

特別寄稿

モジュール訓練体系について

内田悦弘 訳
職業訓練大学校 調査研究部

訳者 まえがき

本文は以下に紹介するように英国のEITB（機械工業訓練委員会）より出されている「モジュール訓練体系」の解説書の全訳である。この訓練体系は既に1969年から実施に入っているもので、その意味では新しくない。しかし、この体系を基礎にして、ILOはさらに独自のモジュール訓練体系を創り、最近主として発展途上国向けにその普及を図りつつある。

モジュール訓練体系の考え方は我が国、特に養成訓練のそれとはかなり相違しており、そのままを取り入れやすいものではない。しかし、我が国でも近年、職業訓練の中で高卒者、成人、在職者を対象にするものの比重が増しつつある。この場合、モジュール訓練の考え方は検討に値する面を含むように思う。読者は主として、この体系のもつ考え方に注目して読んでいただければ幸いである。

(序 文)

1. 1967年に、機械産業訓練委員会（EITB）は、機械工業における技能者訓練のために新しいやり方を導入した。新しいシステムは技能者になろうとする人々に訓練の第一級標準を与えるように工夫されたもので、彼らにやって欲しい高い質の仕事に対して、彼らに準備を与えようとするものである。この小冊子は雇用主、労働組合双方から派遣された担当者、教師、青少年雇用官、管理者、指導員、訓練生および他の関係者たちへの手引書である。

(新しいシステムの要請)

2. 英国の工業分野の熟練工は、自分の職場の高い標準を理解してきた。それなのにいまさら自分の訓練の型を変化する必要があるだろうか？ その理由は次のとおりである。

第一、良き訓練は、国がその偉大な技術的伝統を受け継がねばならぬような質の高い人を生み出そうとすると、どうしてもそれは高価なものにつく。従って、訓練はすべての近代的訓練方式を駆使してできるだけ効果的に行わねばならない。

第二に、要求される熟練工資質の容想は変化してゆく。それは工業技術の発展に基づくものである。新しい、有効な製造技術は、現在使われている機械のみならず、これから使われようとする新しい機械を組み立て、据付け、かつ保全する新しい技能を要求している。

第三に、訓練生たちは学校でもその後の継続教育カレッジでも、昔よりずっとよい教育を受けている。従って、彼らは、従来よりも技能と技術的知識をもっと早く、かつ深く啓発してゆく能力をもっている。

(モジュールシステムの原理)

3. 訓練の新しいシステムを述べる前に、それが基礎づけられている原理を理解することが重要である。計画の遂行は実際の場面では必ずしも一定でない。何となれば、技術の分野の相違、個人的要請に適應するように使う教授方法の相違および新しいアイデアを利用する必要性などがあるからだ。しかし、基本の原理は、いつでも同じである。

4. 計画には八つの基本的原理がある。すなわち、

(i) 柔軟性

訓練システムは、訓練された技能者が技術的变化およびその他の変化に適應できるようにする必要がある。

る。このことは訓練が広い基礎に基づかねばならないことを意味している。かつまた、熟練工は適応性のあるやり方で駆使できる一連の専門技能を具備していることを意味する。それはまた、暗黙のうちに次のことを含む。つまりすべての技能者に、最低限の到達水準をもたせるようにするとともに、あるものは、産業と個人双方の要請に従ってさらに高い水準の訓練を受けるといふものである。

(ii) 訓練期間

訓練期間は教授内容によって、また熟練のために十分な時間を与えられるとすれば、個人の学習速度によって決まる。このことはまた訓練生ができるだけ早く有資格者になりたいという動機があるだろうということも暗黙のうちに意味している。

(iii) 技能者たることの標準

技能者であるための実技標準が決定されるだろう。かつ、彼らが到達したときは資格証明書で承認される。

(iv) 評価

公認された標準に達したかどうかは体系化された試験によって測られる。その試験は全訓練期間を通じて、時々行われよう。かつ資格証明書の基礎になるものとして、訓練記録と日誌が使われるだろう。

(v) 将来の向上

すべての技能者がさらに知識を得て、産業の要請に合うように、彼らの技能を向上させる機会が存在する。期待されることは、次のことである。すなわち、技能者としての初期訓練は3年くらいの短期で可能であるが、大半の技能者は、その職業生涯の中で間をおいて時々訓練体系に帰り、新技能を学び、近代化される必要がある。

(vi) 訓練

実践的スキルについての訓練生の正規の訓練は、指導技法の訓練を受けている熟練者たちによって実施されるものであるが、PL機器、訓練手引書および視聴覚機器のような近代的手段によっても、また十分な利益が得られるものである。

(vii) 継続教育

訓練の全期を通じて、その訓練に見合った関連学科のコースを受講するために継続教育カレッジへ出席することに対して、就業免除（完全な賃金をもらう）が与えられる。就業免除はカレッジ学期間に、少なくとも週1日となる。（または、それに対応するブロック休暇〔年間数週免除制〕。）かつ、正規の訓練が終わった後も、関連学科の学習を続けることで利益の得られる訓練生はそれが許されるべきである。将来の技能者は

高い実技能力の標準に達しているだけでなく、理論的理解力についても、十分基礎をもつべきである。

(viii) 技能者の地位

新しい体系は、公認の訓練プログラム、公認された実技標準、資格証明書および登録によって、技能者資格をはっきりさせ、地位を高める。（表1）

（熟練工育成訓練の新しい構造）

5. 将来の技能訓練は三つの重要な要素を含むことになるだろう。

(i) 第1年では広い範囲の技能を基礎的に訓練するもので、実習場において常勤指導員と常勤教師の指導の下に行われる。

(ii) 管理された条件下での専門技能の選択的訓練。

これらの技能は多数の訓練パッケージ、つまり、いわゆる“モジュール”から選ばれる。そして前述の訓練仕様書、指導手引書、訓練生日誌および試験制度を通じて、EITBによって運営される。技能者資格を得るには少なくとも二つのモジュール修得に成功しなければならない。

(iii) 産業的環境の中で習得した技能を駆使する経験。

それは技能を公認の標準にまで伸ばすためである。実習経験はモジュール訓練をちりばめた形になる。そして要求される実技の標準はテストによって測られよう。

6. 技能者の“教育”は、訓練コースに見合った継続教育コースのカレッジに通学することにより、中学教育で到達する段階以上のレベルにつながるものである。

（第1年の基礎訓練）

7. EITBが推薦している体系的な第1年訓練の方式は、ハンドブックとして印刷されており機械工業に利用できるものになっている。それには三つの主要な方式がある。

「機械工業の技能者とテクニシャンに対する第1年訓練」

「同上（車輻工作）」

「建設工業の技能者とテクニシャンに対する第1年訓練」

8. この計画は専門分野ごとのニーズに合うようになるために産業現場での解釈に幅を持たせている。しかしすべての計画は、次のような条件を満たさなければEITB訓練スタッフの承認は得られない。

(i) 訓練のために特に設けられた場所で、かつ適当

表1 技能者訓練の構造

← 最少限 3年 →				
第一段階 基礎訓練 12 か月	第二段階 モジュール訓練期間 略6か月	第三段階にすすむ ために必要な能力	第三段階 モジュール訓練期間 略6か月	経 験 実 習 期 間
第 一 年 訓 練	製造工業実技			
	厚板作業Ⅰ D 1	D 1	厚板作業Ⅱ D21	
	薄板作業Ⅰ D 2	D 2	薄板作業Ⅱ D22	
	管 製 作 D 3			
	紡 績 D 4			
	車輛工作実技			
	車輛塗装Ⅰ E 1	E 1	車輛塗装Ⅱ E21	
	車輛組み立てⅠ E 2	E 2	車輛工作Ⅱ E22	
	コーチトリミングⅠ E 3	E 3	コーチトリミングⅡ E23	
	溶 接 実 技			
	一般溶接および切断 F	F 2～F 5 のうちのど れか二つ	上級レベルの管溶接 F21	
	ガスによる切断およびガウジング作業 アークによる切断およびガウジング作 業 F 1			
	タングステンアークガス遮蔽溶接 F 2			
	金属アークガス遮蔽溶接 F 3			
	手動金属アーク溶接 F 4			
	酸素アセチレン溶接 F 5			
	電気および電子工業実技			
	非回転機器巻線および工作 G 1	G 1	非回転機器試験法 G21	
	回転機器巻線および工作 G 2	G 2	回転機器試験法 G22	
	電気機器調整Ⅰ G 3	G 3	電気機器調整Ⅱ G23	
	電気配線 G 4	G 3～G 4	電気機器検査法 G24	
	電子装置配線および組み立てⅠ G 5	G 5	電子装置配線および組み立てⅡ G25	
		G 5	電子的試験および検査法 G26	
	機械工業実技			
	工具の製作加工および実験的作業 H 1	H 1	プレス工具製作 H21	
	チューニングⅠ H 2	H 1	型 製 作 H22	
	機械組み立て調整Ⅰ H 3	H 2	チューニングⅡ H23	
	ミーリングⅠ H 4	H 1またはH 3	測定機組み立て調整 H24	
	研 削 H 5	H 1またはH 3	機械組み立て調整Ⅱ H25	
		H 1からH 5 までのどれか一つ	検査および測定法 H26	
	整備作業実技			
	機械の整備Ⅰ Y 1	H 1またはH 2 またはH 4	ジグボーリング H27	
	電気機器整備 Y 2	H 1またはH 2 またはH 4	ボーリング H28	
	工場サービスにおける整備Ⅰ Y 3	H 4	ミーリングⅡ H29	
	電子機器整備Ⅰ Y 4	H 1またはH 2 またはH 4	機械工具組付け H30	
		Y 1	機械整備Ⅱ Y21	
		Y 2	電気機器整備Ⅱ Y22	
		Y 3	工場サービスの整備Ⅱ Y23	
		Y 4	電子機器整備Ⅱ Y24	

な設備の下で off the job で訓練が行われねばならない。

(ii) 訓練は、訓練を受けた指導員または教師によって指導されなければならない。

(iii) 適当な学習コースに対して、継続教育カレッジへのデイリリース (Day release) またはブロックリリース (Block release) による出席が措置されねばならない。

(iv) 広い基礎をもった実際の訓練についての計画的プログラムがなくてはならない。

(v) 適当な導入訓練と安全訓練が、計画の中に含まれていなくてはならない。

9. 第1年訓練の各計画は、次の三つの部分から成り立っている。

A部：導入；それは3か月にわたるが、安全作業法と手技能訓練の初歩を教えることによって、学校と産業の間の橋わたしをすること。

B部：基礎技能の獲得；手工具または工作機械を使って、金属およびその他の工業材料を取り扱ったり、成形したりする技能の主要な基礎作業を身に付けさせること。

C部：専門技能の初期の訓練；機械、電気および電子、成形および組み立て、装置工業または車輛工作の各領域のどれか一つにおける製品を基礎技能を使って作る際の信頼度を向上させること。

10. 継続教育はすべての技能訓練計画の本質的要点と見なされるもので、訓練の理論的な面と実際の面とはできる限り密接に、お互いに融合されねばならない。EITB出版の各勧告書によれば、いろいろの素質、適性、能力の客観的テスト方式を慎重に選んで活用することが必要であると同時に、本人、両親、出身校の校長、青少年雇用官、雇用主および継続教育カレッジの教師の間の密接な協力の必要なことが指摘されている。

11. 多数の訓練定数 (29,000人, 1967年) が今や設定され、ITBの訓練担当官によって第1年訓練として認められている。これらの訓練定数の所在施設は次のとおりである。すなわち、企業内訓練校、継続教育カレッジ、共同訓練のためにITBによって設置された訓練センターおよびその他のITB立の直営訓練センターである。使用できる訓練施設の数、毎年機械工業に入ってくるすべての訓練生の要請にはいまだ合っておらず、さらに建設中である。

モジュール訓練へ入ろうとしても、さしあたり実習場の便宜のない地域での訓練生に対しては、第1年の

off the job制度の代わりに指導員訓練を受けた職長の指導の下にITBの訓練担当官が承認した、既製のプログラムに従った on the job の2年間訓練を行うことができるが、デイリリース制 (day release) は与える要がある。このようなやり方は、off the job trainingを希望する雇用主たちが、学校、共同訓練施設、企業内施設またはITB自設のセンターのどれからも助力が得られないことが示されたときにだけ許されるのである。

12. 第1年訓練を成功裡に終えたとき、訓練生はITBの第1年訓練資格証明書が与えられ、熟練工見習い、またはテクニシャン見習いとしてITBに登録される。

(専門技能用の訓練のモジュール)

13. 前掲表1は第1年で行われるクラフト訓練の型を例示してある。多数の訓練モジュールは、別々の専門技能のために利用され、かつ、選択は企業の要請と訓練生の能力で決まる。図は最終的に決まったものではない。なぜなら技術の変化や産業の必要性に調子を合わせるため、新しいモジュールが加わるだろうからだ。従って修正版が時に応じて発行されるだろう。

14. 各訓練モジュールに対して、ITBが供給するものは次のとおりである。

(i) 技能仕様書

それは訓練期間中に向上させられる技能の範囲と、完成時に到達すべき基準を示したものの。

(ii) 訓練仕様書

与えられるべき訓練の詳細を述べたもの。

(iii) 指導の手引書

訓練スケジュールに含まれる技能の各要素を向上させる方法を示したものの。

(iv) 一連の実技課題

訓練が進行する間に、それに合格するようにすべきものである。

(v) 継続教育へのすすめ

(vi) 訓練生が受けた訓練を記録する訓練日誌

15. 訓練課程は次のようになる。訓練の第1年コースの終わりに第2段階モジュールの一つ以上について、企業ニーズと訓練生素質に基づいて選択が行われる。選ばれたモジュールでの訓練はしかるべき訓練仕様に合うように、かつ、技能仕様で述べられた標準に合うように進められよう。訓練期間中に行われる作業は通常生産項目の中から、規定の範囲に入るように、

訓練スタッフが生産部門と相談して注意深く選んで行われる。精度、仕上、時間、安全作業のような事項には十分注意が払われ、また規定の基準に合うように、周期的にテストが行われねばならない。

モジュール訓練は、OJTでも off JTでも行われ得る。しかしあらゆる場合に、公認された訓練として承認されるためには、次のことが要求される。すなわち訓練生は指導手引書と、試験方法の使い方を含む指導技法訓練を受けた職長につかなければならない。職長は訓練生の日誌中の訓練事項を証明し、行われた評価を記録する必要がある。

16. 一つの第二段階が終わると、続いて訓練生は、関連した三段階に進むかまたは別の第二段階をその代わりに終わらせることができる。どの技能者についても最小限度の要請（ただし溶接は除く、図中の注釈参照）は任意の二つのモジュールの正規の標準を完了することで、かつそのうちの一つは第二段階のものでなくてはならない。図は各個の第三段階モジュールに入るために必要な資格を例示している。

17. 各訓練モジュールで費やされる時間の長さは個人の達成度による。大事なことは、教授要目の全幅がカバーしているものであり、モジュール内のすべての技能要素中で、実技の公認された標準が達成されることである。しかしながら、すべてのモジュールは、実技の規定範囲をカバーするのに6か月を要しよう。

（専門技能の使用するモジュール）

18. 終了した各訓練モジュールに支えられて、得られた技能を実用化するために、生産現場で、ある期間の主な目的は、コストと時間という産業上の制約の下に熟練と器用さを獲得するということである。得られた技能を実用化する際の経験は、できるだけたくさんの領域にわたって、注意深く計画されなければならない。かつこの段階で行われる作業も、また、訓練生は、訓練日誌に書き込み、指導員は確認証明をしなければならない。最後の試験は経験期間の終わりに行われ、その際、訓練生は、精度、質および時間の点で実技の所要標準に達しているかどうか判断される。

19. 多くの訓練生は、その3年の終わりに最小限満足な技能の標準に到達し得るだろう。ある者は、その次の訓練モジュールに進むかもしれない。かつ、その追加モジュールは彼の職業生涯のあとの段階で、だれでも受け得ることが承知されねばならない。

20. 訓練期間中の受ける適当な学習コースの受講に対して有給のデイリリース (day release) やプロッ

クリリース (block release) が与えられるというのが、この技能者訓練計画の特長である。継続教育の新しい訓練実習にマッチした学習コースがCity and Guilds of London Institute (ロンドン市ギルド協会)と the Council of Technical Examining Bodies を通じて教育当局によって準備中である。学習の一番適したコースは、訓練生および雇用者と相談して、ITB発行の勧告書を考慮しながら、継続教育カレッジのスタッフによって選択されよう。継続教育の諸コースは将来の訓練生のための啓発の余地を与えるように広いものとなる。かつ、それは一般教養的な学習の要素も含むこととなる。

21. 訓練の第1年期間には、それに対応した継続教育への出席免除は許されない。第1年以後例外的場合に免除されるが、それは次の場合である。すなわち雇用主とカレッジ校長がもはやそれ以後の利益は得られないと同意した場合に限るわけだが、その場合、両者が共同署名した訓練の効果に対する証明書は、ITBの査察に対して有効である。

22. 継続教育への就業免除は、利益の得られる人々に対しては形式的な訓練が終わっても続けられるべきである。

（モジュール技能の仕様）

23. 各モジュールに対して、技能の仕様が決められているが、それは、訓練の終わりの時点で伸びているはずの技能範囲と到達すべき標準を示している。これらの技能の仕様はそれから導かれる訓練の仕様とともに、次の人々からなる作業部会で作られたものである。つまり雇用主、訓練担当官、指導員、熟練工、労働組合員などが産業界から選出されITBのスタッフと継続教育の教師たちがこれに加わる。彼らの最初の結論は、工業界の1,000以上の各種の大小企業に渡され、詳細なコメントをもらい、さらに研究を重ねて最終の勧告に到達したものである。(表2)

24. その仕様は6群の産業に対して用いられるものである。

- D群：製造工業の実技
- E群：車体組み立ての実技
- F群：溶接の実技
- G群：電気および電子の実技
- H群：機械技術の実技
- J群：整備技術の実技

25. 技能と訓練の仕様は、ある分野は必須、あるものは選択必須(alternative)あるものは随意(optional)

表2 「技能仕様」の1例

<p>モジュールG5 電子装置の配線組み立て1 「技能の仕様」 訓練の終了時に各人は次のことができなくてはならない。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1, 理解力, 回路図によって通常の電子部品と単純なサブ回路の配線・組み立て, 配線スケジュールおよび一般的回路製図。それらは, 英国規格 308 および 3993 に印刷されたものに従って準備されたものを含む。 2, 商用規格および国家規格に従って, かつ良好な製作法に適するように, 導線の引き締めとケーブルの端末処理ができること。 3, 英国流の物差しおよびメートル法の物差しの両者を使って, シヤシ-とザブアンセムブリーを機械的に合わせたり変えたりできること。 4, 理論に合うように単純な組み立て配線ができること。 5, 単純な E P 刷回路板の配線, 組み立て。 6, 安全で適当な規制を応用すること 7, 会社の規制と規格を応用すること

であるように作られている。これらは公刊されており、課題は、例えば計画を実施した産業の経験を利用するように、絶えず見通しがされることになる。

指導する者も訓練生も、共に訓練モジュールの技能仕様の写しを持っていなければならない。それは、各自が自分の責任を自覚できるようにするためである。

(モジュール訓練の仕様)

26. 各モジュールの技能仕様に伴って、行われるべき訓練の完全な詳細を与えるのが訓練仕様である。機械技術の実技の大部分の仕様は、スポンサーによる研究プロジェクトによって技能分析の手法を用いて作られた。技能分析は要求される技能要素 (components) を確認 (identify) することおよびそれを教える手法を調べるといった目的をもっている。他のモジュールは、現存する良い訓練計画、産業や技術教育に携わる人々の識見および海外で成功した最良の訓練の特色に基づいて作られた。クラフト訓練計画の全領域を検討するために当然の順序を追って、分析手法が適用され、その訓練計画の洗練化と発展を意図するものである。また、それらを近代化するために、すべての仕様が絶えず見直され吟味されるようにしておくことも意図されている。(表3)

27. 訓練生は、自分の実習する訓練仕様の写しを所持すること。かつ全件を含んでいるスケジュールの中のそれぞれの関連部門に対して、仕上げた作業の参照

表3 「訓練仕様」の1例

<p>(モジュールG5, 電子装置の配線組み立て1)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1, すべての段階で、安全作業と装作の訓練が与えられなければならない。訓練生が始めて先産現場に入るときはこのことは特に重要である。事故や火事の際に為すべき動作の訓練も与えられなければならない。電気ショックの非常事態の取扱いについても訓練しておかねばならない。 2, 会社における生産過程および技術指令を伝える方法の実際。すなわち、 <ol style="list-style-type: none"> a) 会社における工業製図のやり方、つまり日付番号入れ、図面の支給と貯蔵、図面の修正。 b) 配線図の使用 c) データシートと仕様の使用 d) 会社の標準的方法を含む製造指令書 e) 工具、測定器が支給される場合の会社における実際。材料の規制。 電気的接合 <ol style="list-style-type: none"> 3, 電気的結合における要請、すなわち、信頼性、使いやすさ、検査のしやすさ、受け入れやすさ。 4, 関連する品質、検査基準および仕様の導入。 5, 溶融接合 <ol style="list-style-type: none"> a) ハンダの種類と特性、濡れと浸透の説明。 b) ハンダこてについての注意と使用法、種々の型のこて先およびこて先にハンダを塗る方法。 c) ハンダ付け結合を作製する際の実技。浸漬法と流動ハンダ技術の評価。濡れない結合を選ける方法。 d) 不良な結合の発見と修正。“ハンダを除去するためのこて”の使い方。 e) スポット溶接によって結合を作る際の実技。 6, 表面接触結合 以下略
--

番号を登録することを要しよう。適当な訓練範囲を与えるために適した作業が選ばれているかどうか、また訓練生が適当な手引書や、必要なら指導してくれる上級熟練工に近づく機会をもっているかどうか、を見るのは指導員の責任である。

28. すべての訓練仕様において、かつそれらを支える訓練手引の中で、安全に対して特別な注意が払われている。安全な方法だけが教えられ、用いられることが大切であり、またITBの訓練担当官は企業を訪れるとき、これに特別な注意を払うであろう。

29. 訓練手引が各訓練モジュールを与えるように作られ、次のように使われるよう意図されている。

(i) Supervisor (職長) Instructor (指導員) には技能の各要素を伸ばしてゆく諸方法を思い起こすきっかけとして、

(ii) 訓練生には“自学自習教材”として、また参考書として、

各指導者と訓練生は、それにふさわしい訓練手引を

与えられ、それが仕事の中で使えるようになっていなければならない。多くの場合、訓練手引は、多数の選り得る良法のどれか一つだけを引用している。堅苦しい体系をつくる意図は全くないのであって、指導員は、代わりのことを教えることは自由であるが、危険な、または効果のない方法を避けるよう十分注意しなければならない。

(実 技 試 験)

30. 各訓練手引には、段階的な順序で並んだ一連のテストを図示した1ページが入ることになる。そのテストは訓練仕様で与えられる技能要素に基づき、訓練の全期間中、一定の間を置いて与えられるように意図されている。多くの場合、図は機械部門であるが、例えば、保守モジュールでは、例題は筆記試験である。試験例題は到達すべき標準を代表する例である。そして指導員はこれを用いることも自由だが、同じ技能的要請を構成している同質の製品課題をその代わりに選ぶことも自由である。

31. 評価されるべき事項は、一定の作業時間 (set time) とともに、部品の図面上に太線で示されており、“評価”と頭書した枠の中に詳しく書いてある。代わりになる試験片が生産現場から選ばれる場合は便宜的に決めた時間が与えられ、同数、同形の技能要素が選ばれねばならぬ。テストを始める前に訓練生は図面で研究し、作業課題を作るに必要な作業手順を記録する時間を与えられねばならぬ。

32. 試験の終わりに、作品は訓練生を指導している指導員、または他の有資格者によって検査されねばならない。彼らは、それが次に示すすべての項目に満足かどうかを決めるのである。

(i) 寸法精度

測られたすべての寸法は、与えられた許容圏内になければいけない。

(ii) 質

あらかじめ記されてある仕上げの標準内に。

(iii) 作業時間

与えられた時間内に。

試験の結果および試験片のスケッチ (または、必要なら仕様の文書) を訓練日誌の中に記録しておかねばならない。

33. 試験の目的は、第一義的には訓練生の進歩を確かめ、技能の次の段階にすすむのにふさわしいかどうかをチェックすることである。もし訓練生が、テストのどれかの要素に成功していない場合は、再試験の前

に、訓練を強化するような段階がとられねばならない。試験は合理的に規則正しく一定の間を置いて行われるべきで、最終テストを除いてどの順序でやってもよい。最終テストはモジュール内の技能範囲全域にわたって広く評価するように仕組みられており、訓練に引き続く“経験”期間の終点を目標に実施されねばならない。最終の試験作品は、Boardの訓練スタッフによる照査のために保存されていなくてはならない。

34. 自社の試験を行う場合に、公認された代理者 (例えばロンドン市ギルド協会) を使おうとする企業はそうしてもよい。

(訓 練 日 誌)

35. 各訓練生は、モジュール訓練と経験の期間中、訓練日誌を所持していなければならない。訓練日誌はITBから支給される。第1年訓練の資格証明書の授与がなされたとき訓練生に再び返される。訓練日誌は、訓練、実地試験および関連した経験の記録されているもので、「機械系熟練工」資格証明書を授与するかどうかを評価するときに使われる。

36. 訓練生は、2週間ごとに、自分の行った主要な作業をスケッチの形で記入する。それがよくできていれば、指導員は署名するであろう。訓練日誌には訓練仕様の写しが付されており、各人が履修した訓練仕様の、それぞれの関連部分に対して、作業番号が記入されよう。

37. 訓練日誌には、行われた実地試験についてもまた、指導者の評価とともに記載されることになる。

(Supervisor (職長) / Instructor (指導員))

38. 訓練に責任をもつ指導員は、教育技法の訓練を受けたことが、公認されたモジュール訓練の一つの条件となる。この訓練は二つの形態をとってよい。

(i) 常勤指導員に対しては、Leed市にあるITB自設の指導員訓練センター、雇用省所管の指導員訓練カレッジ、または公認された継続教育カレッジにおける2週間以上のコース。

(ii) OJTのモジュール訓練に対して責任をもつ現場指導員に対しては、訓練仕様、指導手引、実地試験および訓練日誌を使う場合の簡潔な指示 (briefing) およびT・W・IのJob Instruction水準程度の訓練を含む3か月間のコース。

この目的のコースは、企業自身の訓練部門、ITBの地域訓練センターおよび公認された継続教育カレッジで受けることができる。

(EITB発行の機械系熟練工資格証明書)

39. 二つの訓練モジュールおよび関連した経験を修了すると、標記の資格証明書が授与される。この証明書の授与は次の条件の下で行われる。

- (i) 第1年訓練の資格証明書(またはその免除証明書)を持っていること。
- (ii) 二つのモジュールの公認された標準に達する訓練を受けていること。
- (iii) すべての実地試験に合格していること。
- (iv) 指導にあたった訓練日誌を書き終えていること。
- (vi) 最低19歳以上であること。

40. ITBの訓練スタッフ、雇用主または訓練担当官の間で協議した後で証明書の授与がなされる。証明書には訓練が行われたモジュールを記載する。そして、その後の訓練モジュールは次の段階でそれを満足に終了したときにその証明書に裏書きをする。

(テクニシヤンの訓練)

41. テクニシヤンの訓練に対しては、ITBは、当然の順序を追って勧告を出すことになる。

テクニシヤンは将来、基礎訓練の共通の第1年に続

いて彼らの要請に適した教育訓練を受けることになるようであるが、しかし大半の者は技能者として、訓練された後に育成されるであろう。技能者訓練のモジュール体系は、要請される新しい技能と知識の発展のためになにか適当な橋渡しコースが利用に供されるならば、このことは可能となるだろう。

(結 論)

42. 多くの企業が、1968年9月以降の年内にパイロット研究を行うことを望むであろうこと、また新体系の一般的導入が1969年9月からになるであろうことは予想されている。この種の新体系の導入に当たって、地域的事情に基づく困難の生ずることは避けられない。また導入のできる所は、ITBの訓練担当者の方で都合のつく限り彼らの援助が得られるはずである。小企業側で共同訓練計画によって得られる利益については特に注目すべきである。この場合共同訓練担当官が、直接の援助を提供できるからである。計画のねらいはすべての関係者の利益になるように、機械工業における技能者訓練の水準を改善することにある。

(訳者：訓大主任研究員・教授)

(監修：調査研究部長・教授)