

5. お わ り に

本研究では公共訓練施設において実施するにふさわしい向上訓練とはどのようなものか、特に地域企業からどのように訓練要望、訓練必要点を抽出し、それをどのように向上訓練コース化したらよいか、その手法を機械加工にかかわる測定向上訓練を事例として検討した。

具体的には金型加工のベテランを対象として企業人の言う、“生産現場に役立つ”と表現される向上訓練の性格・内容は何かを追求しつつ、“測定技能診断クリニック PART II”と称する向上訓練コースを設計した。

このコースの目標はつぎのごとくである。¹⁵⁾

ベテラン加工者は製品加工を行っていく過程において測定機器を駆使して測定する以前に、この製品はどのように加工すれば要求されている精度を満足できるか、加工段取り、治具の工夫・改善・切削条件等を考慮した上で加工する。このようなことから精度を高めるための加工プロセスにおける創意工夫も測定のための測定というものではなく、要求された精度を作りだす測定を考えられるようにすることを目的とする。

いわば、なるべく測定に時間を費やしないで加工できる加工プロセスを考られる熟練者の研鑽の場を提供しようとするものである。これは同時に加工・測定が単に“できる”というにとどまらず、“わかってできる”という実務の理論的な裏づけを持った技能者への変転をめざすものである。

この“生産現場に役立つ”とあえて言った、“測定技能診断クリニック PART II”のコース開発はつぎの手順で行なわれた。

第1段階として、金型業界における測定の実態と測定の向上訓練の必要性を解明した。

ここで明らかになったのは“生産現場に役立つ”測定向上訓練の意味がいろいろに解釈できるという点である。本研究はこの測定向上訓練の意味を8つに分類しているが、そのうちのどれに焦点をあてるかによって同じ、“生産現場に役立つ”測定向上訓練といってもその訓練内容は大きく変わってくる。

第2段階として、“生産現場に役立つ”といった訓練要望の表現が不確定である場合には、“訓練コース・イメージ図”を描いてみることを提案し、それを行っている。

この訓練コース・イメージ図を描くにあたって、まず、生産現場の人々がどんな訓練をのぞんでいるのか、虚心担懐に聴くことである。自分の経験などをもとに企業人ののぞんでいることにある視点・立場からのフィルターをかけて聞くのではなくて、訓練要望として表現されるすべてをもらさず聴くことである。そして、その要望についての表現を整理し、“授業の流れ”を考えて“訓練コース・イメージ図”を構成する。

第3段階として、この“訓練コース・イメージ図”を当初の訓練要望の提出者、およびその他の生産現場の人々に説明し、“提案されたことはこういうことでよかったですか”という方式で確認する。

もし、当初の提案と“訓練コース・イメージ図”とにギャップがあるとすれば、訓練内容の修正・追加をする。

この段階までが向上訓練コース設計者（いわゆる、Course writer）の業務であろう。

第4段階として、“訓練コース・イメージ図”をもとにして、訓練目標を再吟味し、訓練上の課題、指導方法などを具体的に検討して訓練コースを組みあげる。

この訓練コース設計にあたってはアンドラゴジーの諸原理などをふまえることが極めて大切である。例えば、ベテランの在職者を対象とする場合、基礎的な学習要素をそのまま提供するのとは避けるべきである。生産現場における事象、あるいは応用的な要素の中に基礎的な学習要素をはめこんでいくべきである。

つまり、マイクロメーターをもちいて測定の原点にいきなり立かえるというのでは成人在職者はうけつけない。それには実際に加工してもらってその過程で“あなたはここが欠けていますよ”といった調子で測定の原点をとらえなおしてもらうように配慮する必要がある。

以上が本研究がたどった、向上訓練コース開発手順の概要である。

なお、本報では“測定技能”の向上訓練をあつかいながら見方によっては“加工・製作技能”をあつかっているように見えるかもしれない。しかし、本来生産現場に役立つ測定というものの本質はその辺にあるものと考えられる。ゆえに、本報での提案は測定技能向上のための提案と言ってさしつかえないと思われる。

今後の課題として、この“測定技能診断クリニック PART II”の実践を早期におこな

いたいと思っている。¹⁶⁾

最後に、本研究を進めるにあたり、“機械系技能クリニック研究委員会”の吉田孝氏、東保喜八郎氏、野沢進氏、また、“訓練コース・イメージ図”を描くにあたっては嶋田昭兵氏（日嶋精型株式会社社長）、吉野久夫氏（大木樹脂工業株式会社課長）、さらにはこの共同研究を支持していただいた富山技能開発センター西永覚所長、岡本博之開発援助課長はじめ機械科及び開発援助課の諸先生に心よりお礼申し上げます。