応じて補足説明やアドバイスをを行います。一通り理解度の確認と必要に応じて補足説明が終わったところで演習問題を行い技能の定着を図ります。

使用する教材は、新規に作成したテキストに加え、既存資料を編集したものと市販テキストを用いています。それらを用いた自学自習が可能となるよう、どのように訓練を進めるかを示す課題指示書を提示することで自発的に訓練ができるようにしています。

訓練の習熟度は、1つの職務単位を構成するMU群ごとに小テストを実施しています。具体的には、1~6MUごとに1回、計11回実施しています。

また、これらの小テストは、これまでの学歴や職歴の中で習得している技能・技術を確認するために、事前テストとしても用い、訓練内容を省略するかどうか判断しています。

以上の工夫により、訓練意欲を向上させ、能力に応じてMUを取捨選択しながら、自学自習で訓練を進められるようになり、個々の訓練生の特性に合わせた訓練を行うことができるようになります。

作成した教材は、小テストで多くの訓練生が誤答した問題や、その後の総合演習で課題となりやすい分野を分析し、分析⇒設計⇒開発⇒実施⇒評価（ADDIEステップ）を繰り返し、実践しながら弱点を補強して、より効率的に技能を身に付けられるように変更を行っています。

### 3.3. 総合評価

訓練の総合評価は、技能照査に加えて、表6の評価表を用いて行っています。

評価表は、1年間に行う訓練内容、使用するテキスト、演習課題の詳細に加えて、図5の訓練の流れが記載されている一覧表で、訓練生は訓練の進捗に合わせて、各モジュールが始まった日、終わった日、小テストの可否と得点を記入します。小テスト

表6 機械製図科 評価表 (抄)

機械製図科 評価表						
【モジュール名】	【内容】	【テキスト】	【課題】	開始日	終了日	
№-503 機械製図序論	機械製図序論について	繰り返しテキスト 機械図書の読み方・書き方		〃	〃	(1回目) 〃 (2回目) 〃 点
№-551 投影法	投影法について 補助投影図について	繰り返しテキスト 投影法 から 円と中心線 取組資料	3 等角投影図の書き方 4 合理的な図の表し方内の練習問題 5 第三角法内の練習問題 6 内と中心線 7 正面図の選び方 8 立体的な合理的な表し方(中心線, 省略線, 省略線は必ず書き込む) ※状況に応じて、一部省略する場合があります。	〃	〃	
№-557 投影図作成演習	投影図作成演習	9~9. 4 読図演習	※進捗により、一部省略することがあります。	〃	〃	
№-555 断面法	断面法について	繰り返しテキスト 断面法	繰り返しテキスト №-555 断面法内の練習問題	〃	〃	
№-556 図形の省略	図形の省略について	繰り返しテキスト 図形の省略	※ここでは、基本と理論を習得し、演習はM-753内で行います。	〃	〃	
	確認テスト (基本製図分野) ※モジュールは設けず省略で記入		確認テスト	合格日	〃	(1回目) 〃 (2回目) 〃 点
№-601 寸法記入	寸法記入について	繰り返しテキスト 寸法記入 初心者のための機械製図 (4) 5章		〃	〃	
№-602 寸法公差・はめあい	寸法公差・はめあいについて	繰り返しテキスト 寸法公差 初心者のための機械製図 (4) 6章	※ここでは、基本と理論を習得し、演習はM-753内で行います。	〃	〃	
№-604 機械公差	機械公差について	初心者のための機械製図 (4) 7章		〃	〃	
№-603 表面粗さ・面の肌	表面粗さ・面の肌について	初心者のための機械製図 (4) 8章		〃	〃	
	確認テスト (寸法記入分野) ※モジュールは設けず省略で記入		確認テスト	合格日	〃	(1回目) 〃 (2回目) 〃 点
№-605 材料記号	材料記号について	初心者のための機械製図 (4) 9章		〃	〃	
№-606 溶接記号	溶接記号について			〃	〃	
№-651 ネジ製図	ネジ製図について			〃	〃	
№-652 軸受け製図	軸受け製図について	初心者のための機械製図 (4) 10~13章	※ここでは、基本と理論を習得し、演習は総合課題内で行います。	〃	〃	
№-653 歯車製図	歯車製図について			〃	〃	(1回目) 〃 (2回目) 〃 点
№-655 円弧製図	円弧製図について			〃	〃	
	確認テスト (製図応用・機械要素) ※モジュールは円弧製図で記入		確認テスト	合格日	〃	
№-1600 機械材料	※科目に記入する際は、具体的な実施分野を記載すること。	機械材料 基礎のきそ 基礎から学ぶ機械学		〃	〃	
№-1660 材料力学				〃	〃	
№-1670 NC工作概論				〃	〃	(1回目) 〃 (2回目) 〃 点
№-1680 生産工学概論				〃	〃	
№-1690 機械工学概論				〃	〃	
№-1700 電気工学概論				〃	〃	
				〃	〃	

機械製図科 訓練の流れ							
【製図科目】	(AutoCAD)	(SolidWorks)	(CATIA)	(基礎加工)	(塗装・成産製造)	(検査など)	
1ヶ月目	文字・線の書き方 機械製図序論 立体画法による作図	AutoCADの操作			導入階訓練 アプリケーションソフトの活用 ワープロソフト基本演習	初期面談 一年間の訓練計画提示 興味のある分野、就業イメージなどの聞き取り	
2ヶ月目	投影法 補助投影図 断面法 寸法記入 寸法公差・はめあい	CADトレース技能審査演習				職場見学等	
3ヶ月目	機械公差 表面粗さ・面の肌	測定、寸法記入と作図					
4ヶ月目	材料記号 ネジ製図 軸受け製図 歯車製図	Solid Worksの基本操作				就業セミナー 就職活動書類作成 模擬面接	
5ヶ月目	円弧製図	Solid Worksモデリング演習 (基礎) (基本) (応用)				具体的な就業希望職種・地域・条件 上記で優先する事項の聞き取り 就職活動開始	
6ヶ月目	機械材料 材料力学 NC工作概論	実務的な総合課題 2D組立図バラン⇒部品図作成				訓練業務状況のフィードバック 改善の目標の共有 実務的な就職活動	
7ヶ月目	生産工学概論 機械工学概論 電気工学概論	製品の仕様変更 購入品の選定 デザインレビュー		長さの測定 やすり基本作業 タップ・ダイスによるねじ立て			
8ヶ月目		3Dプリンタの取り扱い 3Dプリンタによる治具設計		係上ボール盤による穴あけ 文機製作	D R資料作成 修正箇所報告資料作成 測定レポート作成 性能評価レポート作成 治具説明書作成		
9ヶ月目		3軸電動ステージ設計 (総合課題)		普通旋盤の取扱い フライス盤の取扱い			
10ヶ月目			CATIAの操作・モデリング等演習 (基礎) (基本) (応用)			企業実習※	
11ヶ月目			CAR演習	NC装置のマニピュレータプログラミング NC装置のオペレーティング マシニングセンタのマニピュレータプログラミング マシニングセンタのオペレーティング	SS活動		
12ヶ月目	就業内容等に合わせて調整						

図5 機械製図科の訓練の流れ

は、各モジュールの区切りに実技と学科に分けて行っており、MUの修了判断は定量的な評価を行っています。

訓練は原則、評価表の訓練の流れの通りに進めることで、見通しを持った訓練ができ、訓練の結果を

総合的に把握することができます。

また、1年間に10回の入所機会があり、個別訓練を行っている当センターにおいても、訓練生が自身の進捗を管理しやすく、技能の到達の程度を把握しやすくなります。

## 4. 適応支援

職務遂行に当たって必要となる専門技能に係る訓練と併せて、職場への適応性を高めるための適応支援も実施します。

導入期の訓練期間においては、自己理解と対処法やストレス・疲労のマネジメントに関する講座を実施し、その後、必要に応じて、日常生活や職業生活におけるコミュニケーション、リラクゼーションやセルフケアに関する講座等を実施します。これらの講座受講後は、技能訓練の中で活用されるよう支援します。

講座の受講に加えて、技能訓練を通じて、職場への適応力を高められるよう、表7のように訓練環境を就業環境（職場）として定義（構造化）し、技能訓練を通じて職場で求められるマナー、コミュニケーションを自然と身に付けられるように工夫しています。

表7 訓練環境を就業環境と定義した構造化の例

訓練環境	就業環境
訓練時間	就業時間
実習場	職場
指導員等	上司
訓練生	先輩、同僚
訓練課題	業務
訓練課題指示	業務命令

そのため、訓練課題の指示を業務命令として行い、途中経過や結果を報告したり、不明な点がある場合には相談したりと、職場でのOJTのように、技能訓練、適応支援を行います。

適切な行動がとれていない場合には、社会生活技能訓練（SST）の個別支援の手法を用いて、その場で適切な行動を解説し、ロールプレイを行って、次回以降、適切な行動ができるよう支援しています。

## 5. おわりに

以上のように、訓練生個々の特性に応じた職業訓練を実施するために、導入期の訓練、モジュール訓練方式による訓練、訓練環境を構造化して技能訓練を通じて行う適応支援を行っているところですが、今後、次の取り組みを行うこととしています。

導入期の訓練については、これまで、専任の指導員等が行っていましたが、令和3年度中に、各科の指導員が、訓練生個々の特性を把握して、対応法の検討と習得を支援し、習得した対応法を他の訓練場面にも適用できるよう支援を行えるように進めています。

モジュール訓練方式については、MUの大きさや単位の設定基準にあいまいさがあり、共通の考え方で設定ができておらず、また、MUの時間設定も各科共通の考え方が十分に整理されていません。また、障害特性を踏まえた就業可能な職域（MES）の開拓やそれを構成するMUについては継続的に検討すべき課題となっています。

適応支援については、特別支援障害者の割合の増加に伴い、当該支援を希望する者が増加しており、各種講座の開講や支援体制の充実について検討するとともに、指導員以外の専門家との連携も深めながら進めていくこととしています。

以上の訓練や支援を通じて得られた新たな指導技法等については、その取りまとめを行うとともに、当センターが行っている指導技法等体験プログラム等の指導技法等を提供する機会を通じて、全国の障害者職業能力開発施設等に普及を図っていくこととしたいと考えています。

### <参考文献>

「職業訓練実践マニュアル 精神障害・発達障害者への職業訓練における導入期の訓練編Ⅲ ～導入期の訓練のカリキュラムと具体的な進め方～」(発行：国立職業リハビリテーションセンター、令和3年2月)

※各種「職業訓練実践マニュアル」は、当機構HPより、その全文をPDFでダウンロードできます。