

V. “とらえなおし”としての向上訓練

「公共向上訓練に基礎的なものが求められている」という事実訓練が答えようとする時ぶつかってくる様々な問題が極めて根源的なものであることを、「基礎・技能」の検討を通して描いてきた。それは技能形成や技術教育、広く「人的能力開発」と言われるもの、また直接には公共職業訓練の内包する諸問題を凝集しているものとさえ言えよう。だが、公共向上訓練の経験は、前章までで検討した諸問題に対して実践的展望を（同時に研究上の手がかりをも）与える事実をも提出している。それはひとことで言うに「とらえなおしとしての向上訓練」ということである。

Ⅱ章で紹介した様々な表現の中に、公共向上訓練で「基礎的なもの」を学ぶことを「経験者が自己の技能を洗いなおす」とか、「理論的な背景をもつ」とか、「自己の職業的体験をとらえなおす」とか、「作業の裏づけを知る」とかいうのがあった。これらはそれぞれに公共向上訓練に求められている「基礎的なもの」を指し示す表現であるが、少しずつニュアンスの違いがあって、その違いに即しては、Ⅲ・Ⅳ章で考察した。これらを統一的に理解するためには「とらえなおす」⁽¹⁾ということに注目して考えてみなければならない。

「とらえなおす」と言うからには、すでに「とらえ」ていたのだが、もう一度新たに「とらえる」ということでなければならない。さらにその中には、何らかの別の“仕方”で「とらえる」ということが含まれている。この前提には物事を「とらえる」（身につけると言っても良い）には様々な“仕方”があるということがなければならない。そして最後に、見落ししやすいことだが、「とらえ方」が違ってくると「とらえたもの」も違ってくるということがある。これだけのことを「とらえなおす」と言うことは含んでいる。

具体的に言おう。「経験者が自己の技能を洗いなおす。」それは例えば、現場経験を通してある技能を身につけていた（ひとつの“仕方”）のが、標準的な作業を知りそれと比較すること（別の“仕方”）によって、身につけていた技能を修正する（“新たなものをとらえる”）ということである。「作業の裏づけを知る」とか「理論的背景を学ぶ」とかいう場合にも、作業経験によって「とら

えていた」事柄に関して、今度は理論的な“仕方で”とらえるというわけである。それで作業経験を通して見えていたものとは違ったものが見えてくるということである。現場では知り得ない自動機の“カラクリ”を汎用機に接して学ぶというのも、別の仕方で自動機をとらえなおしたのである。

このように物事を「とらえる」時には必ず「とらえ方」（とらえる“仕方”）を伴っている。技能を身につけるということにも必ず何らかの“仕方”を伴う。この点が「とらえなおし」を理解するうえでポイントになる点だからもう少し詳しく考えてみよう。

まず事柄をはっきりさせよう。何事かを「とらえる」（「身につける」「習得する」と言っても良い）ということは、水や食物を摂取して血肉と化するのはわけが違う。水は体内に入っても H_2O であり、食物も様々に化学変化するが体外にすでに存在したものが体内に入って血肉化するのだ。技能のようなものを身につける場合は全く違う。例えば、Aというある旋盤作業の技能を持った人がいるとしよう。Bがその技能を身につけようとする時、BはAの技能を直接自分の中に持ち込むことはできない。人から「摂取」という言い方もするが、これは食物を摂取して身につけることになぞらえた言い方であって、BはAの持っていた技能とは別に、新たに、自分の中にそれを作り上げねばならない。これは肉体的作業の能力であろうと、知的な能力であろうと変わりはない。

それでは“直接”自分の中に取り込むのではなくて、もう一度作らねばならないのだとするとどういうことをしなければならないか。与えられた製作課題を作る時と同様、課題としてそこにあるものを色々な「ものさし」を当てて測らねばならない。「ものさし」で測ると言うと寸法や角度のような量的なものだけと誤解される恐れがあるが、そうではない。色や材質や形状等々もやはりそれとして測っていなければ課題は果せない。例えば、BがAのある旋盤作業の技能を習得する際の「ものさし」「抛りどころ」は実に様々なものでありうる。機械についている様々なゲージ、目安、加工される素材の形状、切り屑の様子、機械の音、等々、そもそもAから指示され、指摘される言葉もBにとっては「ものさし」である。このように実に多くの「ものさし」を使って、Bは

自分の為すべきこと、身につけるべきことを測り、「とらえて」いく。「ものさし」なしで測ることは誰にもできない。「測る」ことなしで何かを「とらえる」ことは誰にもできない。

このように技能習得の際に、またもっと広く物事を「とらえる」（「身につける」）時に決定的な役割を果す「ものさし」について、その働き方や性質を詳しく考えておこう。だがそれは向上訓練の実践的指針を得るうえで極めて重要な、今後の理論的、実証的研究の課題を成すものであって、ここでは最も原理的な次の二点に渡って指摘しておく。

第一に、「ものさし」は対象的なもの（物）であると同時に、身についたもの（主体・自分）でなければならない。対象的なものでなければ、それを当てがって何かを測ることができない。身についたものでなければ、それをとらえるためにまた別の「ものさし」を必要としてしまう。単純に“長さ（寸法）”をとらえることを例にしてみよう。そこではノギス、マイクロメータ、ダイヤルゲージなど様々な測定器具があるが原理的には線引き定規でも同じである。定規という対象物を測ろうとする物に当てがう。この時その定規の目盛りが何であるのかわかっていなければそれは定規の役目を果さない。定規自身は身についたものでなければならない。したがって当然手近になければならない。

先に、BにとってはAから指示され、指摘される言葉も「ものさし」だと言った。旋盤による加工などという複雑な作業能力となるとAのやることを手本にしようとて、一挙に習得などできないわけで、要素作業ごとに（部分と言っても良いが）身につけていかねばならない。さらに、『構造』その他教科書で勉強したことも、実際の作業の場で「ものさし」として使いこなすのは簡単なことではない。また、作業の実際の中でなければなかなか浮かび上がって来ない問題もある。したがって、AがBに対して、やれチャックのブレがどうだとか、丸棒の心出しでトースカンの位置がどうだとか、指摘してやらねばならないことがいくらかでも出てくる。BはそれらひとつひとつのAからの指摘にたよって、その指摘を⁽²⁾振りどころにして自分の習得すべき事柄をとらえていく。言葉も「ものさし」なのだ。Aの言った言葉がBの持ち合わせている言葉でないと、Aの指摘はBの習得の役には立たない。

また、今出てきた「教科書で勉強した筈のこと」、例えば、文字や記号や数式で成り立っている“法則”“理論”といったものも現実をとらえる「ものさし」であり、技能を習得する際にも「ものさし」として働いているということについてはもう多言を要しないだろう。

第二に、以上のような「ものさしで測ってとらえる」ということについてどうしても確認しておかねばならないもうひとつのことは、「何かをものさしで測る」という場合、「何か」の大きさ、あるいは程度を「測る」というだけではなく、その「何か」が何であるのかも「とらえて」いるという点である。これはやや難解だが技能論においても極めて重要な点である。

もう一度「長さ」を例にして説明しておこう。定規を当てて「長さ」を測る場合、われわれは普通「長さ」と言ってその量的なものを考えている。「何センチ」「何ミリ」「何ミクロン」と。だが対象物は何も「長さ」だけを持っているわけではなく、色もあれば形も重さもある。要するに無限の属性を持っている。また、対象物に「長さ」があるといっても、そこに「長さ」と書いてあるわけでもない。ではなぜわれわれは対象物の「長さ」を問題にできるのか。「ものさし」を当てたからである。それ以前は………「混沌」である。以上のことは「長さ」と「大きさ」をはっきり区別できないような幼児を注意深く観察すれば良くわかることだが、すでに「長さ」というものをすっかり身につけている大人についてはわかりにくいことであるのだ。⁽³⁾

「長さ」などというあまりに基本的なことが例ではかえってわかりにくい面もあるが、どんな技能習得の場面でも「ものさし」を当てて「とらえて」いくという時は、同じことが起っている。例えば、BがAについて「丸棒の心出し」を習得する場合を考えてみる。Bがあらかじめ教科書などで読んで理解しているつもりであっても、「丸棒の心出し」というのが“⁽⁴⁾どういう問題”であるのかは本当に身につけているわけではない。トースカンの針先と丸棒の外周との間のすき間が、チャックを手で回した時に広がったり、つまったりすることを自分でやってみることになる。しかも、丸棒のチャック寄りの点と棒先の点とで。この時Bはトースカンの針先と丸棒の外周との“すきま”を見ている。その“すきま”がどれくらい広がったり狭まったりするかを見て、チャックのつ

めを締めたりゆるめたりしながら“すきま”の変化をなくそうとしている。つまり、丸棒と主軸の中心のズレの大きさを測っている。しかし、Bにとってはそれだけではない。彼にとっては、この“すきま”(「ものさし」)のおかげで「丸棒と主軸の中心のズレ」ということ自体がやっとならぬのだ。この時Bにとっては、かの「ズレ」とは「すきまの変化」(「ものさし」)のことである。したがって、こんなことはあり得ないことだが、教科書の説明もなく、他の経験もなく、この“仕方”だけで「心出し」ということをBが身につけたと仮定すると、Bにとって「心出し」とは永久にトースカンの「すきまの変化をなくすこと」以外の何ものでもないだろう。つまり、測るのに使った「ものさし」は測られたものが“何であるにとらえられるか”をも規定する。

以上のような意味で「ものさし」は技能習得過程で決定的なものであると同時に、熟練技能者の技能を“生きた”状態、発揮されている状態で理解するうえで決定的な意味を持っている。したがってまた、「はじめ(初歩)」という意味でも「土台」という意味でも、技能の「基礎」をとらえるうえで「ものさし」ということが非常に重要な概念となるのである。「基礎」とは相当に違った発想ではあるが、それは「ものさし」だと言うことができる。

それでは次に「とらえる」とか「身につける」「習得」とかいうことを「ものさし」ということを軸にして理解すると、どのようなメリットがあるのか、どのような実践的・理論的可能性を開くのか、いくつか示してみよう。

まず第一には、いわゆる「OJT」という“生産につきながらの技能習得”と「Off J T」すなわち“生産の場を離れた教育の場での技能習得”(この中には事業内の集合教育、認定訓練を含み、もちろん公共の訓練施設で行なわれる各種の訓練を含む)とを統一的に理解する手がかりを与える。「統一的に」つまり、OJTとOff J Tの共通性と差違あるいは同一性と区別を同時に理解する手がかりを、「ものさし」という観点が提供しているということである。言うまでもなく、生産につきながらの習得であろうと公共の職業訓練の中での習得であろうと、技能習得を支えているものは「ものさし」だということであり、両者はその「ものさし」の違いによって区別されるということである。具体的にはもう一度Ⅱ章の様々な現場からの発言に照らして考えていただきたい。

概括的に言えば、生産の中で技能習得する場合に抛りどころとし、手がかりとする「ものさし」は、生産の社会的な本質から規定されて多かれ少なかれ特殊なものである。それに対して、Off JTとりわけ公共の訓練が提供できる「ものさし」はより一般性、普遍性のある「ものさし」（例えば、作業の裏づけとなる理論や標準的な作業の仕方）なのである。

第二に、このことからただちに公共向上訓練が「経験者の技能の洗いなおし（とらえなおし）」になるとはどういうことかが理解される。それは生産現場では提供できない、あるいは提供しにくい、より一般性のある別の「ものさし」を公共向上訓練が提供して、自分の技能をとらえさせてくれるということである。新たな「ものさし」によって技能は新たな発展を得る。

第三に、「見よう見まねでおぼえた技能」とか「我流」とか言われているものに研究的な（そう言いたければ「科学的」な）目を向けることができる。「我流」であろうと何であろうと「ものさし」なしで技能を身につけることはできない。「我流」の「我流」たる所以はその「ものさし」が普遍的でなく、自分にしか（「我」）通用しないというところにあるに過ぎない。一般に「我流」というと良く「基礎がない」とか「基礎ができてない」とか言われる。それはⅢ章を思い起こせば明らかなように「支えている基礎（部分）はあるだろうがそれに普遍性（原理）がない」と言っているのであって、正確には「基礎が弱い」とか「不十分だ」とか言うべきものだろう。しかし、ともかく「我流」と見る時には「基礎」はないように見え、「我流」とはとにかく悪いものとして捨て去るべきものに見える。しかし、「我流」であれ何であれ、向上訓練は「すでに習得したもの」を前提にしないわけにもいかない。「我流」の技能がどういう事を抛りどころに（つまり何を「ものさし」にして）成り立っているのかは、個別の実証的研究の課題として重要ではないだろうか。それをつかむことによって公共向上訓練の改善、あるいは具体的な指導の要点なども明確になっていくのではないだろうか。また、この点からは実践上もうひとつの副産物が期待できる。それによって「見よう見まね」であろうと「我流」であろうと経験者が技能を身につけていること自体を重視することができる。血と汗と喜びと悲しみの中で身につけたものは軽視されるべきではない。それは自ずと指導する

側の指導される側への敬意につながるだろう。とりわけ向上訓練では受講者が経験者、技能者であり、年配の人もいるだけに、教える側も気を使うところであろうが、「気使い」ではなく技能のとらえ方から生ずる自然な敬意が特に重要な筈である。

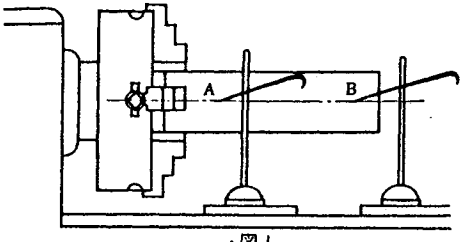
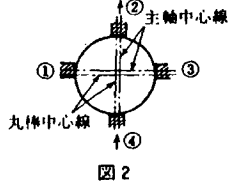
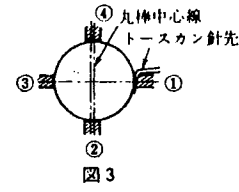
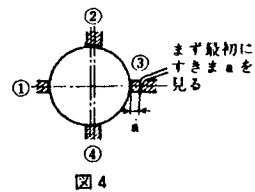
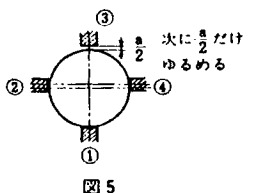
公共向上訓練に基礎的なものが求められているということを「とらえなおし」という観点から見てみると、向上訓練の教育的意義も浮かび上ってくる。それは単にこれまでの諸経験の「おさらい」や「まとめ」⁽⁶⁾ではなく、また欠けていた「基礎」を補うだけでもなく、むしろ技能の質的变化をもたらし、もっと言えば、その人を支える「ものさし」を鍛えなおすことによって人そのものが変わっていくというような重要な役割を持つものであると言えよう。

V への注

- (1) 戸田〔13〕の中では「洗いなおす」という言い方の方が多いが、「とらえる」という言葉の方がより普遍的な意味を持つものと考えて「とらえなおす」という表現を採った。
- (2) 言葉は音声であろうと文字であろうと対象的であるし、同時に自分の身についたものである。
- (3) ワロン〔39〕の中にはこうした「ものさし」によってとらえられるものが浮かびあがる事例がふんだんに見出される。同〔40〕も参照されたい。
- (4) 正確に言えば、「理論的な仕方ではしか身につけていない」。以下の部分の議論は、次ページ表3を参考にされたい。
- (5) 近代社会では生産もまた個別的独立性の形式を持つ。
- (6) 「日常の仕事を遂行する点では、職場のOJTで充分だが」(Off J-Tでは)「学科もあり」[いままでの経験をまとめるのによい。] (小池〔43〕P.12およびP.8。 傍点引用者)

表 3 「丸棒の心出し」概要

(出所 職業訓練実技教科書『機械(旋盤)』P.95
 労働省職業訓練局、雇用促進事業団職業
 訓練部共編)

作業名		丸棒の心出し	主眼点	トースカンによる心出し
		 <p>図1</p>		番号 46 56-1
				材料および器具など
				軟鋼丸棒(φ50×154) 受け台、心出しトースカン 銅ハンマ(または木ハンマ)
番号	作業順序	要 点	図 解	
1	トースカンをベッド上にすえる	1 ベッド上にトースカンの受け台を置き、その上にトースカンを乗せ、針先が図1のAの位置にくるようにする。 2 丸棒の外周とトースカンの針先との間に、わずかなすきまができる程度に針先を接近させる。(白紙を丸棒の下に置くと、針先と工作物のすきまが見やすい。)	 <p>図2</p>	
2	丸棒の振れを調べる	1 主軸高低速切換レバーを中立にする。 2 チャックを手で回してみ、トースカンの針先と丸棒の外周とのすきまの状態を調べる。(すきまが一樣でないのは、図2に示すように、丸棒の中心と主軸の中心が一致していないからである。これを一致させる作業が心出しである。)	 <p>図3</p>	
3	A部の心出しをする	1 図3のように、①のつめのところで針先が接近し、図4のように③のつめのところですきまができれば、丸棒は①のつめのほうに寄りすぎているのであるから、図5に示すように、③のつめをすきまaの半分だけゆるめ、①のつめを締めて丸棒を③のつめのほうに寄せる。 2 ②と④のつめの位置でも同様の手順で心出しする。 3 丸棒の外周とトースカンの針先のすきまを次第に小さくしていき、すきまが一樣になるまで、以上の手順を繰り返す。	 <p>図4</p> <p>まず最初 すきまaを 見る</p>	
4	B部の心出しをする	1 A部の心出しがだいたいできたら、トースカンを図1に示すように丸棒の先端に近い位置Bに移す。 2 A部の心出しのときと同様にして、針先と工作物外周のすきまを調べる。 3 すきまの小さい側を上方にして、銅ハンマで、丸棒先端がすきまの半分だけ動く程度の力でたたく。 4 すきまが一樣になるまで以上の手順を繰り返す。	 <p>図5</p> <p>次にa/2だけ ゆるめる</p>	
5	繰り返し心出しをする	1 B部の心が出たら、再びトースカンをA部に移し、振れを調べ、振れがあれば直す。		