

平成 14 年 3 月

知的障害者の  
職業訓練・指導実践報告( )

## 導 入 訓 練 編

日本障害者雇用促進協会  
職業リハビリテーション部

## 発行に当たって

日本障害者雇用促進協会が運営する国立職業リハビリテーションセンター、国立吉備高原職業リハビリテーションセンター及びせき髄損傷者職業センター（以下、「広域センター」という。）においては、知的障害者の雇用の促進を図る諸施策の一層の充実が求められていることから、平成10年度から試行的に知的障害者を受け入れ、知的障害者に対する効果的な職業リハビリテーションについて検討を行っているところである。

平成12年3月、これまでの試行実施の成果を「知的障害者の職業訓練・指導実践報告書」として四分冊形式でとりまとめ、また、平成13年3月、介護職種における職業評価編を発行した。本書（導入訓練編）は、これらの続編として、国立吉備高原職業リハビリテーションセンターにおける知的障害者に対する導入訓練を用いた職業訓練の試行について、当該訓練の目的、訓練カリキュラムの考え方、訓練方法等について、ノウハウや普遍的な要素を抽出し、指導のポイントを中心に整理したものである。

本報告が、知的障害者に対する効果的な職業リハビリテーション検討の一助となれば幸いである。

平成14年3月

日本障害者雇用促進協会  
職業リハビリテーション部

# 目 次

	< ページ >
1 はじめに	1
2 導入訓練の考え方	1
（1）趣 旨	1
（2）導入訓練の実施目的	2
3 実施内容	3
（1）作業体験評価・指導	3
（2）職業情報の提供	3
（3）社会生活体験評価・指導	3
（4）職業相談	3
4 導入訓練のカリキュラム編成	5
（1）カリキュラム編成の考え方	5
（2）導入訓練カリキュラムの内容	5
5 導入訓練の進め方と評価方法	8
（1）導入訓練の進め方と評価方法についての考え方	8
（2）作業体験・評価	8
（3）社会生活体験評価・指導	10
（4）体育	10
（5）職業相談・指導	11
（6）コース別ケース会議	11
（7）拡大進路決定ケース会議	11
（8）訓練状況連絡会	11
6 導入訓練内容、実施方法および評価のねらい	12
（1）製造作業	12
（2）販売・事務作業	17
（3）介護サービス作業	22
（4）社会生活体験評価・指導	34
7 導入訓練の試行事例	36

資料 . . . . . 4 1

製造作業

資料 1 製造作業 作業分解票 (サンプル) . . . . . 4 3

資料 2 電気部品組立作業評価票 (サンプル) . . . . . 4 4

販売・事務作業

資料 3 販売事務作業総合評価票 (サンプル) . . . . . 4 8

介護サービス作業

資料 4 介護サービス作業 作業分解票 (サンプル) . . . . . 5 1

資料 5 介護サービス作業総合評価票 (サンプル) . . . . . 5 2

資料 6 介護サービス評価票 (サンプル) . . . . . 5 4

社会生活体験評価・指導

資料 7 社会生活体験評価・指導 指導案 (サンプル) . . . . . 5 8

資料 8 旅行計画書 (サンプル) . . . . . 6 0

資料 9 社会生活技能獲得評価票 (サンプル) . . . . . 6 1

## 1 はじめに

国立吉備高原職業リハビリテーションセンター（以下「吉備センター」という。）においては、平成10年度から知的障害者を試行的に受入れ、入所から職業評価、職業訓練、職業指導およびフォローアップ等に至るまで、知的障害者に適した訓練・指導方法の開発も念頭に職業リハビリテーションを実施してきたところである。

知的障害者の場合、職業への準備性・適応能力のほか、職業生活の安定・向上に係る社会生活能力等に課題のある者が少なくない。このため、知的障害者に対する指導を効果的に行うためには、対象者の職業能力・適性等のみならず、社会生活能力・課題等を明らかにした上で、訓練・指導を行うことが重要である。

とりわけ、知的障害者に対しては、実際の就労場面や社会生活場面を活用し、様々な作業体験、生活体験を通じて動機付けを高め、諸課題の解消と能力の向上を図る訓練・指導が必要である。

こうした点を踏まえ、平成13年度の試行においては、知的障害者に対する職業評価・指導方法の充実と職業訓練課程への円滑な移行を図る観点から、「導入訓練」の制度を使った評価・指導を行ってきたところである。

なお、試行に際しては、対象者の職業能力、障害特性及び雇用・就職状況等について多面的に情報収集・分析し、導入訓練の効果を高めるため、職業評価指導部門の障害者職業カウンセラーと職業訓練部門の職業訓練指導員が実施計画の検討から評価・指導まで一体となって取組みを行ったところである。

本報告書は、知的障害者に対する職業評価、職業指導の有効な一方法として活用できるように、各種の作業指導や社会生活体験指導について、試行事例も交えながらその結果をとりまとめたものである。試行事例が少なく、検討が不十分な面も多いが、この報告書が知的障害者に対する職業評価、職業指導及び職業訓練の充実の検討の一助となれば幸甚である。

## 2 導入訓練の考え方

### (1) 趣旨

吉備センターにおける身体障害者の受入れについては、入所後の職業評価において、訓練の模擬的な場面（ワークショップ）における訓練職種（コース）決定にかかる作業指導を行い、対象者の障害特性・課題等の把握を行うとともに

に、職業への適応を高めるための指導を行いながら訓練職種を決定し、職業訓練を実施している。

しかしながら、身体障害者を対象とした既存の職業評価・職業指導は、社会生活指導を含む実地的な場面設定による指導が十分行われないこと、実施体制として職業評価担当者を中心とした職業指導となっていること等から、訓練基準に馴染まない知的障害者に対する職業訓練を実施する上で、指導内容・カリキュラムが定めにくい等の問題点が挙げられ、知的障害者に対しては必ずしも適当な方法とは言えない。

一方、導入訓練は、職業訓練に移行する前の訓練として、訓練生活への適応の促進を図るとともに、訓練科又は訓練分野並びに教科、訓練時間、訓練期間及び訓練カリキュラムを決定することを目的とした訓練で、障害者職業能力開発校において職業訓練指導員が知的障害者等に対して訓練・指導する方法として制度化されているものの、実施内容・方法等について、障害の程度、事情等に配慮したより一層の充実が求められている。

このため、試行においては既存の職業評価・指導のメリットを生かしつつ、実施期間、実施体制及び個々の特性・課題等に応じた訓練・指導内容に関し、よりきめ細かな配慮を加えた職業訓練が実施できる導入訓練のメリットを生かすため、職業訓練指導員の視点のみならず、職業評価担当の障害者職業カウンセラー双方の視点で実施内容・方法等について検討し実施してきたところである。

## (2) 導入訓練の実施目的

以上の考え方に基づく、導入訓練の実施目的は次のとおりである。

適職探索の視点から各種作業体験指導を行い、作業遂行能力・作業態度、適性等の評価を行うこと

社会生活体験指導を行い、社会生活を営む上での諸技能・習慣の獲得状況の評価を行うこと

上記 ~ を通じて、職業自立への動機付けを高め、諸課題について対象者の問題解決能力の向上を図ること

上記 ~ を踏まえ、最適な訓練職種、訓練・指導内容(カリキュラム)及び指導方針の決定を行うこと

### 3 実施内容

#### (1) 作業体験評価・指導

対人サービス職種の作業、製造職種の作業について、実際の就労場所や就労場面に近い職業訓練の指導現場を使って作業体験・指導を行い、作業遂行能力・課題を把握し、訓練職種決定の基礎とする。

作業職種は就労の可能性のほか、知的障害者の職業分野の開発も考慮し、次の3種類とした。

製造（機械・電気）作業

販売・事務作業

介護サービス作業

実施期間はそれぞれ概ね1ヶ月ずつとした。

#### (2) 職業情報の提供

各作業職種に係る職場見学を行い、作業職種に対する理解を深めるとともに、仕事の流れ、職場の雰囲気等を体得する。

#### (3) 社会生活体験評価・指導

職場の中で職業人として求められる態度・知識について、ロールプレイ等による体験・指導を通じて、対象者の課題を把握し評価する。

職場以外の社会生活において求められる態度・知識について、実体験を通じて、対象者の課題を把握し評価する。

#### (4) 職業相談

職業選択に係る相談、課題の受容や解決を図るための助言等。

# 吉備センター

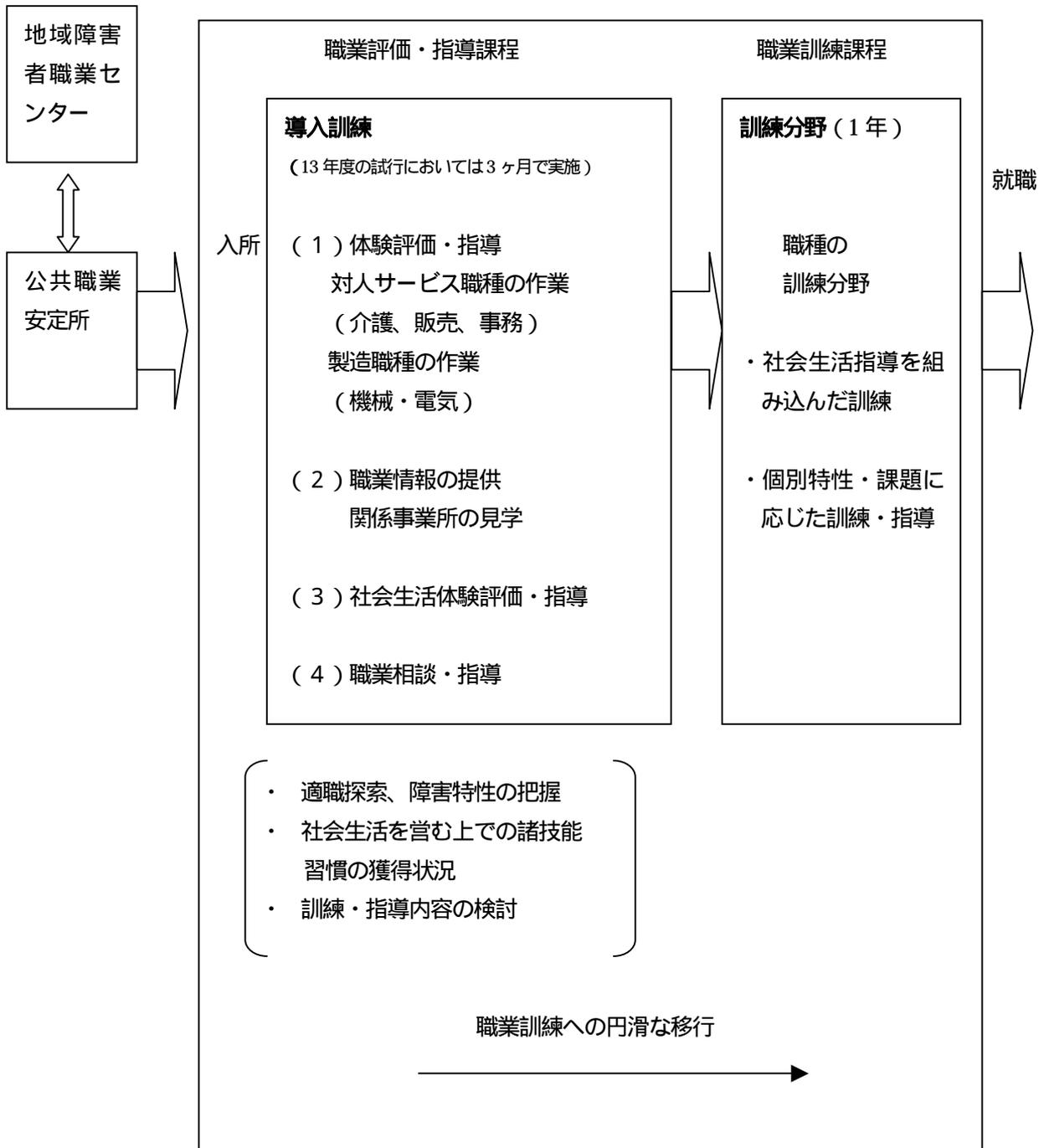


図 - 1 知的障害者の受け入れの流れ

## 4 導入訓練のカリキュラム編成

### (1) カリキュラム編成の考え方

知的障害者の特性を踏まえ、以下の3点に留意してカリキュラムを編成することとした。

一定期間における技能の習熟度・定着度等の評価ができるよう各職種ごとの作業期間を考慮すること。

上記で得られた結果を訓練生にフィードバックし、自己確認・動機付けを高めステップアップを図れるよう工夫すること。

社会生活技能の獲得状況を把握できるよう全期間を通じて継続的に実施配慮すること。

### (2) 導入訓練カリキュラムの内容

#### イ カリキュラムの内容

導入訓練で実施したカリキュラムの内容を以下に示す。

##### 基礎評価

障害特性確認のための面接等。

##### 作業体験評価・指導

適職探索を目的として、就労領域にある作業要素の中から作業を抽出して実施。

##### ・ 製造作業

電気組立作業としてランプの組立、はんだ付け、押しボタンスイッチの組立、機械加工作業としてポンチ打ち、穴あけ機械作業を実施。

##### ・ 販売事務作業

簡易事務としてキーボード操作、データ入力、商品管理作業として郵便仕分け、袋詰め作業を実施。

##### ・ 介護サービス作業

高齢者疑似体験、レクリエーション活動、配膳作業、衛生管理、食事理解、清掃、リネン作業を実施。

##### ステップ・アップ・ミーティング (SUM)

各作業体験評価・指導の終了時点で訓練生自身において、各作業の

達成度、問題点などについて自己評価・認識を行わせるとともに、次の作業における課題の改善意識付けを図ることをねらいにした話し合いの場を設定。

本試行においてはこの話し合いの場をステップ・アップ・ミーティング (Step up Meeting ; SUM) と名付け、略して以下「SUM」とする。

#### 社会生活体験評価・指導

社会生活技能評価と就労意欲等の喚起・意識付けを目的として実施。

「基本的労働習慣の確立」「対人関係の構築」「余暇活動の充実」等について体験実習の比率を高めた「社会生活体験評価プログラム」と、原因対策票の作成を実施。

#### 職場見学

作業体験だけでは得られない職場の環境・業務内容等の職業情報把握を目的として職場見学を各作業の期間中複数回実施。

製造作業期間 : 電気機器製造事業所、機械製造事業所

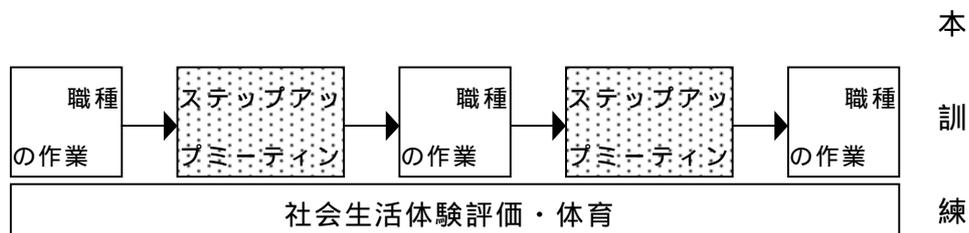
販売事務作業期間 : 物流センター、スーパーマーケット

介護サービス作業期間 : 特別養護老人ホーム、老人保健施設

#### 体育

1日8時間の就労に耐える作業耐性向上のための体育を実施。

訓練の流れ



ステップ・アップ・ミーティングを通じて達成度・問題点の認識等を図る。

図 - 2 カリキュラムのイメージ

## ロ 導入訓練のカリキュラム一覧

導入訓練のカリキュラムの一覧は表 - 1 のとおりである。

表 - 1 カリキュラム一覧

指導評価項目		内 容	
初期評価		入所式、職業評価オリエンテーション、インターク面接、訓練部見学、算数・漢字テスト、クレベリン検査、知能検査、社会生活実務オリエンテーション	
作業体評価・指導	製造作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・電気組立作業</li> <li>ランプの組立</li> <li>はんだ付け</li> <li>押しボタンスイッチの組立</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・機械加工作業</li> <li>ポンチ打ち</li> <li>穴あけ機械作業</li> </ul>
		・製造作業総括	
	販売事務作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・簡易事務作業</li> <li>キーボード操作</li> <li>データ入力</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・商品管理作業</li> <li>郵便仕分け作業</li> <li>袋詰め作業</li> </ul>
		・販売事務作業総括	
	介護サービス作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・高齢者疑似体験</li> <li>・職業内容理解</li> <li>・レクリエーション活動</li> <li>・配膳作業</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・衛生管理</li> <li>・食事理解</li> <li>・清掃</li> <li>・リネン作業</li> </ul>
		・介護サービス作業総括	
職場見学	製造作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・電気機器製造事業所</li> <li>・機械製造事業所</li> </ul>	
	販売事務作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・物流センター</li> <li>・スーパーマーケット</li> </ul>	
	介護サービス作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・特別養護老人ホーム</li> <li>・老人保健施設</li> </ul>	
社会生活体験評価・指導		<ul style="list-style-type: none"> <li>・目標の確認</li> <li>・コミュニケーションに関する評価と意識付け</li> <li>・健康管理</li> <li>・原因対策票</li> <li>・面接調査</li> <li>・自己認識と障害の理解</li> <li>・原因対策票</li> <li>・施設利用実習</li> <li>・施設見学</li> </ul>	
体 育		・体力づくり(体操・球技等) 体育祭の参加	

## 5 導入訓練の進め方と評価方法

### (1) 導入訓練の進め方と評価方法についての考え方

導入訓練を進めるに当たっては、知的障害者の障害特性から鑑みて、新たな実施体制が検討された。新規に発生する役割分担や新しい指導方法の検討・開発が可能となるように、職業訓練部門と職業評価指導部門の連携によるチームティーチングによる体制である。

この実施体制は、平成14年度に開始が予定されている本格実施を視野に入れたプロジェクトチームを組織し、導入訓練から訓練分野の修了まですべてを担当することとした。

平成12年度の実施結果を踏まえ、新コースである介護サービスが設定され、3コースに増えたことにより、評価の視点・基準が各作業で重複しないように、ねらいを絞り込んで実施するため作業課題の見直しも行った。

職業についての理解を深め、動機付けを図るため、職場見学を多く採り入れるようにした。社会生活技能・評価として「基本的労働習慣の確立」を中心に個々の課題を把握するとともに、訓練等への意識付けを強化するねらいで、体験評価プログラムと自己評価の時間を増やして実施した。以下各課題の進め方と評価方法を示す。

### (2) 作業体験・評価

作業遂行能力や作業適性をみる各作業については、主として職業訓練指導員が担当し、作業態度の観察や心身面の対応については障害者職業カウンセラーが担当して評価を実施した。

#### イ 製造作業

製造作業は既存訓練系である電気・電子系、機械系での訓練内容をベースとした。

「ものづくり職種」として、共通する作業要素が多いこと、また、知的障害者の就労実態を鑑みると、職業領域を広げておくことで就労の可能性が高まると考えられることから、両分野の訓練を実施することとした。

作業指導は専門技術が必要なこと、安全面への配慮等から電気・電子系および機械系の職業訓練指導員が分担で行った。

## □ 販売事務作業

販売事務作業は、平成 12 年度試行を踏まえ、職場実習先や就労先の担当業務から作業要素を抽出した結果、スーパーの販売促進部門を想定したデータ入力と物流会社を想定した商品管理の 2 課題とした。

## ハ 介護サービス作業

介護サービスは平成 13 年度より新設されたコースであり、対人面が重視される職種であることから、実際の就労場面や就労場面に近い指導現場を設定した。特に作業体験や高齢者の疑似体験など体験を重視する内容とした。

## ニ ステップ・アップ・ミーティング

各作業の終了時点で SUM を行い、各課題ごとに訓練生自身で自己評価を行わせることにより達成状況をフィードバックすることとした。自己評価の内容は次の 5 点とした。

### 評価点

その作業をしてみて良かったこと、面白かったこと、楽しかったこと等

### 反省点

その作業の中で失敗したこと、その失敗をどのように乗り越えたか、乗り越えられなかったとすればその原因は何か

### 問題点

その作業の中で嫌だったこと、困ったこと

### 発見したこと

その作業の中で大切だと思ったこと、発見したこと

### 目標とすること

製造作業での経験・反省を活かし、次の販売事務作業での訓練で気をつけること

SUM は半日の枠を充てることとした。進行は実際に作業指導を担当した職業訓練指導員及び観察担当カウンセラーが行ったが、複数の職員が交代することから意思統一を図るため次の事項を申し合わせた。

評価点については、十分に誉めるよう心掛ける。また、本人が自分の評価点に気づいていない場合、ヒントを与えることにより気づかせるように仕向ける。

反省点についても本人が気づいていない場合、ヒントを与えることにより気づかせるよう仕向ける。また、少なくとも一つ以上挙げさ

せる。

問題点については、訓練生が職員から注意を受けることを恐れて表出しないことが危惧されるため、「何でも思うことを話して良い」等の教示を行った上で、話しやすい雰囲気作りに心掛ける。また、発言内容について直接指導することは行わず、 の目標に反映されるようにする。

発見したことに関しては、 の評価点と同様に行う。

目標とすることでは、SUM を実施した作業で課題とされた部分を次の作業での訓練で改善することを意識付けさせる。

### (3) 社会生活体験評価・指導

社会生活体験評価・指導は「就職に対する意識付け」「対人関係の構築」「余暇活動の充実」等についての体験評価プログラムと原因対策票の作成を実施した。

両プログラムは合計19回実施し、10回を体験評価プログラム、残り9回を原因対策票の作成とした。

体験評価プログラムは身辺処理、健康管理、移動能力・施設利用等の項目について体験課題を設定し、その獲得レベルについて評価を実施した。

原因対策票の作成は自己の評価点や課題点を確認し、課業への能動的な態度を育成することを目的として原則週1回実施した。

障害者職業カウンセラーは、対象者の課題への対処方法および結果について観察・記録し、課題の遂行に必要な社会生活に関する諸技能の獲得状況を評価した。

### (4) 体育

体育指導の目的には、筋力や持久力の強化、基礎代謝の促進等の体力増進に加え、協調性や意思表示能力の向上等の要素も含まれており、以下の構成により実施した。

導入指導（準備体操・ストレッチング）

基礎トレーニング指導（筋力アップのための基本メニュー）

階段昇降、腹筋運動、腕立て伏せ、運動器具を活用したウェイトトレーニング等

スポーツ指導（各回ごとに適時選定）

ウォーキング、各種球技、水泳等

体育祭

#### （５） 職業相談・指導

作業上のミスや理解できないことによる訓練上の悩み、人間関係などのメンタル面のサポートとして「何でも相談」を実施した。直接作業指示を担当していない職員が担当することにより相談しやすい雰囲気作りを心掛けることとした。

相談結果は指導プロジェクトチームにフィードバックされ問題の対処方法を検討し対応した。

#### （６） コース別ケース会議

作業体験評価・指導の各作業が終了する時点でケース会議を開き、各担当者から対象者の作業適性、社会生活体験・評価、作業態度、心理面等について報告を行い、進路の基礎データとした。

#### （７） 拡大進路決定ケース会議

障害者職業センター、公共職業安定所から担当者を当センターに招き、三者による「拡大進路ケース会議」を開催し、訓練分野への進路決定を行った。

#### （８） 訓練状況連絡会

入所時と訓練分野開始時に訓練生の家族との連携を深める目的で訓練状況連絡会を開催し、対象者の家庭における様子などについての情報を受けるとともに、当センターの目的と対象者の訓練状況等について意見交換を実施した。

## 6 導入訓練内容、実施方法および評価のねらい

### (1) 製造作業

製造作業においては次の5つの課題(計76h)を実施した。

ランプの組立

はんだ付け

ポンチ打ち

穴あけ機械作業

押しボタンスイッチの組立

製造作業導入訓練のカリキュラムと各課題ごとの評価のねらいを表-2に示す。表以外では「作業態度」、「手順理解」、「指示の定着」を各課題に共通する重点的な評価の視点とした。

また、通常は一日4～6hで作業を実施し、残りを他の訓練(体育、社会生活実務等)に充てたが、作業耐久性を見る必要性があることから、期間中に終日の作業(8h)を3回設定した。

表-2 製造作業導入訓練カリキュラム及び評価のねらい

順序	作業名	実施時間	評価のねらい
1	ランプの組立	10h	作業スピード 手先の器用さ 不良発見 単純作業への取り組み
2	はんだ付け	16h	手工具の操作性 細かい作業への対応
3	ポンチ打ち	14h	作業の正確さ 集中力 持続性
4	穴あけ機械作業	16h	機械操作性 安全面への配慮 汚れ作業への適応
5	押しボタンスイッチの組立	20h	類似作業への対応
計		76h	

## イ ランプの組立

制御盤用のランプをパーツごとに分類し、組み立てる作業とした。作業準備段階から観察を行い、10個を一作業単位として組立に要する時間及び不良の個数を計数した。

作業手順については指導員の実演、訓練生の作業体験の後、作業分解票を訓練生、指導員協同で作成することにより指導した。作業分解票の作成にあたっては、訓練生に作業手順及びポイントをあげさせることにより、手順・ポイントの定着を図った。作業分解票の表現についてはできるだけ平易なものとするように心掛けた。

作業分解票及び評価票については資料1及び2に示す。

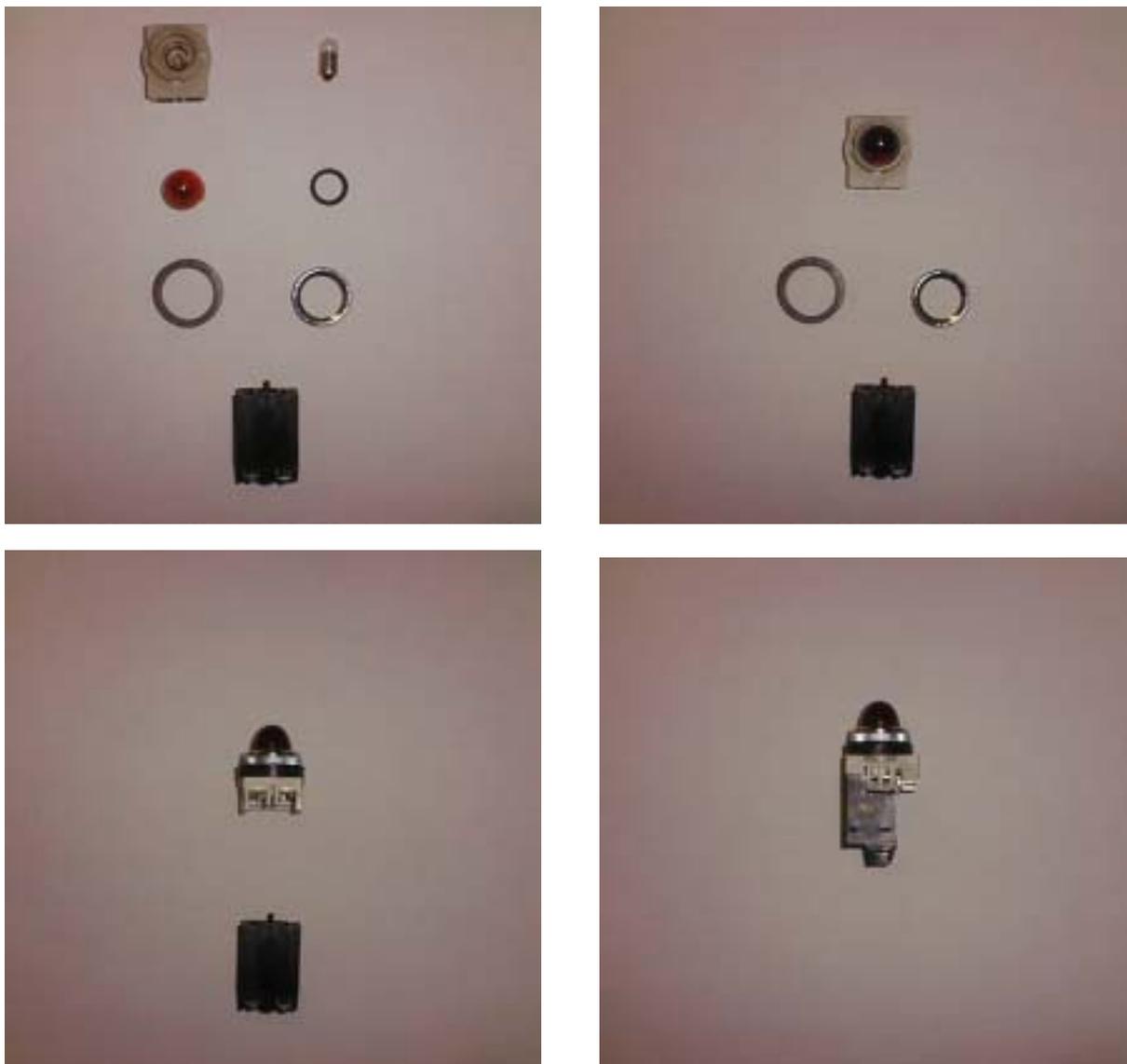


写真 - 1 ランプの組立

## □ はんだ付け

ユニバーサル基板への抵抗のはんだ付けを行う作業とした。作業準備段階から観察を行い、基板一枚に抵抗を40本はんだ付けにより取り付ける作業を一作業単位として組立に要する時間及び不良の個数を計数した。

作業手順については指導員の実演、訓練生の作業体験の後、作業分解票を訓練生、指導員協同で作成することにより指導した。作業分解票の作成にあたっては、訓練生に作業手順及びポイントをあげさせることにより、手順・ポイントの定着を図った。作業分解票の表現についてはできるだけ平易なものとするように心掛けた。

作業速度に大きな差が出来たため、早く進んだ者に対してはチップ型部品のはんだ付けを行わせることとした。

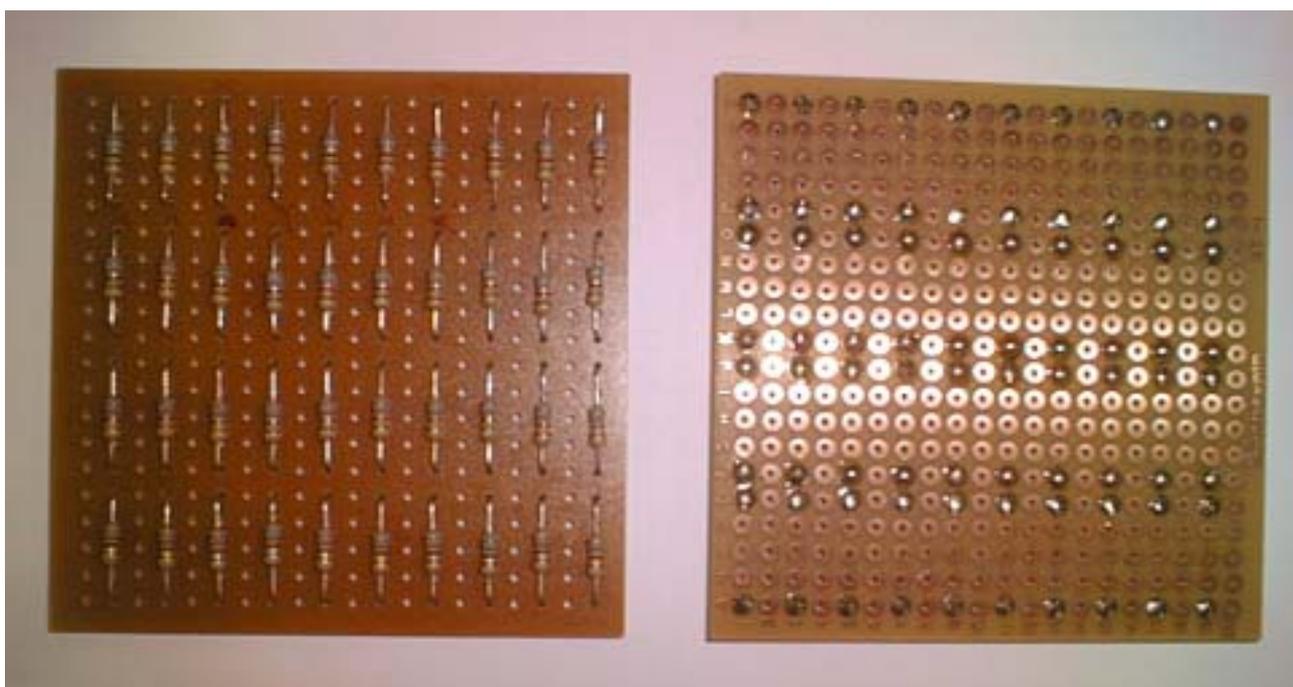


写真 - 2 はんだ付け

## 八 ポンチ打ち

100×100mmのアルミ板に合計36箇所のポンチ打ちを行う作業とした。

あらかじめアルミ板にはポンチ打ちの場所と順序を示す紙を貼っておき、1枚を一作業単位として作業に要する時間及び不良の個数を計数した。また、順序の異なるアルミ板を数種類用意しておき、手順を変更した際の対応状況も観察することとした。

作業手順については指導員の実演、作業分解票作成の後実施し、途中でポイントを指摘しながら指導した。特に安全面に配慮するよう心掛けた。

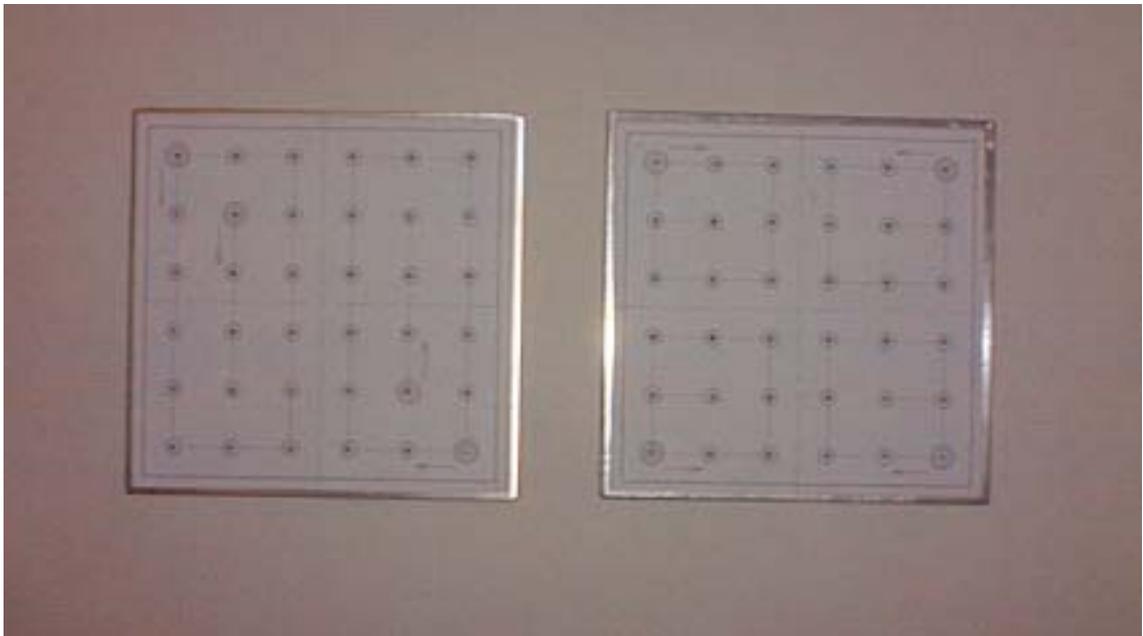


写真 - 3 ポンチ打ち

## 二 穴あけ機械作業

ポンチ打ち作業で使用した100×100mmのアルミ板に36箇所の穴あけを行う作業とした。穴あけには卓上ボール盤を使用した。

穴あけの順序はポンチ打ちと同様とし、1枚を一作業単位として作業に要する時間及び不良の個数を計数した。

作業手順については指導員の実演、作業分解票作成の後、電源スイッチを入れない状態で一工程ずつ号令をかけながら動作を繰り返させることで定着を図った。特に安全面に配慮するよう心掛けた。

## ホ 押しボタンスイッチの組立

制御盤用の押しボタンスイッチをパーツごとに分類し、組み立てる作業とした。作業準備段階から観察を行い、20個を一作業単位として組立に要する時間及び不良の個数を計数した。

作業手順については指導員の実演、訓練生の作業体験の後、作業分解票を訓練生、指導員協同で作成することにより指導した。作業分解票の作成にあたっては、訓練生に作業手順及びポイントをあげさせることにより、手順・ポイントの定着を図った。作業分解票の表現についてはできるだけ平易なものとするように心掛けた。

また、最初に実施したランプの組立と類似の作業として位置付け、他の作業を途中で挟みこむ日程を組んでその定着度を見ることとした。



写真 - 4 押しボタンスイッチの組立

## (2) 販売事務作業

販売事務作業において簡易事務作業は正確なデータ入力、仕分け・照合力を、商品管理作業は丁寧さ、手先の器用さ、協調性を主として見るねらいで次の4つの課題(62h)を実施した。キーボード入力は作業の伸びを重視した。

キーボード操作

データ入力

郵便仕分け

袋詰め

導入訓練のカリキュラムと各課題ごとの評価のねらいを表-3に示す。表以外では「作業態度」、「手順理解」、「指示の定着」を各課題に共通する重点的評価の視点とした。

4つの課題とも個々の能力評価を目的に個別作業で評価しているが、協調性の評価を重点に見る共同作業として袋詰めを設定した。作業に当たっては基礎的内容のため、指示の通り作業することを前提として行い、個々の工夫はしないように注意を与えながら進めた。

表-3 販売事務作業導入訓練カリキュラム及び評価のねらい

順序	作業名	実施時間	評価のねらい
1	キーボード操作	2 h	正確性 スピード 伸び率
2	データ入力	28 h	正確性 スピード 照合力
3	郵便仕分け	12 h	分類の力 照合力 継続性・集中力(ムラ・飽き) 作業態度
4	袋詰め	20 h	<共同作業> 協調性(流れ作業に合わせられるか) <個別作業> 理解の持続性(共同作業の経験が活かせるか) 正確性 丁寧さ スピード 手先の器用さ(ラベル貼り) 照合力
計		62 h	

## イ キーボード操作

### (イ) 作業内容

タイピングソフトを使用し、1分間の文字入力を10回繰り返し行う作業とした。タイピングソフトは画面上に文字が表示され、その表示された文字を正確に入力すると同色で次の文字に進むが、ミスすると文字の色が変わる。1分後に入力数とミス数が画面に表示される。入力する際に、数字キーの「5」を右手中指に置くホームポジションは可能であれば意識しての作業するように指示した。

### (ロ) 評価・指導ポイント

初日の2hで作業手順を理解させ、2日目以降は入力速度と正確さの伸びを評価するねらいで毎日15分間の時間を取って実施した。

### (ハ) 作業の手順

作業の手順については指導員が実演し、ポイントを説明した後、1手順ずつ指示しながら作業を進めた。数回作業になれるまで練習した後、評価入力を行った。

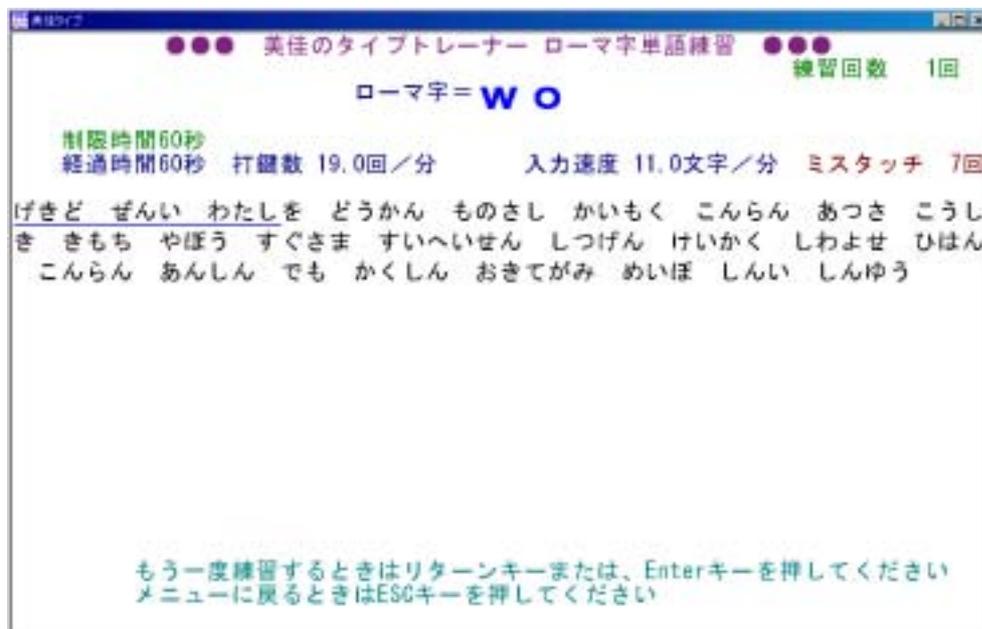


図 - 3 タイピングソフト

## ロ データ入力

### (イ) 作業内容

表計算ソフトを使用し、あらかじめ準備した集計表の数字データ欄（空欄）に指示した数字データを入力する作業である。

### (ロ) 評価・指導ポイント

- ・ 入力課題で示された数字データはゴシックの字体と斜体の2種類の文字を使用した。斜体文字データは手書き文字の読みとりの状況を想定した。
- ・ 7課題を準備し簡易な表から表の構成が複雑なものへと徐々に難易度を上げた。（数字、漢字変換の課題（県）、カタカナ、英字、漢字変換（人名））

### (ハ) 作業の手順

作業の手順については、指導員の指示に従い入力を行う。作業終了後、印刷を行い、正確に入力できているか自己チェックを実施した。正しく入力できていれば指導員に提出し、ミスが見つかった場合、入力し直し再度印刷して提出させた。

氏 名

作業日

### 売上数量一覧(商品別)

運番	コード	商品名	第1期	第2期	第3期	第4期	合計
1	1010	ゴルフクラブ	450	600	400	550	2,000
2	1020	ゴルフボール	120	360	280	200	960
3	0		0	0	0	0	0
4	0		0	0	0	0	0
5	0		0	0	0	0	0
6	0		0	0	0	0	0
7	0		0	0	0	0	0
8	0		0	0	0	0	0
9	0		0	0	0	0	0
10	0		0	0	0	0	0
11	0		0	0	0	0	0
12	0		0	0	0	0	0
13	0		0	0	0	0	0
14	0		0	0	0	0	0

図 - 4 データ入力課題

## 八 郵便仕分け作業

### (イ) 作業内容

ハガキに記録されている郵便番号による分類作業を行った。

### (ロ) 評価・指導ポイント

作業は立ち作業で行い、耐久力と集中力の持続性を観察した。

### (ハ) 作業の手順

作業の手順はハガキ 484 枚を 1 回に 100 枚単位で分類した。郵便番号の桁ごと 0 から 9 までを分けコンテナに置く作業を 1 セットとし、5 セットずつ繰り返しおこなった。分類する際に、0 から 9 までの数字を書いた紙（1 桁目青色、2 桁目黄色、3 桁目赤色）を準備し、同じ数字のハガキを輪ゴムでとめる作業とした。

#### 1 桁目の作業

- 1 青色の紙 10 枚準備（0 から 9 まで記入する）
- 2 上記の紙を作業台の上に順番に並べる
- 3 ハガキの 1 桁目の数字を見て の紙の上に置いていく
- 4 確認し輪ゴムでとめる

#### 2 桁目の作業

- 1 黄色の紙 10 枚準備（00 から 09 まで記入する）
- 2 から - 4 は一桁目と同じ作業
- 5 黄色の紙 10 枚準備（10 から 19 まで記入する）  
上記と同じ作業を（90 から 99 まで）繰り返す。

#### 3 桁目の作業

赤色の紙を準備し 3 桁の数字を記入し、上記と同じ作業を行う。



写真 - 5 郵便仕分け作業

## 二 袋詰め作業

### (イ) 作業内容

クリスタルパック（封閉のための糊がついている透明ビニール袋）の中に数種の文房具を指定の位置に入れる作業である。

### (ロ) 評価・指導ポイント

この作業は立ち作業で行い、一人で全て完成させる個別作業と5人が分担して作業する共同作業の2つの形態をとった。個別作業では作業の正確さ丁寧さを重視し、共同作業では協調性を重視した。

### (ハ) 作業の手順

個別作業の作業手順は下記の手順で行った。

文房具セット詰め（40個）

- 1 クリスタルパック（小）にフロッピーディスク、タックシール、ポストイット、クリップ、ポケットティッシュを指定した順に入れトレイに立てる。その際、上下表裏、数量に注意させる。
- 2 袋詰めが終わった物はかごに立てて入れる。

文房具セットの確認

- 1 の文房具がきちんと1つずつ入っているか確認し、不足分があれば補充。多ければ減らす。
- 2 糊部についているフィルムをはがし封を閉じる。

パンフレット袋詰め・袋とじ

- 1 クリスタルパック（大）にパンフレットを1部入れ の文房具セットを入れる。
- 2 入れる方向の確認をし、フィルムをはがし封を閉じる。

ラベル貼り

- 1 のパンフレット袋の表にラベルを貼る。貼る位置、しわにならないように注意する。

最終検査

- 1 から までの工程がきちんとできているか確認。
- 2 段ボールにそろえて入れる。

共同作業は個別作業の5工程を5人で分担し2時間ごとに作業を交代して行った。



写真 - 6 袋詰作業

### (3) 介護サービス作業

職業訓練課程における介護サービス作業の訓練は、知的障害者の特性を踏まえ、老人保健施設等における介護補助の職務に就くことを目的として実施する。

このことから、介護サービス作業の導入訓練においては、近隣事業所（リネン作業所）やセンター内の諸設備を活用し、介護作業の一部を体験実施するほか、関係の老人施設の見学を行い、高齢者・介護職務に対する理解を深めるとともに、介護職務に当たって必要な職業能力である対人能力、作業能力等について評価を行うため、次の課題を実施した。

高齢者疑似体験、車椅子体験

レクレーション準備と参加

配膳作業

衛生管理食

食事準備・介助等

清掃

リネン作業

介護サービス作業のカリキュラムと各課題ごとの評価のねらいを表 - 4 に示す。各作業の実施方法（流れ）は以下のとおりである。

表 - 4 介護サービス作業導入訓練カリキュラム及び評価のねらい

作業名	作業内容	実施時間	評価のねらい
高齢者疑似体験及び職業内容理解	1 高齢者疑似体験セット使用してのセンター内の移動	4 h	高齢者・介護職務に対する理解
	2 車椅子試乗(押す・乗る)	4 h	
	3 訓練内容のビデオ視聴	6 h	
基本接遇	1 レクリエーション参加	5 h	集団の中での協調性や意欲 言葉遣いや作業動作を通しての対人能力
	2 配膳作業（湯茶）	9 h	
基本作業	1 衛生管理 手洗い・身だしなみ	10 h	衛生面に関する配慮や心構え、注意事項、身だしなみに対する意識 高齢者の食事体験や食事介助をすることで自主性や応用性 掃除用具の使い方、手順の要領、手先の器用さや作業耐性力 もの作りへの興味や作業への協力態度
	2 食事準備・介助等	5 h	
	3 清掃（トイレ・居室・廊下・屋外等）	16 h	
	4 リネン作業〔洗濯と折りたたみ〕 （シーツ類・タオル・衣服・おしぼり）	12 h	
	5 レクリエーション準備	1 h	
職場見学 （2回）	1 実際の介護の現場での仕事の流れの観察	4 h	介護職者への理解と作業への意欲 高齢者への理解と適切な接し方の可能性
	2 高齢者とのコミュニケーション	4 h	
計		80 h	

## イ 高齢者疑似体験

### (イ) 評価・指導ポイント

- ・ 高齢者への理解や思いやりがもてるよう疑似体験セットを使用して  
みること。
- ・ 高齢者への理解に興味をもて、今後の作業への意欲に結びつける。

### (ロ) 指導の流れ

自宅・親戚又は近隣にいる高齢者の状況について、普段感じていること、理解していること等をみんなの前で発表する。

高齢者の身体的精神的特徴をみんなで話合う。

介護の仕事について各自が持っている印象を聞く。

(以上、逐一板書しながら、理解を深める。)

2人1組のグループに分かれ、一方が高齢者疑似体験セットを装着し、非装着者の力を借りながらセンター館内外を移動体験する。  
体験後の感想をまとめる(まとめ)。



写真 - 7 高齢者疑似体験

## □ 車椅子体験

### (イ) 評価・指導ポイント

- ・ 高齢者への理解や思いやりがもてるよう車椅子を押したり押されたりを体験してみること。
- ・ 高齢者への理解に興味をもて、今後の作業への意欲に結びつける。

### (ロ) 指導の流れ

車椅子の特徴と注意点を説明する。車椅子を見ながら教本を参考に注意点を見つけていく。

グループに分かれて棟内と外部を移動する（車椅子試乗）

対象者の状態を確認しながら移動する（車椅子介助）

車椅子試乗・介助体験後、感想をまとめる（まとめ）

## 八 レクリエーション準備と参加

### (イ) 評価・指導ポイント

- ・ レクリエーションの意義を理解するとともに共同作業ができること。
- ・ レクリエーションの準備作業を通して手先の器用さをみるとともに、協力して作業できるかどうかを確認する。

### (ロ) 指導の流れ

訓練生、職員全員でゲームをする。

- ・ 伝達ゲーム

時間内に与えられた図形を口頭で相手に伝わるよう表現するゲーム。

- ・ 億万長者ゲーム

じゃんけんという単純な作業を繰り返したくさんのお金を手にするゲーム。

- ・ 七夕飾りづくり

七夕が近づいているので、色画用紙や折り紙を用いて七夕にちなんだ飾り付けをする。

- ・ 魚釣りゲーム（準備物作成含む）

トレーを切り取って魚を描き、釣り竿を割り箸と磁石を付けて釣るゲームで、時間制限してどれくらい釣れるか競う。

- ・ 風船バレー

風船でバレーをする（高齢者施設での一般的なレクリエーション）

ゲームを楽しくするために、訓練室内を装飾してみる。

レクリエーション準備と参加に関して、問題点を話し合う（まとめ）



写真 - 8 レクリエーション準備（七夕飾りづくり）

## 二 配膳作業

### (イ) 評価・指導ポイント

- ・ 配膳する相手に適切な声掛けや態度で配膳や下膳ができること
- ・ 適切な声掛けや態度で行動できているかどうか、また、指導後に的確に行動できているかどうかを確認する。

## (ロ) 指導の流れ

対象者の顔に直接ふれないようエプロンを掛ける。

水を含みすぎないおしぼりを用意し、同じ大きさになるようたたみ、配る。

お茶を入れ他の人達に配る（配茶）。

決められた食事を名前の通りトレーにのせ、配膳する。

食事後、残飯やゴミをまとめて下膳する。

なお、作業を行う前に、以下についての身だしなみの確認を行うこと。

- ・ 爪は短く切っておく。
- ・ 指輪、時計は外す。髪は顔にかからないように束ねる。
- ・ 袖口や裾がひらひらしたり、体からはみ出したりしない衣服とし、手首はきちんと外にでて、活動しやすい服装とする。

## ホ 清掃作業

### (イ) 評価・指導ポイント

- ・ 進んで作業に取り組むことができ、時間を有効に使って作業ができること。
- ・ 掃除用具の正しい使い方の理解と場所に応じた要領で行えているかどうかを確認する。

### (ロ) 指導の流れ

掃除場所の分担を決定する

訓練内容日程より各自が4カ所の掃除ができるよう話し合う。

2～3人程度に分かれて作業を行う。

協力しながら一つの場所の掃除を行う。

トイレ掃除

必要な道具を確認する。

どこからどのような方法で掃除するか相談する。

便器・床・洗面所を掃除する。

片づけをし、手洗いをして教室に戻る。

#### 寮の居室掃除

必要な道具を確認する。

どこからどのような方法で掃除するか相談する。

ベッド周り・床を掃除する。

片づけをし、手洗いをして教室に戻る。

#### 階段や廊下掃除

必要な道具を確認する。

どこからどのような方法で掃除するか相談する。

階段・廊下を掃除する。

片づけをし、手洗いをして教室に戻る。

#### 屋外掃除

必要な道具を確認する。

どこからどのような方法で掃除するか相談する。

指定された場所を掃除する。

片づけをし、手洗いをして教室に戻る。

## へ 衛生管理

### (イ) 評価・指導ポイント

- ・ 感染予防の意義を理解するとともに、正しい手洗いやうがいを実施できるようにする。
- ・ 感染予防に関する配慮や心構え、注意事項に対する意識を指導されることで、

現在持っている意識の有無と指導後の自覚の有無を確認する。

## (ロ) 指導の流れ

感染予防の意義を説明

- ・ 介護の現場では自分自身を守るということも含めて、感染予防に日々努める必要がある。
- ・ 介護室への入室時と退室時、食事前、排泄介助後等に行う。

手洗い・うがいの物品の準備について話し合う

- ・ 石鹸・タオル・汚れ物入れ。うがいコップ・うがい薬・雑巾等の取扱いについて

手洗いのための準備

爪は短く切っておく。

指輪、時計は外す。

両手をもみ洗いする。

ため水ではなく、必ず流水で洗う。

手の先だけでなく、肘関節から指先まで十分に洗う。

手洗いの手順説明

流水の下で手指の汚れを洗い落とす。

石鹸をつけて泡立て、指の間、爪も含め20回以上揉み洗いする。

水で揉み洗いしながら石鹸分を十分洗い流す。

もう一度石鹸をたっぷり泡立て、手を20回以上揉み洗いする。使用後の石鹸は一度流水で流し石鹸入れに戻す。

揉み洗いしながら石鹸分を十分洗い流す。

清潔なタオルで水分を拭き取る。

(注意点)

水が飛び散らないように気を付ける。水道の蛇口への水掛も指導する。タオルは一人一人新しいものを利用する。

#### うがいの説明

コップを流水で洗う。

うがい薬をコップに入れて、水を注ぐ。

できるだけ上を向いて大口を開けてガラガラと行う。

使用後のコップは流水で洗い片づける。

#### (注意点)

うがい薬を入れすぎない。水が飛び散らないよう気を付ける。

#### 片づけ

使用した物品を元通りの場所へ戻す。

流し場は雑巾で水滴を取る。

タオル・雑巾の洗濯をする。

(毎日行うので洗濯は順番制にして各自の責任とする)

#### 身だしなみの確認

- ・ 爪は短く切っておく。
- ・ 指輪、時計は外す。
- ・ 髪は顔にかからないように束ねる。ふけが落ちていないことを確認する。
- ・ 袖口や裾がひらひらしたり、体からはみ出したりしない衣服とし、手首はきちんと外にでて、活動しやすい服装とする。
- ・ ひげを剃っておく。

## ト リネン作業

### (イ) 評価・指導ポイント

- ・ 積極的に作業に挑み、ゆっくりでも丁寧に作業できること。

- ・ 手先の器用さや作業耐性力をみる。

## (ロ) 指導の流れ

衣服・タオル類の洗濯

- ・ 汚れ具合等により分けて洗濯する。

(ポイント)

- \* 適切な量の洗剤を使う。
- \* 洗濯機の使い方を理解する。

衣服の折りたたみ・片づけ

- ・ 適切なたたみ方を連続して行う(一つのたたみ方に統一する。以下同じ)。
- ・ 引き出しに順序よく並べながら入れる。

(ポイント)

- \* 片づけ方や量を適切に判断して行う。



写真 - 9 衣服の折りたたみ

タオルたたみ・片づけ

- ・ 適切なたたみ方を連続して行う。
- ・ 引き出しに順序よく並べながら入れる。

(ポイント)

- \* 片づけ方や量を適切に判断して行う。

シーツ類片づけ等

- ・ 適切なたたみ方を連続して行う。
- ・ 引き出しに順序よく並べながら入れる。

(ポイント)

- \* 片づけ方や量を適切に判断して行う。

おしぼりたたみ作業

- ・ 決められた手順に従っておしぼりを作り、それをトレーに並べて整理する。

(ポイント)

- \* 所定の時間に必要な枚数のおしぼりをたたんで作る。
- \* 仕上がりに注意しておしぼりを作る。



写真 - 10 おしぼりたたみ



写真 - 1 1 仕上がったおしぼり

### おしめたたみ作業（事業所で実施）

#### （作業手順）

机に用意された乾燥済みのおしめを一枚ずつ取出し、おしめに表示のマーク毎  
3種類に分けて重ねる。

全体を裏表返してみ、汚れ、破れ目、穴あき等がないか確認する。

- ・ 汚れは 黄色・茶色・黒色等
- ・ 破れ目は端から 1cm 以上
- ・ 穴あきは 完全に穴があいたもの

以上のようなものはすべて取り除き、出入り口近くの作業場へ渡す（担当者に  
確認する）

二つに折り、マークの部分が同じ位置にくるように畳む。

40枚を一つにまとめ、袋に詰める。袋は2カ所にゴムを留める。

取り除いたおしめは4つ折りでたたみ積んでおく。

#### （ポイント）

- \* 事業所で示された指示内容・手順に沿って決められた時間に目標の枚数の作業  
を行う。
- \* 従業員と協力して作業ができる。



写真 - 1 2 事業所におけるおしめたたみ作業

#### (4) 社会生活体験評価・指導

職業訓練課程への円滑な適応を図る観点から、受講目的の理解を深めさせ意欲の喚起を図ること、また、訓練生活において使用頻度の高い基本的なコミュニケーション技能やルールを身につけさせること等を当面の目標とするとともに、本訓練における効果的な「社会生活実務」の内容の検討に資するため、個々の対象者の有する労働習慣及び社会生活上の諸技能に係る獲得状況及び課題の把握を目的として、原則として週2回、「社会生活体験評価・指導」を実施した。実施例は別添資料のとおり。

また、導入訓練期における「体験評価プログラム」、訓練場面における行動観察及び面接聴取により把握した各対象者の評価結果については、次のように各評価項目毎に、A～Dの5段階で評定した技能獲得段階と緊要度によって個別重点課題を明らかにしたうえで、本訓練における「社会生活実務」のカリキュラム編成及び個々の指導内容を検討する際の基礎資料とした。

## イ 評価項目

基本的な生活技能に関すること（ 身辺処理、 家事技能）

応用的な生活技能に関すること（ 緊急時の対応、 公共施設の利用、 余暇の過ごし方）

金銭処理及び金銭管理に関すること

健康管理に関すること

職業生活に関すること

対人面に関すること

## ロ 獲得レベル

「A」～殆ど確立されている

「B」～一部を除き確立されている

「C」～未確立な点が目立つ

「D」～殆ど未確立である

## 7 導入訓練の試行事例

### 事例 1

<p>属 性</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・23歳、男、知的障害（IQ48、療育手帳：B）</li> <li>・中学卒業後、県立高等技術専門学校（木工）に入校。修了後、6年余り、ふすま製造の雑務に就くが、機械使用中に怪我をし、それ以来機械を怖がり怪我の1年後に退職。</li> <li>・その後、地域障害者職業センターで職業準備訓練を受講し職場実習（製麺業）を実施するが、製麺用機械を怖がり中止となる。</li> </ul>
<p>基 礎 評 価</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・小学校程度の漢字の読書き、加減算、2桁程度の乗除算はできる。</li> <li>・自発的な質問や発言は少ないが、本人はそれを理解し積極的にいきいたい気持ちはある。行儀良くまじめで素直なために可愛がられるタイプに見えるが、場面理解や言語理解力の低さ、消極的な性格から孤立しがちな点に配慮が必要。</li> <li>・高い作業能力を有しており、職業訓練により潜在的な作業能力を高めた上で雇用を目指すことが適当。</li> <li>・職業訓練実施に当たっては、導入訓練で作業体験を受けることにより、本人に合った訓練職種を決め、対人面での態度、積極性等を身につける。</li> </ul>
<p>導 入 訓 練 の 結 果</p>	<p>&lt;製造（機械・電気）作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・作業理解が良く自分なりに工夫し丁寧に正確な作業ができている。また、体力的にも問題はなく、どの作業課題にも安定した取組みができている。機械に対して恐怖感があるため、製造作業で進む場合は、機械作業以外の作業が想定する必要がある。</li> </ul> <p>&lt;販売・事務作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・商品管理、データ入力では丁寧に作業に取り組むことができるものの、反面、時間を意識した対応ができていない。特にデータ入力では、恐る恐る取組むなどコンピュータ関連の作業に対しては苦手意識が強い。</li> </ul> <p>&lt;介護サービス作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・相手の反応を見ながら行動する性質は積極的な行動を抑制する面があるものの、指示された手順・方法を遵守する、作業の目的を自分なりに意識して取り組むことができるといったプラス面につながっており、介助利用者の立場に立つて必要な配慮ができる面でも期待できる。体力面でも身体作業への基礎的な耐性は身に付いている。</li> </ul> <p>&lt;社会生活指導&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・公共施設の利用は一定程度身に付いているが、単独での利用経験の乏しさが挙げられる。</li> <li>・安定した生活習慣を身につけているが、意識面も含め自立に向けた社会性生活力の向上が望まれる。</li> </ul>
<p>進 路 ・ 課 題 等</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製造作業に対しては抵抗感が強いこと、販売・事務作業ではコンピュータ関連作業への苦手意識があり積極的でないこと、一方、介護サービス作業については、介護への理解と関心が深まったほか、丁寧に作業ができる上、体力があるため作業遂行能力が高いことが評価され、介護補助で就労を目指し訓練を実施することとした。</li> <li>・課題は対人面での態度、積極性等を身につけること。</li> </ul>

## 事例2

<p>属 性</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・20歳、女、知的障害（IQ39、療育手帳：B）</li> <li>・中学卒業後、縫製作業の職に就くがミスが多く4～5日で離職。その後飲食店で食器洗いの仕事を3年余りするが、人員整理のため離職。</li> <li>・離職後、地域障害者職業センターで職業準備訓練を受講する。</li> </ul>
<p>基礎 評価</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・小学校低学年程度の漢字の読書きができる。数処理では1000円程度のお釣りの計算、100までの数唱も可能。</li> <li>・簡単な質問に対しては応答できるが、詳細を把握するためには聞き手側が具体的に一つずつ質問する必要がある。</li> <li>・性格的におとなしい。自分の理解できる範囲や興味のあることについては発言ができるが、何事も自信がないため、失敗してしまう場面では落ち込む（場面によっては泣くことも少ない）。</li> <li>・導入訓練を通じて、成功体験として自信をつけ、本人に合った訓練職種を決めていくことが適当。</li> </ul>
<p>導入 訓練 の 結果</p>	<p>&lt;製造（機械・電気）作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・細かい作業は一定のスピードでできるが作業理解は不十分。情緒が安定している時は順調でペースが上がるが、ミスをしたたり他人に負けると感情のコントロールができず（泣く）作業が止まる。製造作業では単純作業レベルと思料される。簡易作業においても平易な指示が必要。形状や空間認知力は不足気味。</li> </ul> <p>&lt;販売・事務作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・袋詰め作業などは早くできるが、粗雑になるところがある。データ入力作業では、適応できず中断する場面も見られる。</li> </ul> <p>&lt;介護サービス作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・家事経験があることから相対的に一定の適応力がある。基本的には受け身的で率先して行動を起こすことはないが、手が空いた時には他の人を手伝ったり、自信がある作業やプラスの評価を与えた場合には意欲的に取り組む。</li> </ul> <p>&lt;社会生活指導&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ちょっとした注意を与えた程度でも情緒的な反応が見られ、精神的な脆弱さが他の者と比較して顕著。</li> <li>・率先して行動するところがなく、いつも他の者の後を追従する傾向がある。</li> <li>・公的機関の役割や利用方法については、さらに知識を習得することが望まれる。</li> <li>・自主的な意思表示、会話への積極的な参加等、職業生活を維持する上で必要な対人スキルの獲得・向上が必要。</li> </ul>
<p>進路・課題等</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・製造作業では単純作業レベルであり、職業訓練のレベルには不十分であること、販売・事務作業ではデータ入力等、コンピュータ関連の作業に不適應行動が見られること、一方、介護サービス作業については、祖父が家庭で介護されている様子を見ており、介護への関心があり、導入訓練の作業も意欲的に取り組むことができていることから、<u>介護補助で就労を目指し訓練を実施することとした。</u></li> <li>・課題は注意や評価等を合理的に受け止める精神的耐性を身につけること、対人面での態度、積極性等を身につけること。</li> </ul>

### 事例3

<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・23歳、男、知的障害（IQ67、療育手帳：B）</li> <li>・小、中、高校とも普通学校を卒業後、大学に入学。</li> <li>・大学在学中に就職活動するも、面接時にほとんどはなすことが出来ず、未就職のまま卒業。</li> <li>・大学卒業後専門学校に入るが、当該職種での就職に不安を感じ中退。</li> <li>・その後、地域障害者職業センターで職業準備訓練を受講。</li> </ul>
<p>基礎評価</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・小学校程度の漢字の読書き、加減算、整数と分数の乗除算はできる。</li> <li>・慣れない相手には強い緊張感を示す。</li> <li>・勉強だけに集中してきたためにそれ以外の作業能力や対人スキルが不足。</li> <li>・丁寧な言葉遣いは身につけており、簡単な質問には応答できる。</li> <li>・挨拶、返事、質問がはっきり出来るようになることが課題であるため、克服を意識付けることが必要。</li> <li>・手指機能の巧緻性が乏しいことから、導入訓練においてどの程度の向上が見込めるか見極めた上で、適切な訓練職種選択が出来るよう指導。</li> </ul>
<p>導入訓練の結果</p>	<p>&lt;製造（機械・電気）作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・時間的制約等のプレッシャーによりミスを誘発する。仕上がり具合、自分への評価に対しては神経質であり、他者への評価も厳しい。手指の巧緻性にやや問題はありますが、訓練によって克服できるレベルと思われる。むしろ心理的余裕の方が課題。</li> </ul> <p>&lt;販売・事務作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・全体的に丁寧に組み立てており、ミスチェックなども正確。データ入力ではホームポジションを意識できていた。ただし、丁寧すぎる面があり、作業スピードにやや難がある。他者の問題指摘を好む一方で自分の課題認識はやや不足している。</li> </ul> <p>&lt;介護サービス作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・教示の理解力は高く丁寧に組み立てようという姿勢は見られるが、道具の扱い等はざこちなく迅速さも不足している。対人作業、共同作業に対する苦手意識が強く、克服の必要性は感じつつも自分には向いていないと考えている。</li> </ul> <p>&lt;社会生活指導&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・家庭での家事分担はほとんどなく、一般的に家事技能が身に付いていない。</li> <li>・社会生活技能面については概ね確立されている印象を受けるが、経験の有無にバランスが目立ち、知識や技能が十分でない部分については指導が必要である。</li> </ul>
<p>進路・課題等</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・対人作業、共同作業への苦手意識等から介護サービス作業は本人が敬遠することとなった。最終的には本人の志向が最も強かった販売・事務作業においての訓練が適性の面からも妥当であると判断された。</li> <li>・課題としては、少しでも高い技能の習得を目指すとともに慣れない場面での過緊張を緩和すること、ミスのない作業と作業速度のバランスをとること、自然なコミュニケーションが取れるようにすること等が挙げられる。</li> </ul>

## 事例4

<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・18歳、男、知的障害（IQ64、療育手帳：B）、職歴はなし。</li> <li>・幼稚園のときに発達の遅れに気づき、小学校のときに脳腫瘍で手術。</li> <li>・右上下肢にも軽い障害。</li> </ul>
<p>基礎評価</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・小学校程度の漢字の読書き、加算・乗算は3～4桁、減算・除算は1桁程度。</li> <li>・性格的なおおまかさ、細部への注意力の欠如等が予想される。</li> <li>・明るく温厚な性格であるものの、時により自信のない態度が見られる。</li> <li>・一時的に精神的反応が停滞する傾向が見られる。</li> <li>・作業量については後半に極端な落ち込みが見られる。</li> <li>・精神的、体力的な作業耐性を身につけるとともにスピードへの意識付けを図る必要がある。</li> </ul>
<p>導入訓練の結果</p>	<p>&lt;製造（機械・電気）作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・指示に従いつつ熱心に取り組んでいる。ただし、手先の巧緻性の問題から、製造職種での就職にはかなりの制限が予想される。また、体力、集中力が持続しない。精神面及び体力面での耐性を身につけることが最重要課題。</li> </ul> <p>&lt;販売・事務作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・共同作業では積極的に他者と協力することが出来た。しかし、課業に対する動機付けが不十分で、仕上がりも雑。また、作業スピードが大変遅く、実用域に達していない。言葉遣いにも課題がある。</li> </ul> <p>&lt;介護サービス作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・仕事として必要な確実さが不足。また作業手順や方法について定着しにくく、非定型的な作業では結果として逐次指示が必要となる。また、身体作業への適応力は右上下肢の制限から手早い作業は期待できず、体力面の不足もあり適性があるとは言いがたい。</li> </ul> <p>&lt;社会生活指導&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・社会人としての身だしなみについての意識が不十分で、時々、注意を促す等の指導が必要。</li> <li>・導入訓練期間中、体調不良を訴えることが多く、失禁を伴うこともあった。体力面に課題が残る。</li> <li>・金銭利用はできるが、賃金の意味理解、金融機関の利用、生活費の立て方など応用的な部分は理解が十分でなく、指導が必要である。</li> <li>・興味を抱けば意欲的に参加するが、逆の場合ではやる気が感じられない態度が見られる等、仕事に臨む考え方や態度が未確立。</li> </ul>
<p>進路・課題等</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・手先の巧緻性の低さ、体力不足の観点から製造作業及び介護サービス作業での訓練は断念せざるをえないこととなった。本人の持つ性格の明るさを十分引き出しつつも、社会性を身につけることにより販売・事務作業での就労を目指すこととした。</li> <li>・課題としては勤労意欲の向上、事業所で求められる態度やマナーの習得、上肢の障害に配慮した作業工夫、精神的・身体的耐性の獲得等が挙げられる。</li> </ul>

## 事例5

<p>属性</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・24歳、男、知的障害（IQ64、療育手帳：B）</li> <li>・養護学校高等部卒業後、授産施設に入所。</li> </ul>
<p>基礎評価</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・小学校程度の漢字の読書き、四則演算はできる。</li> <li>・作業手順が自己流になることや自己中心的な主張になりがち。</li> <li>・紋切り型の口調ではあるが、意思の疎通は図れる。</li> <li>・こだわりの強さや独り言等自閉傾向が見られ、自己表現力が弱く、ストレスを溜めやすい。</li> <li>・手指機能の巧緻性、筋力には問題なく、体験を通しての技能習得は可能。</li> <li>・技能習得以外にも社会生活スキル、忍耐力を身につけ、社会適応能力を高めることが大切である。</li> </ul>
<p>導入訓練の結果</p>	<p>&lt;製造（機械・電気）作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・作業スピードは安定しており、ミスも少ない。手先の巧緻性も問題なし。大きな声での独り言が多く、質問・発言と区別しにくい。また、発言のタイミングは周囲の状況に関係なく、自己中心的に行われる。やや強情な面が見られるため、指導の際には工夫が必要。</li> </ul> <p>&lt;販売・事務作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・手作業については手際よさ、スピードとも高く評価できる。時計見、独り言、爪いじりが見られる。共同作業において他者と協調することが困難。データ入力については積極的に取り組めていない。</li> </ul> <p>&lt;介護サービス作業&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・パターンに固執するこだわりの強さは定型作業にはプラスに働く。また、介護補助作業の中心となる基礎体力も十分である。一方、移動介助等、直接高齢者と関わる部分の作業に関しては介助される側のペースに合わせる等の気配りができず対人業務の適性には問題があると考えられる。</li> </ul> <p>&lt;社会生活指導&gt;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・個々の家事作業への対応は可能だが、習慣としては身に付いておらず自立意識は乏しい。</li> <li>・TPOに応じた職場に相応しい態度・言動ができていない。主体的に他者と協調した関わりを持つことやグループ内の協議等に参加することは苦手である。</li> <li>・娯楽施設の利用経験は豊富である。移動能力についても、慣れた場所であれば本人に任せられる。公的機関の役割や利用方法の知識は乏しい。</li> <li>・金銭処理能力は概ね身に付いており、浪費等の習慣はないが、訓練手当の扱い方等十分な知識が体得できていない。</li> </ul>
<p>進路・課題等</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・基本的に作業能力は高いものがあるが、対人作業、協同作業への適性の低さから介護サービス作業は除外。また、近年の雇用情勢から機械・電気に限定した製造作業での就労の可能性が低いことから販売・事務作業での訓練を実施することとした。</li> <li>・課題としては技能習得以外には、態度・マナーの習得、特に間違った行動をとってしまったときの対処方法の習得等が挙げられる。</li> </ul>

# 資 料

## 製 造 作 業

作業分解票（サンプル）

電気部品組立て作業評価票（サンプル）

資料 1

製造作業 作業分解票(サンプル)

平成 年 月 日

MU番号	訓練題目		
訓練課題	ランプの組立	製作者	
作業手順		ポイント	
部品をきれいに並べる		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 作業しやすいようにまとめて置く</li> <li>・ 作業手順どおりに並べる</li> <li>・ 作業する場所をあけておく</li> </ul>	
電球をはめる		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 割らないように気をつける</li> <li>・ 左手にソケット、右手に電球を持つ (右利きの場合)</li> </ul>	
パッキンを入れ、カバーをつける		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ まっすぐに入れる</li> </ul>	
ゴムをはめてリングでとめる		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ まっすぐに入れる</li> <li>・ ゆるまないように締める</li> </ul>	
ソケットとトランスを組み合わせる		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 左手にトランス、右手にソケットを持つ</li> <li>・ カチッと音がするまでしっかり入れる</li> </ul>	
きちんと出来ているか確認する			

資料 2

電気部品組立作業評価票 ( サンプル )

氏 名

評 価 課 担 当

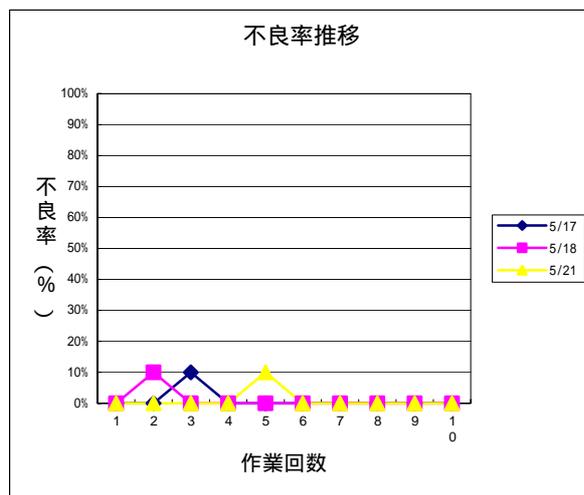
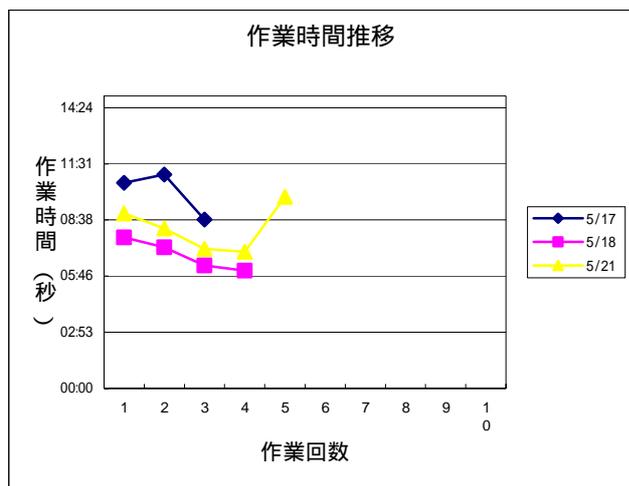
実施日 2001年 5/17 ~ 5/21

電気・電子系担当

課題 1 ランプの組立

1 作業記録

日付	項目	1回目	2回目	3回目	4回目	5回目	6回目	7回目	8回目	9回目	10回目
	分：秒										
	不良数										
	不良率										
	分：秒										
	不良数										
	不良率										
	分：秒										
	不良数										
	不良率										



( 考察 )

## 2 作業遂行能力

評価項目	評価	評価基準
手先の器用さ	A	左右の手をバランスよく使い、各パーツをスムーズに組み合わせることができる。
	B	左右の手を使い、ぎこちないながらも各パーツを組み合わせることができる。
	C	各パーツを正しく組み合わせることができない。
作業のスピード	A	手早く組み立てることができる。
	B	ゆっくりであるが、組み立てることができる。
	C	大変時間がかかる。
不良発見	A	不良個所を自分で見つけることができる。
	B	ヒントを受けて不良個所を見つけることができる。
	C	不良個所を見つけることができない。
作業理解、作業工夫	A	指示通り作業ができ工夫ができる。
	B	作業内容の理解に時間がかかる（傍についての指導が必要）。
	C	指示通り作業ができない。
指示、作業の定着	A	作業が身に付き自分でできる。
	B	時間がたつと要点等を忘れる。
	C	作業が身に付かない。
単純作業への取り組み	A	最後まで集中して取り組める。
	B	徐々に集中力が低下する。
	C	集中して取り組めない。飽きっぽい。

注) 評価項目、評価基準については作業ごとに設定しているため、他の作業では本サンプルとは異なる

### 3 作業態度

評価項目	A	B	C	所見等
集中力				
自発性				
報告・質問				
熱心さ				
私語・よそ見				
準備・後かたづけ				
安全面への配慮				

A：本人の長所であると評価できる。      B：特に問題ない。      C：改善に向けて努力を要する。

### 4 総合所見

--

## 販売・事務作業

### 販売・事務作業総合評価票（サンプル）

資料 3

販売事務作業総合評価票(サンプル)

1. 作業能力評価

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

作業名	評価項目	評価	評価の基準		
			A	B	C
1 キーボード操作	正確性	A	指示通りに作業ができ、ミスもほとんど無く確実に入力できる		
		B	ミスはあるが自分で気づくことができる(指摘があれば修正できる)		
		C	ミスが多く修正も不十分であり訓練しても改善されない		
	スピード	A	作業速度も速く安定している		
		B	作業速度はそれほど速くないが安定している(作業が続くにつれ次第に速くなる)		
		C	作業速度が遅く安定されていない(作業が続くにつれ次第に遅くなる)		
	伸び率	A	順調に作業を継続し、作業の伸びが見られる		
		B	作業の伸びは少ないが継続して作業ができる(続けることによって伸びが見込める)		
		C	作業を継続できず、作業の伸びが見られない		
	適性	A	キーボード作業の適性が認められる		
		B	訓練することにより向上が見込める		
		C	訓練を継続しても向上は見込めない		
2 データ入力	正確性	A	ミス無く確実に入力ができる		
		B	ミスはあるが確実に修正し、徐々に改善している		
		C	ミスが多く修正も不十分であり訓練しても改善されない		
	スピード	A	作業速度が速く、時間が余る		
		B	作業速度は速くないが、制限時間内にはできる(徐々にスピードが上がる)		
		C	作業速度が遅く、時間が足りない(繰り返し作業してもスピードが上がらない)		
	照合力	A	確実にミスを見つけ修正できる		
		B	ミスを見つけることはできるが修正が不十分(または誤りを時々見逃す)		
		C	ミスを見つけられず修正も不十分		
	適性	A	データ入力作業の適性が認められる		
		B	訓練することにより向上が見込める		
		C	訓練を継続しても向上は見込めない		
3 商品管理 (郵便仕分け)	分類の力	A	指示通りに作業ができ、ミスもなく確実に分類できる		
		B	ミスはあるが、指摘すれば正しく分類できる		
		C	ミスが多く、指摘しても正しく分類できない		
	照合力	A	確実にミスを見つけ修正できる		
		B	ミスを見つけることはできるが、修正が不十分(または誤りを見逃す)		
		C	ミスを見つけられず修正も不十分		
	継続性、集中力 (ムラ、飽き)	A	継続して作業に集中できる		
		B	継続して作業はできるがムラや飽きが見られる(短時間の集中はできるが継続できない)		
		C	作業を継続してできず、集中力散漫である(常に監督指導を必要とする)		
	適性	A	分類仕分け作業の適性が認められる		
		B	訓練することにより向上が見込める		
		C	訓練を継続しても向上は見込めない		
4 商品管理 (袋詰め)	協調性 (共同作業)	A	全体の流れに合わせて作業ができ、進んで周囲の人の協力ができる		
		B	自分で周りの状況を把握することは難しいが合わせようと協力する姿勢は見られる		
		C	常にマイペースで全体の流れに合わせるができない(協力ができない)		
	理解の持続性 (個別作業)	A	細かい説明を受けなくても、共同作業の経験を活かして作業ができる		
		B	簡単な説明があれば、共同作業での経験を活かして作業ができる		
		C	具体的に指示がなければ、作業ができない		
	正確性 (個別作業)	A	間違いなく袋に詰めることができる		
		B	時々数量や種類を間違えることがあるが、徐々に改善している		
		C	ミスが多く訓練しても改善されない		
	丁寧さ (個別作業)	A	特別指示がなくても非常に丁寧に作業ができる		
		B	指示をすれば丁寧に作業ができる		
		C	指示をしても丁寧に作業することができない		
	スピード (個別作業)	A	スピードが速く、時間が余る		
		B	速くはないが、決められた時間内には作業ができる(徐々にスピードが上がる)		
		C	作業スピードが遅く決められた時間内にできない(繰り返し訓練してもスピードが上がらない)		
	手先の器用さ (個別作業)	A	器用さがあり、作業の仕上がり状況も良い		
		B	取りかかりは悪いが、徐々に上達が見られ仕上がり状況も問題ない		
		C	不器用で作業の仕上がりきれいでない		
照合力 (個別作業)	A	確実にミスを見つけることができ、修正できる			
	B	ミスを見つけることはできるが修正が不十分(またはミスを見逃す)			
	C	ミスを見つけることができず、修正もできない			
適性	A	共同作業・個別作業共に袋詰め作業の適性が認められる			
	B	訓練することにより向上が見込める			
	C	訓練を継続しても向上は見込めない			

作業評価合計(4項目)	A	個	:	B	個	:	C	個
-------------	---	---	---	---	---	---	---	---

## 2. 観察評価

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

	観察項目	観察内容	評価	特記事項
1	基礎体力	身体的持久力	A	
			B	
			C	
2		健康管理	A	
			B	
			C	
3	教示の理解力	教示の飲み込み	A	
			B	
			C	
4		理解の持続性	A	
			B	
			C	
5	作業態度	正確さ	A	
			B	
			C	
6		丁寧さ	A	
			B	
			C	
7		スピード	A	
			B	
			C	
8		意欲(興味)	A	
			B	
			C	
9	集中力	A		
		B		
		C		
10	協調性	A		
		B		
		C		
11	質問・相談・報告	A		
		B		
		C		
12	挨拶・返事	A		
		B		
		C		

観察評価合計(12項目)	A	個	:	B	個	:	C	個
--------------	---	---	---	---	---	---	---	---

## 3. 総合評価

<p>1. 今後の訓練の見通しについて</p>          <p>2. その他</p>
--

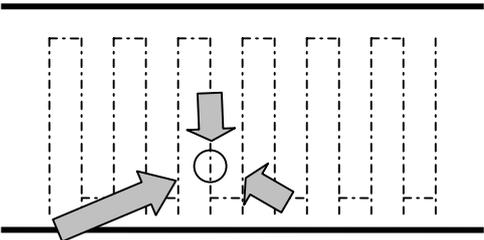
## 介護サービス作業

作業分解票（サンプル）

介護サービス作業総合評価票（サンプル）

資料 4

介護サービス作業 作業分解票(サンプル)

訓練題目	清掃	作業場所	廊下・階段
訓練課題			
作業手順	ポイント		
<p><b>廊下</b></p> <p>(モップ使用の場合)</p> <p>道具入れからモップ、白ほうき、自在ほうき、ちりとりを出し、作業の位置に運ぶ。</p> <p>モップ(乾いた状態)をかけながらゴミを集める。(1フロアで3カ所程度)</p> <p>自在ほうきでゴミをちりとりに集める。</p> <p>白モップ(水で濡らし固く絞る~トイレ~)で床に着いたゴミを拭き取りながら廊下を拭く。</p> <p>白モップはトイレで洗い、固く絞って</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>一度に持てなければ無理をせず一作業ごとに必要なものを運ぶ。</li> <li>ゴミを訓練生などが通る廊下の真ん中や教室等の出入り口付近などに集めない。</li> </ul> <p>《モップのかけ方》</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>隅から隅までモップの回転を利用しながら、往復で作業を進める。</li> <li>モップについたゴミは振り落とすようにして集める。</li> </ul>		
<p><b>階段</b></p> <p>小さい自在ほうきを使用して一番上の面から始める。踊り場で一度ゴミを集めて更に下に作業を進める。最後にゴミを集めてゴミ箱へ捨て、自在ほうきを片づける。</p> <p>《道具はすべて元の位置に!》</p>	 <p>ゴミ収集場(できるだけ隅で)</p>		

資料 5

介護サービス総合評価票（サンプル）

氏名

1. 作業能力評価

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

作業名	評価項目	評価	評価の基準
1 高齢者疑似体験	理解度	A	高齢者への理解に興味をもて、作業への意欲がみられる
		B	高齢者への理解はできるが、作業への意欲につながるかどうか不明
		C	高齢者像がつかめず、作業への意欲へつながらない
2 職業内容理解	理解度	A	介護職への理解に興味をもて、作業への意欲がみられる
		B	介護職への理解はできるが、作業への意欲につながるかどうか不明
		C	介護職という職種内容がつかめず、作業への意欲へつながらない
3 レクリエーション活動	適性	A	積極的に関わり、楽しみながら作業にのぞめている
		B	共同作業において、自分の担当の作業はできる
		C	本人の興味がなく自ら積極的にには作業をしようとしていない
4 配膳作業 (おしぼりた たみ及び配茶)	進捗度	A	順調に作業を理解でき、前日より向上が見られる
		B	前日の作業はできるが、場面設定の変更で応用的対応ができない
		C	前日の作業が正確にできず、それに対して自覚が薄い
	適性	A	接客への対応がスムーズに進み和やかな雰囲気で行える
		B	声掛けはスムーズでないが、誰にでも接客作業はできる
		C	一人では十分な対応ができない
5 衛生管理	進捗度	A	人からの指示がなくとも自主的に的確にできる
		B	自主的にするもの問題点を残してしまう
		C	本人に自覚がなくほぼ毎日指導を受けてしまう
6 食事理解	進捗度	A	積極的に作業に参加でき、自主的に作業を行える
		B	指示された作業には素直に応じ作業を行える
		C	指示された作業が行えずいることが多い
	適性	A	積極的に関わり、楽しみながら作業にのぞめている
		B	共同作業において、自分の担当の作業はできる
		C	本人の興味がなく自ら積極的にには作業をしようとしていない
7 清掃	進捗度	A	場所ごとに適した作業が指示を受ければ行える
		B	細かく指示を受ければ作業は行えるが、次の機会になるとまた指示が必要になる
		C	指示を受けても時間内に終わらせることができない
	適性	A	積極的に作業に向かい、継続して丁寧にできる
		B	ゆっくりではあるが、丁寧に指示した作業ができる
		C	本人の興味がなく自ら積極的にには作業をしようとしていない
8 リネン作業	進捗度	A	順調に作業を継続でき、作業の伸びが見られる
		B	作業を継続してできるが、作業の伸びは見られない(逆もあり)
		C	作業を継続してできず、作業の伸びも見られない
	適性	A	積極的に作業に向かい、継続して丁寧にできる
		B	ゆっくりではあるが、丁寧に指示した作業ができる
		C	本人の興味がなく自ら積極的にには作業をしようとしていない
9 職場見学	適性	A	介護職者への理解に興味をもて、作業への意欲がみられる
		B	介護職者への理解に努めているが、作業への意欲につながるかどうか不明
		C	介護職者への理解に興味をもてず、作業への意欲へつながらない

作業能力評価合計	A 個	: B 個	: C 個
----------	-----	-------	-------



資料 6

介護サービス評価票（サンプル）

1. 作業評価（疑似体験）

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

	作業名	評価項目	評価	評価の基準
1	装具を着けたり車椅子に乗っての移動	高齢者への理解	A	加齢による身体的特徴を実感し、いたわりの気持ちや態度ができる
			B	加齢による身体的特徴を概ね実感し、高齢者への理解に努めようとしている
			C	加齢による身体的特徴の理解が不完全で、高齢者への理解につながりが少ない
2	上記の人に付き添い介助する	丁寧な介助	A	段差、スロープ、エレベーターなどでゆっくり丁寧な介助ができる
			B	段差、スロープ、エレベーターなどで注意心は払うが力加減などでまだ指導が必要
			C	自分の位置、スピードなどで相手に合わせて行動ができにくい

2. 作業評価（職業内容理解）

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

	作業名	評価項目	評価	評価の基準
1	ビデオ視聴	職業理解	A	介護職種への理解に努めようと努力がみられる
			B	介護職種への興味が見られる
			C	介護職種への興味が見られない

3. 作業評価（レクリエーション）

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

	作業名	評価項目	評価	評価の基準
1	レクリエーション参加	参加意欲	A	楽しみながら参加でき、周りへの配慮も多少できる
			B	楽しみながら参加できるが、周りへの配慮は十分でない
			C	参加への意欲が見られない
2	レクリエーション準備	手先の器用さ	A	手先が器用で細かい作業が上手にできる
			B	器用ではないが指導すれば細かい作業ができる
			C	細かい作業への対応ができず、じっとしていることがある

#### 4. 作業評価(配膳作業)

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

1	作業名 エプロン着け	作業内容 エプロンを着ける	評価項目 丁寧な介助	評価	
				評価	評価の基準
2	おしぼりたたみ	おしぼりの準備	物品への対応	A	必要な物品を一人で準備し使用できる
				B	必要な物品を指示されれば準備し使用できる
				C	必要な物品が指示されても適切に準備できない
		おしぼりたたみ	丁寧な作業と仕上がり	A	仕上がりがそろっていて、かつ所要時間の短縮が見られる
				B	ゆっくりではあるが注意事項を守りながら仕上げる事ができる
				C	仕上がり注意到注意を払わず行ってしまう
3	配茶	配茶準備	物品への対応	A	必要な物品を一人で準備し使用できる
				B	必要な物品を指示されれば準備し使用できる
				C	必要な物品が指示されても適切に準備できない
	配茶作業	丁寧な介助	A	指示された注意事項を守りながら一人で丁寧に介助できる	
			B	ゆっくりではあるが指示された注意事項を守りながら介助できる	
			C	毎回指示を仰ぎながらでないと介助ができない	

#### 5. 作業評価(衛生管理)

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

1	作業名 手洗い・うがい	評価項目	評価	
			評価	評価の基準
1	手洗い・うがい		A	指示がなくとも自主的にできる
			B	自主的にするものの問題点を残してしまう
			C	本人に自覚がなくほぼ毎日指導を受けてしまう
2	身だしなみ		A	指示がなくとも自主的にできる
			B	自主的にするものの問題点を残してしまう
			C	本人に自覚がなくほぼ毎日指導を受けてしまう

#### 6. 作業評価(食事関連)

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

1	作業名 食事準備	評価項目 手順理解	評価	
			評価	評価の基準
1	食事準備	手順理解	A	指導された道具や材料を適切に利用できる
			B	不慣れではあるが真剣に取り組んでいる
			C	不適切な取り組み(危険への指導)があり始終指導員が周囲に必要
2	食事介護	丁寧な対応	A	介助する相手のペースを考えながらコミュニケーションを取りながら食事を与えられる
			B	介助する相手に聞きながらではあるが食事を与えられる
			C	介助する相手のことを考えずに食事介助を進めてしまう

### 7. 作業評価(清掃)

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

作業名	評価項目	評価	評価の基準
1 廊下・階段清掃	清掃手順	A	指導された清掃手順によって真剣に取り組める
		B	手順の指導は必要だが、真剣に取り組める
		C	道具の使用方法的確でなく指導がたびたび必要
2 トイレ清掃	清掃手順	A	指導された清掃手順によって真剣に取り組める
		B	手順の指導は必要だが、真剣に取り組める
		C	道具の使用方法的確でなく指導がたびたび必要
3 外清掃	清掃手順	A	指導された清掃手順によって真剣に取り組める
		B	手順の指導は必要だが、真剣に取り組める
		C	道具の使用方法的確でなく指導がたびたび必要
4 風呂清掃	清掃手順	A	指導された清掃手順によって真剣に取り組める
		B	手順の指導は必要だが、真剣に取り組める
		C	道具の使用方法的確でなく指導がたびたび必要
5 寮清掃	清掃手順	A	指導された清掃手順によって真剣に取り組める
		B	手順の指導は必要だが、真剣に取り組める
		C	道具の使用方法的確でなく指導がたびたび必要

### 8. 作業評価(リネン作業)

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

作業名	評価項目	評価	評価の基準
1 施設内作業	作業理解	A	指導された手順によって丁寧に取り組める
		B	手順の指導はたびたび必要だが、丁寧に取り組める
		C	指導しても丁寧な仕上がりができない
2 吉備の里での作業	作業耐性	A	作業中は真剣に取り組め、最後まで丁寧な作業ができ、作業効率も伸びている
		B	多少の指導は必要だが、最後まである程度丁寧な作業ができる
		C	丁寧に作業が進まずやり直しが多くあった

### 9. 作業評価(職場見学)

各項目A(非常に良い・良い)、B(標準)、C(やや劣る・劣る)

作業名	評価項目	評価	評価の基準
1 見学1回目	施設内の職業理解	A	介護職がどんな職業なのか興味を持って見学できる
		B	職員の説明や見学時の態度は問題ない
		C	介護職への興味が見られず、理解しようとする様子が見られない
2 見学2回目	利用者への理解	A	高齢者と介護者との関係を興味深く見学できる
		B	どのような高齢者が入所されているか興味深い態度や姿が見られる
		C	入所者への関心が見られず、積極的な質問も見られない

作業評価合計	A	個	:	B	個	:	C	個
--------	---	---	---	---	---	---	---	---

**社会生活体験評価・指導**

**指導案(サンプル)**

**旅行計画書(サンプル)**

**社会生活技能獲得評価票(サンプル)**

資料7

社会生活体験評価・指導 指導案(サンプル)

M U 番号		訓練題目	社会生活体験評価・指導(社会資源の利用に関する体験評価)
訓練課題	旅行計画の立案、時刻表の見方等の技能の体得状況を把握する。 電話のかけ方等の技能の体得状況について把握する。 余暇活動に充てる経費の立て方等の技能の体得状況を把握する。		
実施日	平成 年 月 日( )		
氏名			
個別目標・課題			

指導区分	指導の要点		
導入	1 アンケートを実施に以下の経験・知識等について確認する。 公共交通機関の乗車券等の購入経験及び乗車券購入に係る割引制度に係る知識 各種公共施設等の利用経験 各種公共施設等のチケット購入経験及びチケット購入に係る割引制度の知識 余暇活動の過ごし方 2 倉敷市美観地区への日帰り旅行を実施するにあたり、見学又は利用する施設等について話し合い、3カ所の候補を選定する		
提示	1 各人に 美観地区の地図、各施設連絡先リスト、時刻表等の資料を与える。 2 資料を活用しながら、日帰り旅行の計画書を作成させる。計画書には、目的地、移動方法、発着時刻、移動時間、移動経費等を記入させる。 また、見学・利用する3施設の入館料等と路線バスの料金については、分担して電話で問い合わせさせる。 3 資料の見方や計画書の記入方法がわからない場合は質問させ、個別に助言を与える。 4 計画書ができたら、各人に発表させ、最適なプランを話し合って完成させる。 5 旅行に係る所要経費を電卓を使って計算させ、持参額を算定させる。		
実習	観察評価のポイント	受講態度・参加意欲 時刻表等の資料の使い方の理解、体得度 時間の計算や配分に係る理解体得度 電話のかけ方 その他	
総括			

## 社会生活体験評価・指導 指導案（サンプル）

M U 番号	訓練題目	社会生活体験評価・指導（社会資源の利用に関する体験評価）
訓練課題	交通機関の利用に係る技能の体得状況を確認する。 公共施設の利用に係る技能の体得状況を確認する。 外食の仕方、食事マナー等の技能の体得状況を確認する。	
実施日	平成 年 月 日（ ）	
氏名		
個別目標・課題		

指導区分	指導の要点	
導入	1 前回作成した旅行計画書に沿って、倉敷市美観地区への日帰り旅行を実施する。 2 訓練生は、岡山駅改札口で待ち合わせをする。	
提示	1 待ち合わせ場所に全員集合したら、各自切符を購入させ、倉敷まで移動する。 2 倉敷に着いたら、旅行計画書に従って各施設を回る。移動にあたっては、 倉敷駅 目的地A、目的地A 目的地B、目的地B 目的地C、 目的地C 倉敷駅の4つのルートで4名から1名ずつ 選任し、案内させる。 3 利用又は見学する施設で、各自入館券等を購入させ、施設を利用又は見学する。 4 目的地Bから目的地Cへの移動前後に、レストランで食事をとる。 5 倉敷駅から岡山駅まで移動し、通所生はそのまま帰宅する。菅原は岡山駅から吉備高原まで通所バスを利用して帰る。	
実習	観察評価のポイント	受講態度・参加意欲 ----- 切符の購入、車内でのマナー ----- 公共施設での入館チケットの購入、施設内でのマナー ----- レストランでの注文の仕方、食事マナー ----- 料金の支払い ----- 地図の見方 ----- その他
総括		

資料 8

旅行計画書（サンプル）

【 旅 行 計 画 書 】

1 実施日 月 日 ( )  
 2 場 所 倉敷市・美観地区

	時刻区分	予想時刻	区 分	場 所	移動方法	移動時間	ガイド 担当者	滞在時間	必要経費 (運賃・ 利用料)
ゆき	出発時刻	9:09	最寄駅・バス停	吉備職リハ					
				↓	バス	約76分			1210円 (610円)
	集合時刻	10:35	待ち合わせ場所	岡山駅東口					
				↓					
	乗車時刻	10:43	出発駅	岡山駅	電車	約14分			320円
				↓					
下車時刻	10:57	到着駅	倉敷駅						
倉敷市美観地区 観光				↓	徒歩	約15分			
	到着時刻	11:15	目的地	大原美術館				約60分	免除申請
	出発時刻	12:20							
				↓	徒歩	約10分			
	食事時間	12:30 ~ 13:20	食 事	美観地区の レストラン				約50分	1200円
				↓	徒歩	約10分			
	到着時刻	13:30	目的地	日本郷土玩具館				約60分	600円 (300円)
	出発時刻	14:30							
				↓	徒歩	約10分			
	到着時刻	14:45	目的地	倉敷考古館				約60分	400円 (200円)
出発時刻	15:45								
			↓	徒歩	約15分				
かえり	乗車時刻	15:58	出発駅	倉敷駅	電車	約16分			320円
				↓					
	下車時刻	16:14	到着駅	岡山駅					
				↓					
	解散時刻	16:31	解散場所	岡山駅					
				↓	バス	約77分			1210円 (610円)
	到着時刻	17:48	最寄り駅・バス停	吉備職リハ					

資料 9

社会生活技能獲得評価票(サンプル)

対象者 区分		対象者 A			対象者 B		
		状況・課題	獲得 段階	重点 項目	状況・課題	獲得 段階	重点 項目
基本的生活技能	身 辺 処 理	* 1	例 B	例	* 2		
	家 事 技 能		C				
応用生活技能	緊 急 時 の 対 応				* 2	例	
	公 共 施 設 等 の 利 用						
	余 暇 の 過 ご し 方						
金 銭 処 理 金 銭 管 理							
健 康 管 理							
職 業 生 活							
対 人 面							
重 点 課 題							

\* 1 獲得段階 ~ A : 殆ど確立されている、 B : 一部を除き確立されている  
C : 未確立な点が目立つ、 D : 殆ど未確立である

\* 2 重点項目 ~ は重点項目を表す。  
の数が多いものほど緊要度、重要度が高い。