

注

- 1) "1960年代後半まで、英国では再訓練のために高齢者を受け入れていなかった。ところが科学技術の革新によって労働者が過剰になり、人々の持つ既存の技能がもはや役に立たないという事態が起きてきた。それらの人々の多くは35歳以上であったので訓練適応性テストに関する初期の研究は再訓練のための中高年齢者の選抜方法を改善する試みから着手された。" (RobertsonとDowns, 1979)
- 2) 訓練実施者側としては、訓練を受ける能力のある者を選抜するという意図で訓練適応性テストが開発される。英国ではこの選抜の意図での利用が多いようである。わが国では、公共訓練での入所選抜には訓練適応性テストを活用することはできない。ただし、高齢化が進む企業では配置転換のための指針となるような適職判定にこのテストが利用される可能性はある。
- 3) ワークサンプル法は既に訓練済みで該当の仕事をもうやれる人々を選ぶために最も好ましい応募者を判断できるようにつくられる。それに対して、訓練適応性テストはまず選抜され、それから仕事のための訓練をうける人々について、選抜する側は応募者の仕事をおぼえる能力を予測しようとするものである。(RobertsonとDowns, 1979)
- 4) 職務サンプルにもとづくテストはこのような昔流のアプローチのもつ欠点を幾分かは克服している。～職務サンプルを選び出すという作業は適性に関する理論化に比べてより明白な作業である。～適性検査と比較すると求職者の職務全体の遂行能力と何の関係もないテストを創り出す危険はずっと少ないし、また職務の基本的要素である課業を遂行するため、たいていの応募者にとって意味のあるものとなる。(Downs, 1977)
- 5) "今までにも心理学的検査を用いて訓練適応性を予測するためのいろいろな試みがなされている。GordonとCohen(1973)は一部の例外はあるものの報告されている研究をみるかぎり選抜法の妥当性という点からみて訓練適応性の予測はほんのわずかな成功しかおさめていないと述べている。" (RobertsonとDowns, 1979)
- 6) 英国における訓練適応性テストの予測的妥当性の研究動向については、補足資料のRobertsonとDowns(1979)の論文を参照されたい。

7) Robertson (1980)

Table 2. Correlation matrix, trainability assessment vs. performance at week 3a

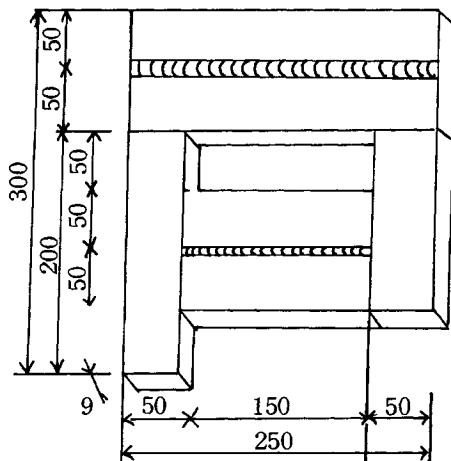
Trade	R ₁	R ₂	E ₁	E ₂
Bricklaying	-0.06	0.30	0.03	0.33*
Capstan	0.64**	0.37	0.33*	0.44*
Carpentry	0.03	0.24	0.52*	0.67*
Centre lathe	0.80***	0.24	0.59***	0.27
Milling	0.64*	0.62*	0.63**	0.40
Welding	0.28	-0.07	0.12	0.09

*P < 0.05: **P < 0.01: ***P < 0.001.

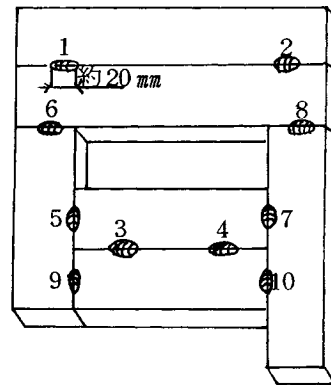
a All tests two-tailed: (R₁, R₂, tetrachoric coefficients)
(E₁, E₂, biserial coefficients)

8) 現状の公共能力再開発訓練における入所は職業案定所の指示にもとづき、当該訓練職種に応募する機会が多い。そして訓練校側での応募者の面接試験が行われるが実際には定員を越えて応募者が多数あることは少ない。ゆえに選抜という意味での訓練適応性テストの使用は実際上行えない。

9) 溶接系訓練適応性検査の課題は下図の通りである。



課題表面、溶接位置と溶接方向



課題裏面、仮付位置と順序

10) この訓練課程は単位制訓練をとっており、訓練期間は6ヶ月、800時間である。訓練修了時の到達目標は次の三点とされている。

- ① ガス切断(手動及び自動)及びガス溶接による軟鋼板の下向き溶接(JISに基づく溶接技術検定G-IF程度)ができること。
- ② 交流アーク溶接(手動)による軟鋼板の下向き溶接(JISに基づく溶接技術検定2F程度)

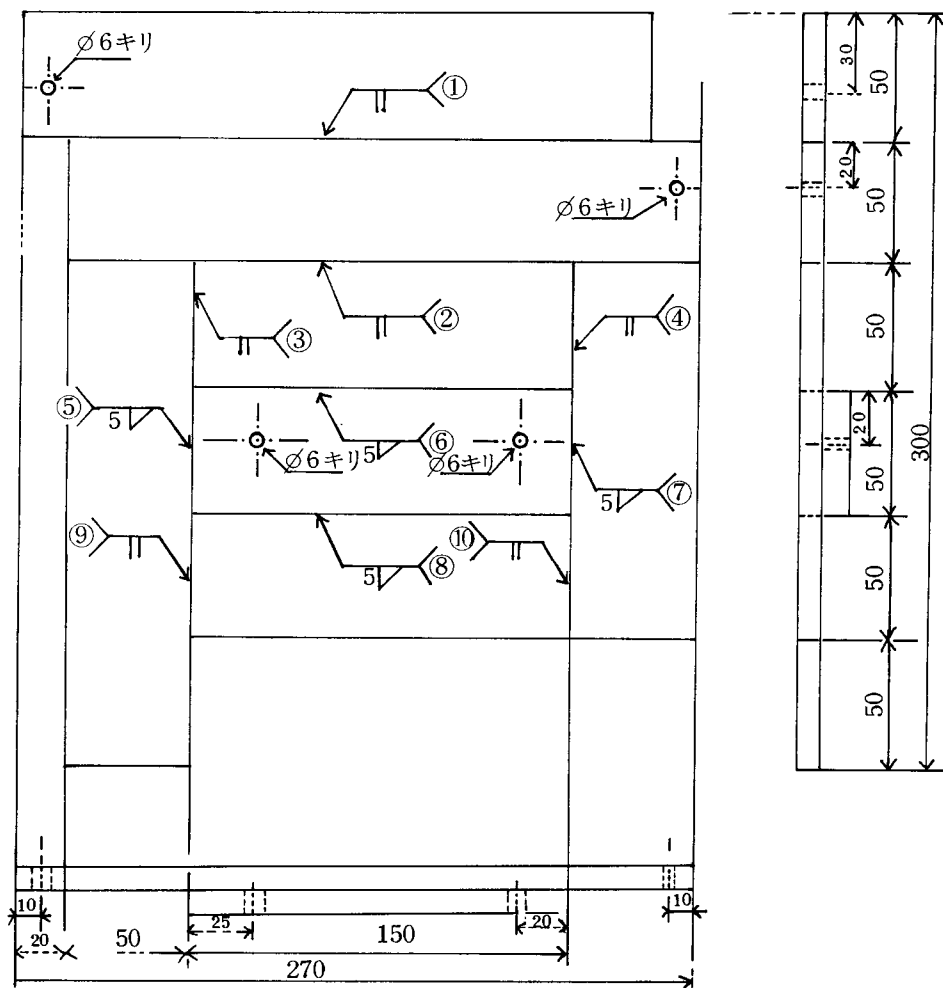
及び立向き溶接（JISに基づく溶接技術検定2V程度）ができること。

③ 炭酸ガスアーク溶接（半自動）による軟鋼板の下向き溶接ができること。

なお、用器画法（製図）の訓練目標は幾何学的理論に基づき、平面画法を製図用具を使って図形を描く方法であり、製図の基礎知識として重要である。これを習得することにより図形（投影図）の見方、表わし方及び展開図等を正しく理解することができる。

測定、仕上の訓練目標は、長さの基礎測定、角度の基礎測定、平面のけがき、平面やすりかけ、弓のこによる切断、タップによるねじ立て、ダイスによるねじ立て、卓上ボール盤による穴あけ、高速度といし切断機による材料切断、動力シャーによるせん断などである。

11) 訓練修了時テストの課題は下図のごとくである。評価は溶接の出来栄を中心に図面の読解力製品寸法精度のチェックを加えている。ただし、作業プロセスのチェック及び製作時間は加味していない。



指示事項

1.

継手番号	溶接棒	溶接寸法
1	B-10 ϕ 4.0	ビート巾 15ミリメートル
2	B-33 ϕ 3.2	" 10
3	" "	" "
4	" "	" "
5	" "	脚長 5ミリメートル
6	" "	" "
7	" "	" "
8	" "	" "
9	" "	ビート巾 10ミリメートル
10	" "	" "

2. 仮付溶接は裏面にするものとし、位置及び数は自由とするが1ヶの長さは30ミリメートルとする。
 3. 製作図通りに仮付溶接し、組立終了後に本溶接するものとする。
 4. 本溶接前に変形は矯正し、正しい形状とする。
 5. 溶接姿勢は突合せ溶接については下向姿勢、すみ肉溶接は水平下向姿勢とする。
 6. 溶接順序及び溶接方向は自由とするが、製品としての見栄えを考慮して決めること。
 7. 溶接終了後は変形が生じても矯正できないものとする。
 8. 誤作業により工程を後戻りする場合は必ず申し出て許可をうること。
 9. 溶接棒の残棒は製品とともに提出すること。
 10. 安全に留意し、精度の良い物を早く作る。生産の基本原理を認識し、計画的に作業を遂行すること。
- 12) 英国における訓練適応性テストでは、training performance overall assessments において、Ratings (R) と R との相関は、tetrachoric r が求められ、error scores (E) と E との相関は biserial r が、R と E との間の相関は product moment r が算出されている。
- 13) 第2試行ではいずれの科目でも適応性テストと訓練成績との相関係数が高くなっており、第1、第2試行の傾向と違っている。その理由はよくわからないが、第2試行では中退者がおらず各訓練科目での成績順位があまり変動しなかったこと、適応性テストの評価がA～Dまで各1名、Eが3名と明らかに序列化されていたことによるものと思われる。
- 14) "この順位相関の方法は、順位と順位との間のへだたりの大きさがしばしば等しくないことがあるにもかかわらず、それをすべて同程度のものに置きかえるわけだからピアソンによって手きびしく批判された。"

そこで念のため、第2 試行、第3 試行について、訓練適応性テストの総合評価と各科目の訓練成績との関連についてピアソンの相関係数を算出したのが次表である。

科目		試行	
		2	3
1	用器画法の基礎	0.768	0.311
2	測定・仕上	0.822	0.416
3 ガス 溶 接	学 科	0.736	-0.065
	実 技	0.896	0.767
	技能購習学科	0.073	0.090
4	被覆アーク溶接	0.774	0.749
5 半 自 動 溶 接	知識テスト	0.654	0.382
	総 合 成 績	0.868	0.691

15) 訓練適応性検査の評価と各科目の訓練成績との相関係数は低いものと検証前は予想していた。

16) 溶接科に一端は応募したものの入所しなかった訓練生の年齢は第1 試行の〔Y.S〕～60 歳、第2 試行の〔T.S〕～46 歳、〔M.A〕～37 歳である。

注 17)

T . K 氏 評価 B (第2試行)

	順位	成績点	技能・学習	性格・訓練態度
用器画	3	80	理解力は普通	真面目に努力する 機械関係の前職を持つので簡単な図面は理解できる
測定・仕上	2	90	理解力は良好	真面目に取り組む 作業が早い
ガス溶接	④3	83.4	1. 上達見込みあり 2. 理解力あり	1. 温和でまじめ 2. 積極的に非常に熱心 3. 実学とも、良く努力している
	⑤2	73		
アーク溶接	2	82.6	腕の安定、姿勢良好でポイントをとらえた訓練ができている	温和な気質でめんどろみがよいと思う 実習態度は、慎重で研究的である
半自動溶接	3	72.29	各訓練課題とも比較的安定した成績である 知識面でも努力のあとがうかがえる 予想通りの技能習得状況である	訓練に取り組む態度が真面目である 性格的にも温厚である

N . Y 氏 評価 B (第3試行)

用器画	2	70	理解力は普通	真面目に努力 授業の後半は、大部わかってきた 今後の学習で伸びは期待できる
測定・仕上	2	60	理解力は普通	集中力にやゝ欠けるが、若いので溶接関係の測定・仕上程度は経験で体得できる
ガス溶接	④2	92	1. 器用な素質、上達見込みあり 2. 理解力は高い	1. 非常に真面目で明朗 2. やる気満々、研究熱心 3. 言葉遣いや態度は礼儀正しい
	⑤1	83		
アーク溶接	1	90.67	ブールを良く観察し、見わけが出来つつある 研究心が旺盛で理屈を追求したが、よって、かなりの個別指導が必要	研究熱心で取り組む姿勢は良いが、他力本願的な所がある
半自動溶接	2	79.38	結果について気にし、研究的態度がみられるが、自分で問題を解決する日常的努力面でやゝ不十分	学習態度は良好 欠席が多いのは指の治療のためである

S.N 氏

評価 B (第1試行)

	順位	成績点	技能・学習	性格・訓練態度
用器画	1	95	理解力は良好	率直で明るい性格 真面目に取り組む
測定・仕上	1	94	理解力、判断力とも良好	真面目に取り組む
ガス溶接	① 1	88.1	1. 上達見込みあり 2. 理解力高い	1. 明朗、積極的 2. 非常に熱心 3. リーダー格
	② 2	80		
アーク溶接	2	79.25	① 腕の安定性に問題がある ② 熱心に説明をきき、理解力よい	訓練生活をうまくエンジョイしている 積極的にみんなと溶接談議を行なって、 全体的なムードメーカー的存在である
半自動溶接	2	79.5	腕の安定性の面からは十分でないが 急所をとらえた作業ができる強味がある	技能習得に積極的である リーダーシップを発揮できる職場であれば 今後期待できるだろう!!

S.M 氏

評価 B (第1試行)

用器画	7	50	理解力が低いので製図にはむいていないように思える	おとなしい性格、知識的能力にやゝ欠ける
測定・仕上	6	74	理解力は普通	意欲的に取り組む
ガス溶接	① 6	61.7	1. 上達見込みあり 2. 普通又はやゝ劣る	1. 慎重、温和 2. 非常に熱心
	② 3	75		
アーク溶接	1	88.25	① 腕の移動、保持も安定している ② 学習は本人の苦手としているが普通(努力している)	意欲的に訓練し、溶接結果も良好であるが、 出来具合にとらわれ他の事柄に注意散漫の所がある
半自動溶接	1	81.2	各MUとも安定した成績となっている 腕の安定度は良好、知的な面ではやゝ 努力が必要だが経験の増大で技能は向上する 素質がある	真面目に作業に取り組む態度はよい 知的面をカバーし指導してくれる環境に 恵れれば伸びる

A.H 氏

評価 B (第3試行)

	順位	成績点	技能・学習	性格・訓練態度
用器画	4	45	理解力は劣る	おとなしい性格である 持続性に欠けるのと、努力がたりない 企業のきびしさを体験すれば欲も
測定・仕上	4	75	理解力は普通	真面目に取り組む 作業の流れにそった施工法が考えられれば(今後はその点を指導したい)
ガス溶接	⊙8	59	1. 大ざっぱな性質なので上達は? 2. 基礎学力にやゝ劣るようだ	1. } 真面目なれどやゝ根気なし 2. } 3. 若年のせいか欲が表面に出てない
	⊙3	77		
アーク溶接	2	77	訓練に対する取り組みは良いが、溶接結果に対しもっと考えて行くと上達は良いが、今は感覚で行なっている 学習面ではもっと努力してほしい	真面目であるがもっと意欲を持ってほしい
半自動溶接	3	77.42	腕の安定は良好 意欲はあるがやゝ積極性に欠ける 自己啓発意欲が出れば伸びが期待できる	真面目に取り組む 職場環境に恵れれば若いし今後の技能向上が期待できる

18) K.A 氏

評価 E (第2試行)

用器画	5	35	理解力は劣る	礼儀正しく努力はしているが、知識面の能力に欠けるのと年齢的な面から、図面を理解するには無理がある
測定・仕上	5	70	理解力は普通	真面目に取り組むも、慎重さにやゝ欠けるので精度を要求される構造物にはやゝ問題がある
ガス溶接	⊙5	59.8	1. 年齢的にも素質面でもあまり望めない 2. やゝ学習困難	1. 温和でまじめ 2. 積極的で非常に熱心 3. 環境整備自ら進んで良くやる
	⊙5	67		
アーク溶接	5	70.3	腕の安定性はかなり今後の訓練では難点があるように思う。	手の振れを気にして悲感的になっている しかし、実習態度は、真剣に訓練し、指示注意事項もよく守ってくれる
半自動溶接	4	68.3	腕の安定及び感覚的制御面でみると技能の限界を感じる	真面目に訓練に取り組む態度はよい 小物部品又は単純な溶接作業ならば適応できる

K.K 氏

評価 E (第2試行)

	順位	成績点	技能・学習	性格・訓練態度
用器画	2	90	理解力は良好	礼儀正しく熱心に努力する 溶接に関して技能的には年齢面もあるが 図面(知識)は理解出来ると思う
測定・仕上	3	85	理解力は普通	何事をやるにも熱心に努力する 体力的について行ければ問題はない
ガス溶接	④2	90.8	1. 年齢的にも素質面でもあまり望めない 2. 理解力あり	1. 温和で礼儀正しいまじめ 2. 積極的で非常に熱心 3. 実学共良く努力している
	⑤4	68		
アーク溶接	4	74.6	技能の習得度は、劣ることはないが、 思い切った工夫が見られず、ワンパターンの練習になりやすい	礼儀正しく、訓練を受けているという自分の立場を理解し、注意事項・指示事項をよく守ってくれる。1つ1つを真剣に注意深く練習を行なっている
半自動溶接	5	67.87	腕の安定及び感覚的制御能力は限界 予想以上に努力のあとがみられるが、 品質要求の高い溶接製品の加工は無理である	性格・態度面では立派な人物である 訓練にも積極的に取り組み、自身の技能を客観的に評価できる。小物部品、単純な溶接作業なら適応できる

K.A 氏

評価 D (第1試行)

用器画	5	60	理解力は普通。人生経験からある程度の判断能力を持っている	真面目に取り組む
測定・仕上	3	84	理解力は良好	意欲的に取り組む
ガス溶接	④2	87.5	1. 上達見込みあまりない 2. 理解力高い	1. 積極的 2. 非常に熱心
	⑤4	70		
アーク溶接	4	70	① 訓練注意事項を理解しているが、 指先が思うように動かない ② 非常に研究熱心で勉強している	自分が過去経験があったり、得意とする物に対しては、積極的で、追求するように質問・行動するが、新しいものに対してはとまどいが激しい
半自動溶接	4	72.2	年齢的にも溶接技能の経験を増大しても品質を重視する溶接は難しい 視力・体力は努力では限界がある	溶接の基礎知識面では、努力のあとがみえ、良好な成績である 小物部品又は単純な溶接作業に適応する

S.Y 氏

評価 D (第2試行)

	順位	成績点	技能・学習	性格・訓練態度
用器画	5	35	理解力は悪い(考える能力が低い)	無口でおとなしい性格 図面を見ての単独作業には不向きである
測定・仕上	6	50	理解力は劣る	手先が不器用である 作業手順及び工具の使い方が指示通り出来ない。単独作業は無理に思える
ガス溶接	㊦6	53.8	1. あまり器用ではない 2. 基礎学力に劣るためやゝ学習困難	1. 温和でまじめなれど忘れ易い 2. 積極的で非常に熱心 3. 実学共良く努力している
	㊧6	60		
アーク溶接	7	42.3	溶融プールの状態を把握できていない 溶接の基本事項が身につけていない	自分の考えていることが一つあると又、一つの作業を行なっている他の指示事項・注意事項を忘れてしまって何度指示・注意しても行動にうつせない
半自動溶接	6	59.23	反復訓練の中で自から研究・改善するという学習行動に欠ける 技能面での正確さがない	作業全体を見透す能力に欠ける 計画性をもって行動することなく場あたりの見える。問題解決への努力が不足する

19) 英国ではテスト評定者とクラス指導員とは別になっている場合もある。そして、妥当性をみるときに、テストスコアはクラス指導員に知らされない。

20) "職業志望領域"で「溶接工」という下位項目がある。

評定段階 試行	⑤ ひじょうに なりたい	④ かなり なりたい	③ ふつう	② あまり なりたくない	① なりたく ない
第1試行	5	4			
第2試行	2	4	3		
第3試行	2	3	3		1

3試行のうち、1名だけが「溶接工」に「なりたくない」という反応をしている。

領域		訓練生	⑪	⑫	⑬	⑰	⑭	⑯	⑮	⑱	⑲
職業興味	1	社会・奉仕	31	21	30	31	30	26	31	37	36
	2	対人・社会	34	18	26	30	21	23	33	25	25
	3	戸外・自然	42	36	37	40	36	32	42	35	23
	4	生産・技術	39	32	34	30	39	37	40	39	29
	5	科学・研究	40	17	23	26	28	24	38	24	21
	6	事務・書記	34	15	24	20	27	30	35	23	18
	7	販売・対人	32	18	22	25	26	31	20	28	16
	8	文芸・言語	38	17	24	26	29	27	27	23	18
	9	芸能・美術	45	21	28	32	33	35	30	25	18
	10	音楽	41	20	18	23	22	33	23	21	16
職業志望	1	福祉・看護	23	6	9	9	11	10	13	6	6
	2A	司法・経理	30	8	18	10	13	14	23	7	7
	2B	医療	18	5	12	14	8	8	14	4	4
	2C	教職	24	9	29	12	15	13	20	15	11
	3A	第1次産業	22	19	21	15	16	13	18	8	9
	3B	運輸・保安	23	16	23	20	23	16	19	11	8
	4A	技能	48	17	37	27	36	38	28	21	14
	4B	技術	20	11	16	12	17	13	18	12	5
	5	学術・研究	39	10	26	14	27	16	33	10	10
	6	事務	20	11	12	10	15	11	18	8	7
	7A	商店	24	10	24	15	25	19	14	8	8
	7B	個人サービス	18	8	8	11	11	12	7	6	4
	7C	販売	18	5	10	6	12	11	8	5	5
	8A	マスコミ	13	3	8	5	9	4	7	3	3
	8B	文芸	14	3	3	3	10	3	5	3	3
	9A	美術・工芸	20	5	10	13	14	5	7	4	4
	9B	芸能	25	5	6	12	13	15	7	5	5
	10	音楽	23	5	5	8	14	9	7	5	5
		88 溶接工	⑤ A	④ C	④ C	⑤ C	⑤ B	⑤ A	④ B	⑤ C	④ D
訓練適応性評価			A	B	B	C	C	C	D	E	-

(第2試行)

領域		訓練生	㉔	㉓	㉑	㉒	㉕	㉔	㉗	㉘	㉙
職業興味	1	社会・奉仕	25	28	38	29	31	27	27	36	29
	2	対人・社会	26	27	38	28	20	26	23	34	29
	3	戸外・自然	37	35	33	37	40	41	24	39	20
	4	生産・技術	36	32	37	38	31	35	27	40	35
	5	科学・研究	26	36	33	39	23	35	25	34	38
	6	事務・書記	17	24	38	35	17	29	25	29	34
	7	販売・対人	17	20	22	28	24	20	29	22	26
	8	文芸・言語	15	37	28	31	18	21	28	36	36
	9	芸能・美術	19	42	31	29	20	23	24	40	39
	10	音楽	16	31	20	29	21	15	26	35	31
職業志望	1	福祉・看護	6	20	9	6	6	8	17	6	13
	2A	司法・経理	8	21	24	13	7	13	12	8	21
	2B	医療	4	8	13	8	4	10	7	6	14
	2C	教職	16	31	14	8	8	17	15	22	20
	3A	第1次産業	21	21	12	13	27	20	13	23	16
	3B	運輸・保安	22	25	15	26	8	26	22	19	25
	4A	技能	36	22	22	49	31	31	24	45	36
	4B	技術	11	7	21	15	6	10	12	16	15
	5	学術・研究	13	26	27	26	10	26	20	17	36
	6	事務	9	7	12	27	7	19	12	12	21
	7A	商店	8	8	24	34	12	21	17	11	18
	7B	個人サービス	5	8	7	12	10	7	8	4	11
	7C	販売	5	5	6	13	5	8	10	9	14
	8A	マスコミ	3	5	3	7	3	5	8	7	11
	8B	文芸	4	11	3	9	3	5	5	7	11
	9A	美術・工芸	5	8	10	14	4	7	10	10	16
	9B	芸能	5	7	5	9	5	7	10	11	13
	10	音楽	6	9	5	9	5	7	12	11	12
	㉘ 溶接工	④ C ^o	③ C	④ C	⑤ B	④ C	④ C	③ D	⑤ B	③ C ^o	
訓練適応性評価		A	B	C	D	E	E	E	—	—	

(第3試行)

領域		訓練生	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘	㉙	㉚	㉛	㉜
職業興味	1	社会・奉仕	34	32	16	36	29	43	34	40	20
	2	対人・社会	32	26	19	25	26	26	38	31	19
	3	戸外・自然	34	19	28	35	23	38	38	27	32
	4	生産・技術	44	25	30	36	27	34	32	23	27
	5	科学・研究	23	24	27	27	23	21	41	34	16
	6	事務・書記	32	31	17	26	22	15	26	40	16
	7	販売・対人	23	21	21	29	16	37	19	30	18
	8	文芸・言語	29	26	16	22	18	19	26	19	15
	9	芸能・美術	29	23	22	28	17	29	11	26	21
	10	音楽	17	24	16	16	16	16	28	16	17
職業志望	1	福祉・看護	10	8	6	7	6	23	10	15	6
	2A	司法・経理	24	19	8	19	7	7	24	20	7
	2B	医療	13	5	5	10	4	4	14	8	4
	2C	教職	26	21	8	18	8	21	21	24	8
	3A	第1次産業	12	8	17	15	15	21	12	21	18
	3B	運輸・保安	30	18	21	31	16	16	23	23	10
	4A	技能	35	21	31	32	20	37	26	23	25
	4B	技術	18	16	15	11	5	15	15	6	7
	5	学術・研究	12	24	25	24	10	10	35	16	11
	6	事務	19	23	12	19	7	15	13	12	7
	7A	商店	14	11	19	22	8	25	13	21	8
	7B	個人サービス	12	4	8	11	4	10	9	7	5
	7C	販売	11	7	10	13	5	17	10	9	5
	8A	マスコミ	8	6	3	8	3	5	4	4	3
	8B	文芸	4	5	3	5	3	3	4	3	3
	9A	美術・工芸	5	5	4	7	4	6	6	10	4
	9B	芸能	13	10	5	12	5	5	6	6	5
	10	音楽	5	6	5	9	5	5	18	5	5
		㉠ 溶接工	⑤ A	③ D	③ C	④ C	⑤ D	④ C ^o	④ C	③ D	① D _x
	訓練適応性評価		B	B	C	C	C	C	C	C	E

22) この順位相関の方法は順位と順位との間のへだたりの大きさがしばしば等しくないことがあるにもかかわらず、それをすべて同程度のものと置きかえるわけである。ゆえに、訓練生の各科目ごとの技能がある一定の水準になれば順位など問題にする必要はなく、訓練目標に達したか、しなかったかで評定すべきかもしれない。

優秀者の対極に劣等者をつくりだすしくみにつながる検証法ではまずいかもしれない。

23) Robertson は「訓練適応性テストの予測的価値は時間が経過するとおちる。そのようなテストは短期(6ヶ月かそれ以下)のコースの場合に最も真価を発揮することを認識しておいてほしい」と述べている。

24) 「元来、高年齢者の適応への雇用の促進といった対策が労働力不足の中での中高年齢者の有効活用から発想したものであるだけに、採用する側である企業の論理が先行し、個らの能力、適性的側面のみが重視され、それが実はほんの部分でしかないという高年齢者個人の論理が片すみに追いやられる嫌いがあったともいえる。その意味で個人の視点に立った能力・適性等の問題が見直されなければならないのである。」(吉谷, 1980)

25) 「この職業にあまり才能のない人々を除外するために、職業的社会的弾圧のさまざまな段階に関所を設けることであると「職業選択, を一般に信じこまれていた」(ピュー)

26) 「産業等では…職人的技能に優れた適性を検査するということは少なくなり、流れ作業の中での単純作業に遅れるような能力欠陥者をテストで取り除く、すそ払い検査に重点が置かれてきた。そこでテストの妥当性も成績の良い者と悪い者を判断するというような面倒な研究はいらなくなる。

また、職務に不適である、との判定にフォローアップ研究までする必要もない。

一般職業適性検査(GATB)のように、それぞれの職業について一人前にやっている人々多数に対して用意した幾つかのテストバッテリーを実施し、その成績得点の下位 $\frac{1}{4}$ ほどのところを以って($\frac{1}{4}$ は安全係数のようなものである) 合否の基準点数とすれば、まず不適者排除には間違いなことになる。」(兼子宙, 1980)

27) 訓練適応性テストは特定の職種に限定するがゆえに、

時代的に技術・技能の変化をテスト内容にどうもりこむかが問題になる。基本・基礎を要求として課題に入れているわけではあっても、技能者に要請される技能レベルが変化すれば、それは追従して変化せざるを得ない性格のものである。

つまり、テストとしてうつしだすべきものは固定的にすることはできない。