

## 第4章 訓練課題実施の評価結果活用事例



## 第4章 訓練課題実施の評価結果活用事例

### 第1節 就職活動における評価結果活用事例

訓練課題を実施した後は、訓練課題確認シート（図4-1）に結果を反映させることになるが、このシートが、訓練受講者、指導員で職業能力評価の把握に用いられるだけでなく、訓練受講者が就職活動の時に、訓練受講者がどのような訓練を受け、技能技術を有しているかの採用企業で面接の参考資料になるようにしなければならない。

訓練課題確認シートを用いた就職活動における職業能力評価の見せ方について、図4-1～図4-3の3パターンで事例を提示する。

訓練課題確認シート																						
氏名		訓練課題名	炭酸ガスアーク溶接によるJIS溶接技能者評価試験用治具製作																			
入所月	平成 年 月 入所	訓練科名	金属加工科																			
実施日	平成 年 月 日	訓練目標	製作図面を理解し、鉄鋼材料の加工及び溶接施工ができる。																			
訓練課題のねらい		訓練科目と内容	工作基本作業	製図・工作法の概要と仕上げ測定作業、自由研削といし並びにガス溶接・切断作業等に関する技能と知識を習得する。	108H																	
1. 溶接記号を含む図面の理解ができる。 2. 作業工程の立案ができる。 3. 図面どおりの加工ができる。 4. 溶接作業における段取りができる。 5. 指示された溶接施工ができる。 6. 時間を意識した作業ができる。 7. 製品を意欲した作業ができる。 8. 安全衛生作業ができる。			炭酸ガスアーク溶接作業	炭酸ガスアーク溶接に従事するための技能と関連知識を習得する。	108H																	
		仕事との関連	溶接・製図・構造物鉄工等の金属加工業全般																			
評価する能力等	評価区分	評価項目	細目	配点	評価(得点)	評価判定	評価基準															
・時間を意識した作業ができる。	作業時間	作業時間	標準作業時間 作業効率	20			・下記の表により評価を行う。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>評価(得点)</th> <th>評価判定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>300分以内</td> <td>20点</td> <td>A</td> </tr> <tr> <td>310分以内</td> <td>15点</td> <td rowspan="2">B</td> </tr> <tr> <td>320分以内</td> <td>10点</td> </tr> <tr> <td>330分以内</td> <td>5点</td> <td rowspan="2">C</td> </tr> <tr> <td>330分以上</td> <td>0点</td> </tr> </tbody> </table> その他作業効率が悪い場合は-1点とする	評価(得点)	評価判定	300分以内	20点	A	310分以内	15点	B	320分以内	10点	330分以内	5点	C	330分以上	0点
評価(得点)	評価判定																					
300分以内	20点	A																				
310分以内	15点	B																				
320分以内	10点																					
330分以内	5点	C																				
330分以上	0点																					
・作業工程の立案ができる。	作業工程	作業工程	工程立案時間 工程順序	10			・下記の表により評価を行う。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>評価(得点)</th> <th>評価判定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>20分以内</td> <td>10点</td> <td>A</td> </tr> <tr> <td>30分以内</td> <td>5点</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>全く出来てない</td> <td>0点</td> <td>C</td> </tr> </tbody> </table> その他、作業工程に矛盾がある場合は1箇所ごとに-1点とする。	評価(得点)	評価判定	20分以内	10点	A	30分以内	5点	B	全く出来てない	0点	C				
評価(得点)	評価判定																					
20分以内	10点	A																				
30分以内	5点	B																				
全く出来てない	0点	C																				
・図面どおりの加工ができる。	完成検査	部品①	形状 寸法 できばえ	10			・別添「チェックシート1」を参照 ・各部品ごとの配点から減点し評価 ・減点合計がマイナスになる場合は0点とする															
・溶接記号を含む図面の理解ができる。 ・図面どおりの加工ができる。 ・時間を意識した作業ができる。 ・製品を意欲した作業ができる。		測定・検査	形状 寸法 できばえ	15			・別添「チェックシート2」を参照 ・各部品ごとの配点から減点し評価 ・減点合計がマイナスになる場合は0点とする															
・安全衛生作業ができる。	安全作業	作業態度	不安全行為 作業服 保護具	20			・作業に不適な服装や不安全作業、安全配慮不足等の指摘事項があるごとに-1点とする。															
コメント	訓練課題(実技)の評価			合計得点 /満点	/	200	<判定表> A: 80点以上 :よくできる。 B: 60点以上80点未満 :だいたいできる。 C: 60点未満 :適指導を要する。 <算式> 換算点 = (合計点 / 満点(200)) × 100															
				換算点	/	100																
				平均点	/	100																
				評価																		
担当指導員 氏名:																						
評価担当者 氏名:																						

図4-1 訓練課題確認シート

訓練課題確認シート							
氏名			所属訓練科名	金属加工科			
入所月	平成	年	月	入所	実施訓練課題名	炭酸ガスアーク溶接によるJIS溶接技能者評価試験用治具製作	
実施日	平成	年	月	日	訓練課題目標	製作図面を理解し、鉄鋼材料の加工及び溶接施行ができる。	
訓練課題のねらい		1. 溶接記号を含む図面の理解ができる。 2. 作業工程の立案ができる。 3. 図面どおりの加工ができる。 4. 溶接作業における段取りができる。 5. 指示された溶接施行ができる。 6. 時間を意識した作業ができる。 7. 製品を意識した作業ができる。 8. 安全衛生作業ができる。	該当訓練課題の対象 訓練科目・訓練内容・ 訓練時間	工作基本作業	製図・工作法の概要と仕上げ測定作業、自由研削といし並びにガス溶接・切断作業等に関する技能と知識を習得する。	108H	
			仕事との関連	溶接・製缶・構造物鉄工等の金属加工工業全般	炭酸ガスアーク溶接作業	炭酸ガスアーク溶接に従事するための技能と関連知識を習得する。	108H
			A: 良くできている。B: だいたいできた。C: できなかった。 評価対象外の項目は/ (斜線) で○欄を消す。				
評価する能力等	評価区分	評価項目	細目	実施結果(担当指導員記入)			
				A	B	C	
・時間を意識した作業ができる。	作業時間	作業時間	標準作業時間 作業効率	○			
・作業工程の立案ができる。	作業工程	作業工程	工程立案時間 工程順序	○			
・図面どおりの加工ができる。 ・溶接作業における段取りができる。 ・製品を意識した作業ができる。 けがき作業ができること ボール盤による穴あけができること 金切りのこによる切断ができること シャーによる切断ができること ガス切断ができること サンダーによる研削ができること やすりによる仕上げができること	部品加工	部品①	形状 寸法 できばえ	○			
		部品②	形状 寸法 できばえ		○		
		部品③ 部品④	形状 寸法 できばえ		○		
		組立	組立形状	組立精度 仮付溶接	○		
・指示された溶接施行ができる。	溶接	溶接施行	図面指示の溶接 ビード外観	○			
・溶接記号を含む図面の理解ができる。 ・図面どおりの加工ができる。 ・時間を意識した作業ができる。 ・製品を意識した作業ができる。	完成検査	測定・検査	形状 寸法 できばえ		○		
・安全衛生作業ができる。	安全作業	作業態度	不安全行為 作業服 保護具	○			
<b>(担当指導員 総評・コメント)</b>							

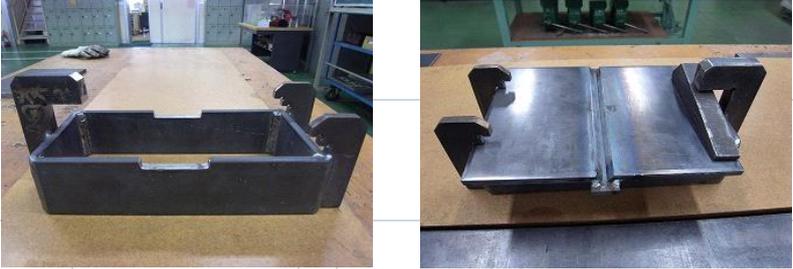
図4-2 訓練課題確認シート（得点欄、評価欄をなくし、ジョブ・カード形式で表記の形式）

図4-1、図4-2は、評価する能力や評価区分、細目等を内容が分かるようにしている。点数形式であれば、訓練課題確認シート形式で図4-1を活用、ジョブ・カード形式の様式6号のモデル評価シートの形式でA～Cの3段階評価を適用の場合は、図4-2を活用することになる。ただし、自己評価の項目はないが、施設によって訓練受講者の自己評価欄を追加するなど対応する。

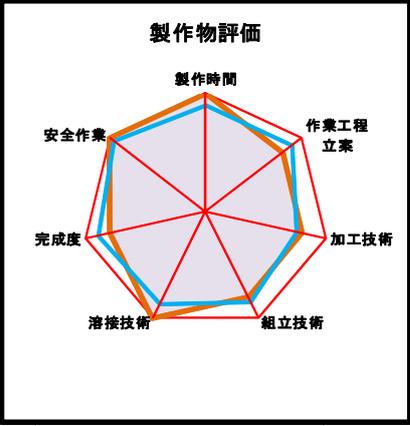
訓練課題確認シート					
氏名			訓練課題名	炭酸ガスアーク溶接によるJIS溶接技能者評価試験用治具製作	
入所月	平成 年 月 入所	訓練科名	金属加工科		
実施日	平成 年 月 日	訓練目標	製作図面を理解し、鉄鋼材料の加工及び溶接施行ができる。		
訓練課題のねらい		訓練科目と内容	工作基本作業	製図・工作法の概要と仕上げ測定作業、自由研削といし並びにガス溶接・切断作業等に関する技能と知識を習得する。	108H
1. 溶接記号を含む図面の理解ができる。 2. 作業工程の立案ができる。 3. 図面どおりの加工ができる。 4. 溶接作業における段取りができる。 5. 指示された溶接施行ができる。 6. 時間を意識した作業ができる。 7. 製品を意識した作業ができる。 8. 安全衛生作業ができる。			炭酸ガスアーク溶接作業	炭酸ガスアーク溶接に従事するための技能と関連知識を習得する。	108H
		仕事との関連	溶接・製缶・構造物鉄工等の金属加工工業全般		

**製作物(製作時間:295分)**

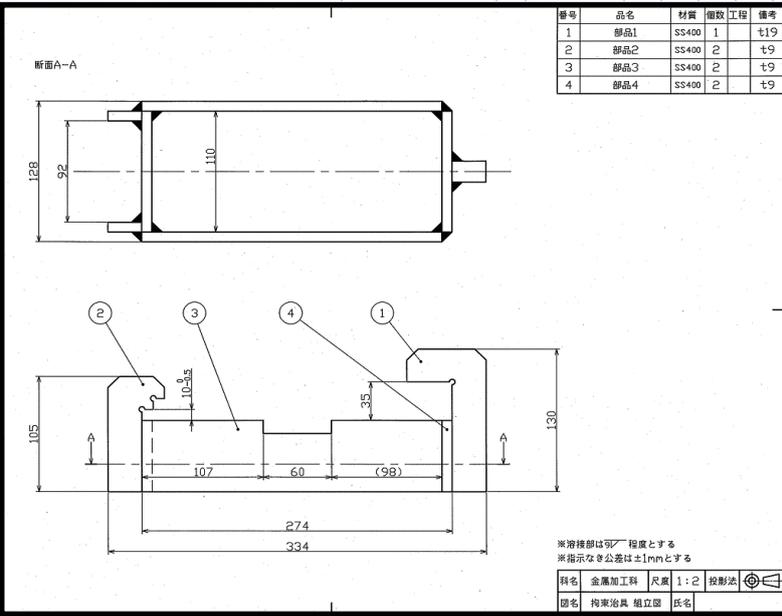


**製作物評価**



**課題図(製作時間300分以内)**



番号	品名	材質	個数	工程	備考
1	部品1	SS400	1	7	19
2	部品2	SS400	2	7	9
3	部品3	SS400	2	7	9
4	部品4	SS400	2	7	9

※溶接部は可〃程度とする  
 ※指示なき公差は±1mmとする  
 科名 金属加工科 尺度 1:2 投影法 第一角法  
 図名 拘束治具 組立図 氏名

担当指導員よりコメント:

訓練生からのコメント(製作物アピール・感想・改善点など):

図4-3 訓練課題確認シート(レーダーグラフ図を用い、なおかつ成果物・課題図面を見せる形式)

訓練課題が、課題図面と成果物で、職業能力評価を把握できるものについては、図4-3のような形式で活用することもできる。訓練課題確認シートでの、職業能力評価の表現を変更して、製作物評価項目のところをレーダーチャート図のように図式化して、訓練受講者の成績と該当訓練科の全体平均を示し、一目で判断しやすくする。また、成果物をより多く見せるのであれば、課題図面などは別ページに作成する。実施した訓練課題の提示、訓練課題の内容にもよるが、成果物を作成する過程について訓練受講者のコメントや作成途中過程の写真などを図4-4のように提示すると作成途中過程の工夫しているところなどわかってくるので、就職活動においてより説得力のある資料になると考えられる。

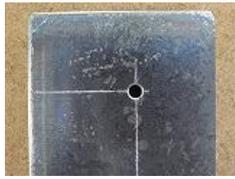
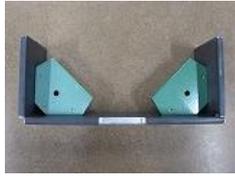
<b>訓練課題成果物</b>	
<b>訓練生コメント</b>	
溶接は、1ヶ月間の訓練で.....	
工夫しながら、なんとか製作できた。	
<b>製作過程で注意したポイント・アピールポイント・難しかったポイントなど</b>	
	けがきを正確にできたため、.....
 	切断は、ガス切断で行ない.....
 	固定用治具を用い.....

図4-4 訓練課題成果物

就職活動での訓練受講生の職業能力評価をわかりやすくするために、訓練課題確認シートを図4-1～図4-3、図4-4のように事例を示したが、就職活動での活用案の構成を図4-5～図4-10にて次ページに示す。なお、図4-7と図4-8は、どちらかのパターンを選択するものとする。

職業能力評価以外の情報（個人情報、訓練実施科の内容など）は、下記資料とあわせて構成する必要がある。

ファイリングする資料としては、次の（ア）から（オ）のような構成例が考えられる。

（ア）ジョブ・カード

様式1（総括表）、様式2（職務経歴）、様式3（学習歴・訓練歴）

様式4（免許・取得資格）、様式5（キャリアシート）

様式6（評価シート）※デュアル訓練等で、企業訓練がある場合

（イ）履歴書等（職務経歴書、自己アピール等） <ジョブ・カードを用いない場合>  
訓練生の履歴書、職務経歴書、自己アピール等の必要書類を提示する。

（ウ）訓練した科の訓練内容等

（エ）訓練課題問題 ※必要に応じて

（オ）訓練課題完成図・成果物

訓練課題確認シートと訓練課題完成図や成果物を組合せ、写真等もよりポイントとなる部分の写真と全体写真を配置するなど、就職採用企業側によりわかりやすく訓練課題と職業能力評価を提示する工夫も必要である。

コメント等において、訓練受講者自身がこれまでの体験や実績と併せて自分をアピールできるような記述をするなど、訓練課題確認シートだけでは伝わらない内容についても表現をする。

訓練受講者に就職活動への自身の職業能力評価を見せる説明資料と作成させることで、訓練受講者自身のあらためての職業能力評価確認や自分自身の売り込み資料になりアピールの仕方も変わってくる。まだ、このような職業能力評価の方法は、社会的にも認知はされていないが、指導員・施設にて、採用企業に説明などの広報を行ない、サポートも必要だとは思いますが、このような形式で、職業能力評価を見せるツールとしては、訓練受講者の職業能力評価確認には、今後必要になってくる。



### パターン1 訓練課題確認シート

氏名	訓練課題名	所属訓練科名	金属加工科
入次月	年	月	日
平成	年	月	日
実施日	訓練課題日	実施訓練課題名	取組ガスアーク溶接によるJIS溶接技能者評価試験用治具製作
平成	年	月	日
訓練課題のねらい	訓練科目	製作要領を参照し、鉄線材料の加工及び溶接を行うことができる。	10BH
1. 溶接記号を各名図面の理解ができる。	作業基本作業	製図・工作法の職業と仕上げ制度 溶接・切削作業等に慣れる技法と 経験を習得する。	10BH
2. 作業工程の立案ができる。	取組ガスアーク溶接作業	取組ガスアーク溶接作業 の技能と知識を習得する。	10BH
3. 取組ガスアーク溶接作業の安全作業ができる。	仕事との関連	溶接・塗装・輸送物加工等の金属加工業全般	
4. 指示された溶接を行うことができる。			
5. 指示された溶接作業を行うことができる。			
6. 安全衛生作業ができる。			

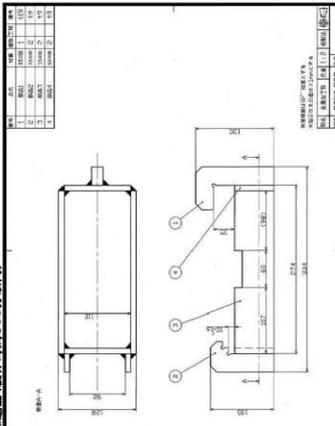


製作物(製作時間:295分)



製作物評価

課題図(製作時間300分以内)



訓練士からのコメント(製作物AとB、取組・電線足など):

図4-7 訓練課題習得表パターン1

### パターン2 訓練課題確認シート

氏名	訓練課題名	所属訓練科名	金属加工科
入次月	年	月	日
平成	年	月	日
実施日	訓練課題日	実施訓練課題名	取組ガスアーク溶接によるJIS溶接技能者評価試験用治具製作
平成	年	月	日
訓練課題のねらい	訓練科目	製作要領を参照し、鉄線材料の加工及び溶接を行うことができる。	10BH
1. 溶接記号を各名図面の理解ができる。	作業基本作業	製図・工作法の職業と仕上げ制度 溶接・切削作業等に慣れる技法と 経験を習得する。	10BH
2. 作業工程の立案ができる。	取組ガスアーク溶接作業	取組ガスアーク溶接作業 の技能と知識を習得する。	10BH
3. 取組ガスアーク溶接作業の安全作業ができる。	仕事との関連	溶接・塗装・輸送物加工等の金属加工業全般	
4. 指示された溶接を行うことができる。			
5. 指示された溶接作業を行うことができる。			
6. 安全衛生作業ができる。			

1人見くれている、図面について、図面を正確に理解することができた。

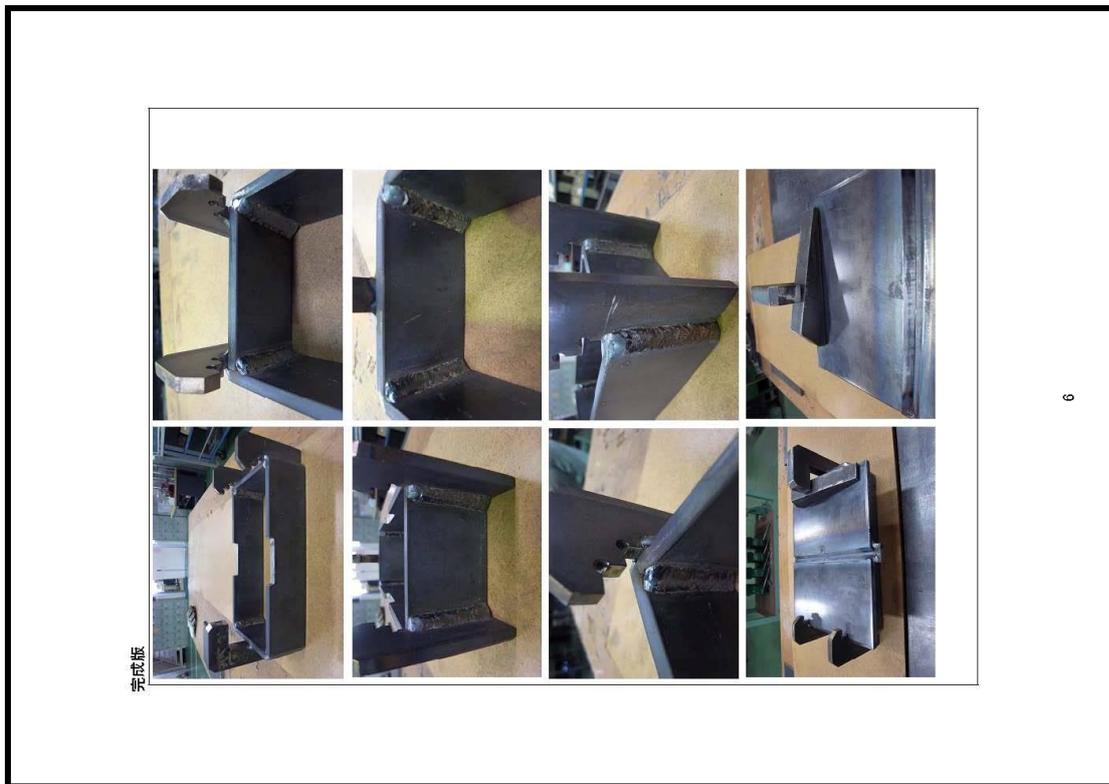
評価項目の項目は「(技能)」で構成されている。

評価する能力等	評価項目	細目	実働票(担当指導員記入)
			A B C G
・時間を管理した作業ができる。	作業時間	標準作業時間 作業効率	
・作業工程の立案ができる。	作業工程	工程立案時間 工程順序	
・取組ガスアーク溶接作業の安全作業ができる。	製品①	形状 できばえ	
・取組ガスアーク溶接作業の安全作業ができる。	製品②	形状 できばえ	
・取組ガスアーク溶接作業の安全作業ができる。	製品③	形状 できばえ	
・溶接記号を各名図面の理解ができる。	組立	組立形状 溶接溶接	
・溶接作業における取組ができる。	溶接	取組指示の溶接 溶接溶接	
・指示された溶接作業を行うことができる。	溶接	取組指示の溶接 溶接溶接	
・溶接記号を各名図面の理解ができる。	溶接	取組指示の溶接 溶接溶接	
・溶接作業における取組ができる。	溶接	取組指示の溶接 溶接溶接	
・指示された溶接作業を行うことができる。	溶接	取組指示の溶接 溶接溶接	
・安全衛生作業ができる。	安全作業	安全衛生作業 安全衛生	

4

図4-8 訓練課題習得表パターン2

-49-



6

図 4 - 1 0 訓練課題成果物写真

### 訓練課題成果物

**訓練生コメント**

透視は、1ヶ月間の訓練で.....

工夫しながら、なんとか製作できた。

**製作過程で注意したポイント・アポイント・難しかったポイントなど**

	けがきを正確にできたため、.....
	切断は、ガス切断で行ない.....
	固定用治具を用い.....

5

図 4 - 9 訓練課題成果物、訓練生のコメント・作成工夫点