

特別支援学級における 「領域・教科を合わせた指導」の更なる充実を願って

—第50回全日本特別支援教育連盟全国大会岐阜大会公開授業より—

岐阜大学教育学部附属中学校	福田 大 治
	梅 村 卓 司
	平 松 浩 恵
	野 川 三 徳
	岡 田 宏 子
岐阜大学大学院教育学研究科	坂 本 裕

はじめに

第50回全日本特別支援教育連盟記念全国大会岐阜大会が、平成23年10月27、28日に岐阜市で開催された。この大会は50回の記念大会であることに加え、戦後の知的障害教育を強く先導された三木安正先生の生誕百周年とも重なり、意義深い大会でもあった（松矢ら，2012）。この記念すべき大会において、岐阜大学教育学部附属中学校は作業学習の公開授業、研究発表を担当した。中学校特別支援学級における作業学習の公開授業は稀であり、更に研究発表も合わせ行う異例のものであった（中坪，2012）。時機として、平成20年版小・中学校学習指導要領解説（総則編）において、初めて特別支援学級の教育課程編成の根拠として、知的障害特別支援学校の各教科に替え実況にあった教育課程を編成することも可能であることが示されたり、平成21年版特別支援学校学習指導要領において「領域・教科を合わせた指導」が知的障害教育の対応の基本として「総則」に載せられたりする中での取組であり、その役目の大きさを痛感した。加えて、戦後の新教育において、三木先生が最初に心血を注がれたのは中学校特別支援学級の教育実践であり、その意義の深さに身が震える思いさえもあった。

しかし、現在、特別支援学級は、昭和40年代の計画設置に伴う急増を凌ぐ勢いで増加し、特別支援学級担当歴2年の者がそのピークとなっている（全国特別支援学級設置学校長協会，2011）。そのため、特別支援学級の教育実践の経験の浅い者がその教育課程の独自性を知らないままに取り組んでいる感がある。

そうした特別支援学級の状況を鑑み、今回の公開授業の学習支援案、ならびに、指導助言者からの指導助言を広く公開する。そのことで、特別支援学級の教育実践、その中でも特に「領域・教科を合わせた指導」が更に充実したものとなるように議論を深めていく際の資料のひとつとなることを期待したい。

授業づくりの構えと公開授業

知的障害教育では、児童生徒自身が願いや見通しをもち、達成感や充実感に満ちた姿をみせてくれたか否かが授業評価の重要な指標の一つとなる。そのため、作業学習においても、自分から願いや見通しをもち、達成感や充実感に満ちた生徒の姿を授業の評価として受け止めて取り組んでいる（福田，2011）。以下、第50回全日本特別支援教育連盟記念全国大会岐阜大会において、作業学習の公開授業として取り組んだ単元「岐阜大学フェアで販売しよう」の学習支援案ならびに助言者からの指導を示す。

○学習支援案

岐阜大学教育学部附属中学校養護学級

「作業学習」学習支援案

単元「岐阜大学フェアで販売しよう」

日時：平成23年10月28日（金曜日） 公開：9時00分～10時35分

作業コース	生徒	教師	
印刷コース (印刷作業室)	作業長 小林 3年	福田大治 (T1) 野川三徳 (T2)	
	技術長 清水 3年		
	小川 2年		
	西尾 2年		
	古田 1年		
ミシンコース (ミシン作業室)	高橋 1年	平松浩恵 (T3) 岡田宏子 (T4)	
	吉田 1年		
	山本 3年		
	浅野 2年		
	後藤 2年		
木工コース (木工作業室) ※技術室奥	山田 2年	梅村卓司 (T5)	
	渡辺 2年		
	佐藤 1年		
	伊藤 1年		
	鈴木 1年		
作業長 今井 3年	加藤 1年		
			中村 3年
			田中 2年
			水野 2年
			安藤 1年

※支援案中の生徒名は、すべて仮名です。

本時の授業について

養護学級では、11月初めの大学祭期間中に行われるオープンキャンパス「岐阜大学フェア」での販売に向けて、各作業コース一丸となって製品の製作に取り組んでいます。

本時、印刷コースは、東海地区附属学校の夏季大会の記念品として企画し評判のよかった「がんばろうクリアフォルダ」などを製作します。ミシンコースは、昨年度製品開発し、2月の校内販売会でも人気のあった「クッション」と「ミニトートバッグ」を製作します。木工コースは、7月の「附中フェア」に向けて製品開発を行い、たくさん販売することができた「木製ティンユボックス」を製作します。

私たちはこれまでの実践の中で、生徒が主体的に取り組むためにも、生徒が精一杯働き、できた喜びを味わい、仲間とともにその喜びを味わうことができるようにしていくことの大切さを感じてきました。本日、分科会で提案する内容、特に、授業の展開が「手応えを感じる取組」と「分かち合う取組」について、そのようになっているかをご覧いただけたらと思います。

1. 単元について

本単元は、木工・ミシン・印刷の3つの作業コースで、9月、10月に製作した製品を、11月初めの大学祭期間中に行われるオープンキャンパス「岐阜大学フェア」で販売しようとする、約2か月にわたる取組です。

〇働く喜びがさらに広がるように

養護学級での作業学習は、7月に大学（附中フェア）、11月に大学祭（岐阜大学フェア）での販売、1月に校内（養護フェア）と年間を通して販売の機会を設け、皆で目標をもって取り組んでいます。今年も、「附中フェア」に向け、6月から夏休みにかけて取り組みました。販売会では、たくさんのお客様の方々が来られ、予想以上の売れ行きで、いくつもの製品で品切れが出るほどでした。岐阜大学生協での委託販売においても、納品製品がほぼ売れてしまっています。その中で生徒たちは、販売や納品に向けて仲間と共に製品を作る喜びや自分の製作した製品が売れる喜びを感じてきました。そんな生徒の働く喜びがさらに広がるように、9月から11月にかけて、「岐阜大学フェア」での販売に向けて取り組んでいます。この「岐阜大学フェア」での販売は、年間3回の販売の機会の中でも一番多数の方に販売することとなり、生徒にとっても、製品が売れる喜びをより強く感じることができるとなっています。

〇たくさん購入してもらえぬ製品を

この様な「岐阜大学フェア」での販売で、「附中フェア」に引き続き、たくさん購入してもらえぬように、作業長を中心に、製作する製品の種類や質に検討を加えました。印刷コースは、東海地区附属学校の夏季大会の記念品として企画し評判のよかった「がんばろうクリアフォルダ」などを製作します。ミシンコースは、昨年度製品開発し、2月の校内販売会でも人気のあった「クッション」と「ミニトートバッグ」を製作します。木工コースは、7月の「附中フェア」に向けて製品開発を行い、たくさん販売することができた「木製ティンユボックス」を製作します。どのコースも、製作過程を分担して流れ作業にしたり、最適な道具や補助具を使用したりして質の高い製品を作っていきます。また、これまで以上の売上を目指して、たくさんのお客様が買えるように、みんなで仕事に精一杯取り組んでいきます。

〇つながりを広げ生き合うことを感じる機会に

3月11日、東日本大震災、そして続く福島第一原発事故と、未曾有の大災害が起こりました。本学級の生徒たちも、震災後、ニュースをとっても気にするようになり、生徒同士や教師との話題にも頻繁にのぼるようになってきました。その様な中、先日、塩竈市にある小学校の特別支援学校がヒマワリを仮設住宅に贈ったというニュースをテレビで観た生徒がいて、養護学級でも「何か自分たちもしたいね。」と話題になりました。そこで、作業長を中心に話し合い、被災地に今回の売り上げの一部を寄付するという取組も行うようになりました。このように被災地のために何かできないかを考え行動していくことで、つながりが広がります。

2. 単元におけるねがい

- 〇「岐阜大学フェア」での販売に向け、担当の仕事に自分から自分で精一杯取り組んでほしい。
- 〇準備や販売にも力を合わせて取り組み、たくさんのお客様を販売して、仲間と満足感を分かち合ってもらいたい。

3. 単元の計画

(1) 計画を立てるに当たって

精一杯取り組み、仲間と共に働く喜びを味わうことができるような単元の展開について

○全体

- ・生徒が自ら見通しをもって行動できるよう、日課を整えて分かりやすくし、規則的でまとまりのある学校生活とする。
- ・生徒が意欲的に取り組むことができるように、製作活動を一定期間繰り返したり下見などの活動を組み込んだりする。
- ・いろいろな取組に自分から取り組み姿が生れてくるように、作業長を中心に販売に向けて話し合いをし、製品の選定を行う。
- ・生徒が手応えを感じる取組になるように、各コース、単元期間の中で精一杯取り組むことのできる十分な活動量を確保する。
- ・養護学級全体が「岐阜大学フェア」での販売に向けて盛り上がるように、朝の会や給食の時間に各コースの進捗状況や販売の仕方について話題にする。
- ・見通しと達成感をもちながら製品作りができるように、毎日全員が目にする廊下に活動カレンダーを掲示し、進捗状況を確認できるようにする。

精一杯取り組み、仲間と共に働く喜びを味わうことができるような授業の展開について

○全体

- ・準備が自分たちで作業に取りかかることができるように、作業室に入ったら自分たちで準備に取りかかるようにする。
- ・生徒が充実感をもって取り組むことができるように、活動時間を1校時分(50分間)でなく、2校時分(100分間)連続とする。
- ・担当した工程をやりきることができるように、作業工程を一定にし、補助具を活用したり、材料を豊富に用意したりする。
- ・生徒一人一人が精一杯取り組むことができるように、作業スペースや、作業位置、作業台の高さなど作業環境を個に応じて整える。
- ・みんなで一体感をもって取り組めるように、お互いに仕事を見合いながら工程順に取り組めるような場の設定を工夫する。
- ・生徒と教師が一体感をもち勢いのある作業ができるように、教師も担当の仕事を受け持ち生徒とともに取り組むようにする。

○各コース

〈印刷コース〉

- ・一人一人が存分に取り組めるように、一人一人の得意な工程ややりたい工程を担当する。
- ・仲間とともに取り組んだことの達成感が実感できるように、毎回、印刷する数について用紙を示しながら確認する。
- ・「スキージ」と「上げ下げ」、「位置合わせ」の担当者が、お互いにテンガを合わせてよみどなく製品作りができるように、声をかけ合いながら作業を続ける。

〈ミシンコース〉

- ・質の高い製品ができるように、それぞれの生徒が自分の得意な工程を担当する。

- ・生徒が意欲的に作業を進めていくことができるように、商店での布選びから生徒の活動とし、飾りなどのデザイン決めや色選びも生徒と一緒にを行う。

- ・仲間とともに取り組んだことの達成感が実感できるように、完成品を机に並べみんなで見かめ合ったり、出来高表に完成数を書きこんだりする。
- ・一人一人が精一杯取り組み、できた喜びを味わえるように、「印の線を引く」「まち針をうつつ」といった一人一人に応じた事前の準備をしておく。
- ・作業中に困ったことが起こったときどうしたらよいか分かるように、「おたすけコーナー」に対処や報告の仕方を具体的に示す。

〈木工コース〉

- ・仲間とともに取り組んだことの達成感が実感できるように、生徒の取組の様子に合わせた一人一工程となるようにする。
- ・達成感を実感できるように、目標製作数を掲げその日に完成した製品やパーツをみんなが見えるところに掲示したり、完成数や目標数まであと何個かを掲示したりする。
- ・自分の担当した工程をやりきることができるように、一人一人に応じた補助具を用意する。

(2) 活動計画

月日(曜)	印刷コース		ミシンコース		木工コース		関連する活動				
	時間	内容	時間	内容	時間	内容	時間	内容	時間	内容	
9/9(金)	①②	製品図面製作数決定									
9/12(月)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
9/14(水)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
9/16(金)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
9/22(木)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
9/26(月)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
9/28(水)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
9/29(木)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
9/30(金)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/3(月)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/5(水)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/6(木)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/7(金)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/12(水)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/13(木)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/14(金)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/17(月)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/18(火)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/19(水)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/20(木)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/21(金)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/24(月)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/25(火)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/26(水)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/27(木)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/28(金)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
10/31(月)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
11/4(金)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
11/5(土)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									
11/7(月)	①②	「岐阜大学フェア」での販売の下見									

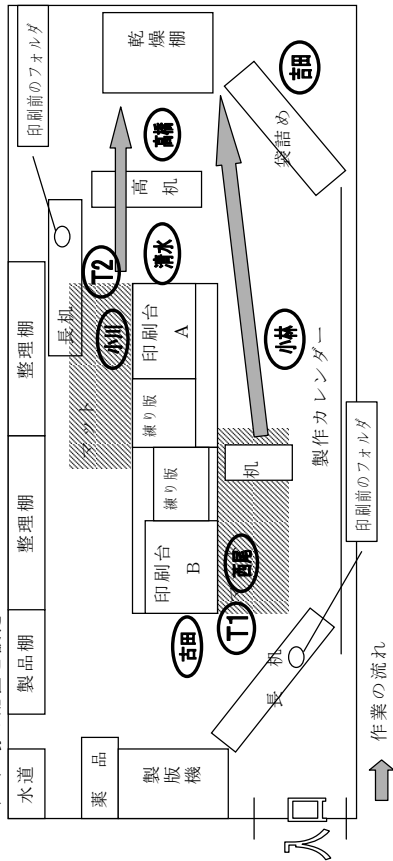
4. 本時（印刷コース）

(1) 目標 一人一人が自分の仕事に精一杯取り組み、仲間と力を合わせて「がんばろうクリアフォルダ」を150枚刷る。

(2) 展開

時配	生徒の活動	活動における支援	道具・補助員など
10	<p>○仕事の準備をする。 ・作業を着て、作業長を中心に各自が担当した準備をする。 (前時の完成品の収集) (道具の準備)</p> <p>・本日の作業数(150枚)を確認する。</p>	<p>生徒が自分たちで準備を進めることができるように、教師の補助が必要なものを用意しておく。 ・安全に作業が行えるように、うすめ液(T900)等の溶剤の目が届くところで行う。また、換気のために、必ず換気扇を回す。</p> <p>・本時の製作に目標をもてるように、製作カレンダーにて、これまでの完成製品数と本時の製作数を確認する。ちが自分たちで作業を進めていくことができるように、刷り始めの微調整を行う。</p>	<p>作業着 換気扇 前時の完成品 糊り板(マス 印刷台(グ スキージ スキージ台 乾燥台 スプレーン インク T900 スクリン 製作カレンダー クリアフォルダ 乾燥機</p>
60	<p>○赤柄と黒柄を印刷する。 (上げ下げ) ・「いち・にー・さーん」のテンポで版の上げ下げをする。 (スキージ) ・「いち」で、少し上げたまま軽くスクリーンをなぞる(返し)。伸ばし、「にー」で、足を開き、腕を伸べる。スキージの構えをつくる。 ・「さーん」で、同じ角度同じ速さで、スキージでインクをのせる(刷る)。 (位置合わせ) ・フォルダの位置合わせをする。並べ印刷したフォルダを取って、並べ係に手渡す。 (並べ) ・位置合わせ係からフォルダを受付け取り、縦横を揃え乾燥機に並べる。袋詰め) ・技師の良否を確かめ、説明文と一緒に袋詰めする。</p>	<p>T1はB班の位置合わせ及びスキージの補助、T2はA班の位置合わせ及び製品袋詰め補助の仕事を担当し、周囲の生徒の支援と安全に留意しながら仕事を進める。また、より一感のある作業になるよう、お互いが意識できるように声をかける。</p> <p>・上げ下げのタイミングが合うように、「いち・にー・さーん」の声をかけながら作業するようにする。</p> <p>・印刷時にインクの量を確認するよう、声をかける。</p> <p>・製品を効率的よく並べられるように、並べ方を示す。</p> <p>・安全に片付け及び道具の整備ができるように、溶剤を使用する片付けについては教師と技師長で行う。</p> <p>・本時の作業に達成感をもてるように、製作カレンダーで、本時完成できた製品数を確認する。</p> <p>・次時の活動への期待感が高まるように、次時の活動についても話題にする。</p>	<p>洗剤 手袋 雑巾 掃除機 製作カレンダー</p>
20	<p>○後片付けをする。 ・技師長は、教師と道具の整備を行う。 ・副技師長を中心に清掃を行う。</p>		
10	<p>○次回の作業の確認をする。 ・作業長を中心に本時の振り返りを行う。</p>		

(3) 場の配置と設定



(4) 本時における一人一人の活動

名前	担当	これまでの様子	本時の活動	手立て
印高橋1年	並べ	・製品の縦横を揃えて乾燥機に並べる。	・印刷面が重ならないように並べる。	・製品が汚れないように並べる方法を示し、できたときには価値付けていく。
印刷小川2年	スキージ	・毎回同じ速さと力でムラなく印刷する。	・かすれやムラが出ないように一定のリレーでスキージをする。	・常にスキージの角度や速さを意識できるように、「いち・にー・さーん」のテンポで体を動かすようにする。
班清水3年	上げ下げ	・印刷のすれ具合を気にしながら上げ下げする。	・スキージの動きに合わせて上げ下げを行う。	・テンポを合わせることができると、「いち・にー・さーん」とつぶやきながら上げ下げするようにする。
印小林3年	並べ	・仲間の作業のリズムに合わせながら作業する。	・製品の善し悪しを確かめながら乾燥機に並べる。	・製品を確かめながら作業するよう、声をかけ、できたときには価値付けていく。
印刷西尾2年	スキージ	・力まずスキージにかし印刷する。	・かすれやムラが出ないように、強さを調整しながらスキージをする。	・適度な力でスキージを行うことができれば、常にT1が力の入れ具合についてフィードバックする。
班古田2年	上げ下げ	・スキージに合わせて上げ下げする。	・スキージの動きに合わせて上げ下げを行う。	・テンポを合わせることができると、「いち・にー・さーん」とつぶやきながら上げ下げするようにする。
検品袋詰め吉田1年	検品袋詰め	・きちんと空気を抜いて、製品の袋詰めを行う。	・製品の善し悪しを確かめながら説明文と一緒に製品を袋に入れる。	・効率的よく作業ができるように、製品や説明文、袋の置く位置を作業を行いながら検討し決めていく。

5. 本時（ミニコンコース）

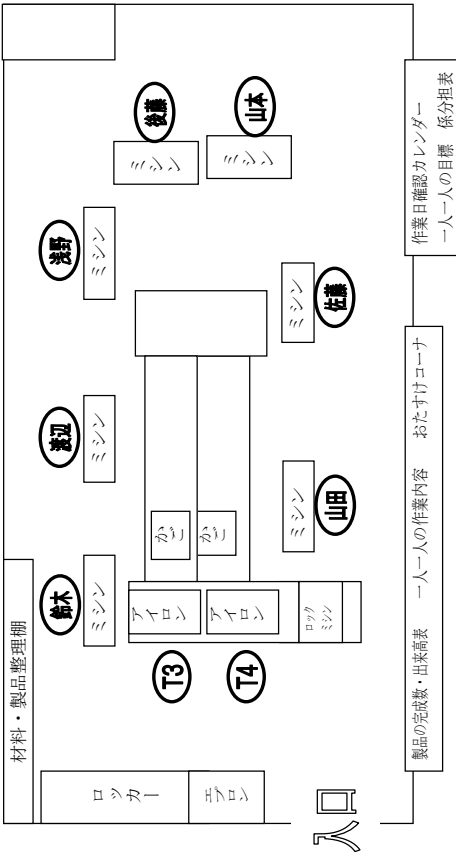
(1) 目標

一人一人が自分の仕事に精一杯取り組み、仲間と力を合わせてクッションとミニトートバッグを製作する。

(2) 展開

時配	生徒の活動	活動における支援	道具・補助具等
10	<ul style="list-style-type: none"> ○仕事の準備をする。 ・エプロンをつける。 ・ミシンの準備をする。 ・自分が分担した道具の準備をする。 ・前のホワイトボードで、今日の自分の仕事を確認し、材料や糸など必要な準備をする。 ○クッションとミニトートバッグを製作する。 	<ul style="list-style-type: none"> ・自分でスムーズに準備できるように、材料や道具を一定の場所に置く。 ・前のホワイトボードに、仕事分担や糸の色などを書いておく。(前時の振り返りの時に記入して確認。) <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>T3 クッションのしるし付け、アイロンがけを行う。</p> <p>T4 ミニトートバッグのしるし付け、アイロンがけを行う。</p> </div>	<ul style="list-style-type: none"> エプロン 係分担表 ミシン 布 糸 まち針 個人用のかご 目打ち チャコペン ものさし アイロン アイロン台 完成品を入れる箱 報告の仕方の掲示(おたすけコーナー)
75	<ul style="list-style-type: none"> ・中クッションを縫う。 ・中クッションを縫う。 ・綿入れをする。 ・クッションカバーを縫う。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>(クッション)</p> <p>渡辺 綾木 浅野</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>(ミニトートバッグ)</p> <p>山田 佐藤 後藤</p> <p>・持ち手のひもを縫う。</p> <p>・ひもと本体を縫い合わせて仕上げる。</p> <p>山本</p> </div>	<ul style="list-style-type: none"> ・活動が途切れないように、下準備したものを多く用意し、個人用の材料かごに入れておく。 ・糸番号や縫い目の粗さを確認する。 ・報告や連絡の方法を確認する。 ・下糸がなくなったりミシンの調子が悪くなったりした時には、ホワイトボードのお助けコーナーを利用してミシンを止めて教師を呼ぶように話す。 	<ul style="list-style-type: none"> 出来高表 カレンダー モップ
15	<ul style="list-style-type: none"> ○後片付けをする。 ・自分が分担した道具などの後片付けと清掃をする。 ○次回の作業の確認をする。 ・出来高を数え、製品完成数の確認をする。 ・次回の作業の確認をする。 	<ul style="list-style-type: none"> ・製品完成数分がかりやすいように、残りの数などを確認できる出来高表を用意する。 ・作業の達成感をみんなで感じることができるよう、完成品を中心の机の上に並べる。 ・良かった点と、次につながる課題を話す。 ・次の活動への意欲が高まるように「岐阜大学フェア」のことを話題にする。 	<ul style="list-style-type: none"> 後藤 山本

(3) 場の配置と設定



(4) 本時における一人一人の活動

製品	名前	担当	これまでの様子	本時の活動	手立て
クッション	鈴木 1年	中クッション縫い組入れ	・印の線に沿って、決められた長さをまっすぐ集めて縫っている。	・返し縫いの長さに気を付けてながら、長い綿を印にそって正確に縫う。	・初めは返し縫いの長さが分かるようにしるしをつけ、徐々に印を減らしていく。
	渡辺 2年	中クッション縫い	・印に合わせて、指示された長さでまっすぐ正確に縫っている。	・布の角で針を刺したまま布の向きを変え、印に合わせて角縫いをする。	・印に合わせて正確に角縫いができるように、布の端で手で回す位置の印を付ける。
	浅野 3年	クッションカバー縫い	・印に合わせて、指示された長さでまっすぐ縫っている。	・途中で縫い目を入れながら、上下の布がずれないように気を付けて縫う。	・マチ針を多めに刺し、返し縫いの位置が分かるように大きめに印を入れる。
ミニトートバッグ	山田 2年	口縫い 本体縫い マチ縫い	・角縫いや端縫いを、印に合わせてまっすぐ縫っている。	・厚みのある部分を端から2mmのところまでまっすぐ正確に縫う。	・アイロンでしっかり押さえ、マチ針を多めに打って布がずれないようにする。
	佐藤 1年	ひも付け 本体縫い マチ縫い	・角縫いや端縫いを、印に合わせてまっすぐ縫っている。	・ひもの両端を正確に一針ずつ落として縫いつける。	・アイロンでしっかりと押さえ、布がずれないようにする。本体の縫い目に合わせるように声をかける。
	後藤 2年	ひも縫い 仕上げ	・ナフキンなど、長い線でも端縫いを正確に縫っている。	・ひもがねじらないようにまっすぐ縫う。	・力を調節して、上下の布を引っ張るように縫うことを話す。
山本 3年	ひも縫い 仕上げ	・縫う速さや布の幅を調節して、端縫いを正確に縫っている。	・指示された縫い目を正確に縫っている。	・仕事が続いてたくさんできると、敷敷をまとめて渡す。布の材質や厚さなどに合わせてアードパイプする。	

○助言者からの指導助言

分科会助言者は、斯界、その中でも、作業学習の第一人者である中坪晃一植草学園短期大学学長であり、以下のような指導助言を受けた。

<作業学習全体>

- ・ ミシンコースの班名に違和感が残る。木工コースを電動丸鋸コースとか金槌コースというような感じである。例えば、縫製コースのように作業内容を表す班名がよい。
- ・ 作業時間が帯状で毎日2コマ（100分間）を休憩なしで行っているのは良い。
- ・ 各学期1回の販売会を、大学との連携の中で行っているのは附属学校ならではの良さである。

<取り組みの方向性>

1-1「青年に相応しい教育活動に」

- ・ 例えば、印刷コースの場合、役付けは2年生以上の生徒だが、役に応じた活動内容があるのか。単なる励まし程度の名目副班長、技術長になっていないか。

1-3「生徒自ら取り組む活動に」

- ・ 単元計画の岐阜大との折衝が生徒と一緒にしている点は良い。
- ・ ポスター、チラシなどの作成時間の時間の位置づけを検討する。

2-1「手応えのある取り組みに」

- ・ 残業等の取り組みがあっても良いのではないか。
- ・ 印刷コースは60分が作業で前後（準備・片付けなど）40分となっているが、出来るだけ作業時間を長くした方が良い。

2-2「分かち合う取り組みに」

- ・ 印刷コースは4人1組2班体制での各班分業となっており、共同作業の良さは分かるが、仕事の速さが合わないことはないか。逆に言えば、手持ちぶさたになるようなことはないか。

<本単元について>

1. 単元について

- ・ 単元期間が2か月は長くないか。
- ・ 年間3単元の設定であるが、小さな単元、あるいは、コースごとの単元などもあっても良いかと思う。
- ・ 被災地支援が出ている。これを単元名あるいはサブタイトルにした方が、生徒も教師にとっても適切でインパクトも強く、盛り上がりも違うのではないか。

3. 単元の計画

○単元の展開－全体

- ・ 4つめの「・」の文言：「活動量」ではなく「作業量」が良い。

○授業の展開－全体

[印刷コース]

- ・ 1つ目の「・」の文言：「やりたい工程」ではなく「希望する工程」が良い。
- ・ 3つ目の「・」の内容：それぞれで2人コンビでの流れがスムーズにいくと良いが、どちらかが待ちの状態にならないか。

[ミシンコース]

- ・ 4つ目の「・」の内容：「印の線引き」「まち針うち」を生徒の仕事にできないか。教師の下請け作業にしない。
- ・ 5つ目の「・」の内容：「おたすけコーナー」はいかにも教育っぽく、わざとらしくはないか。困ることが予想されるなら、そうならない対応が先で、困れば、教師に尋ねるなり、尋ねることが難しい生徒には、教師が気づいて声をかけるなどの対応を丁寧にしていけば良さそうに思う。

○活動日程

- ・ ミシンコース、木工コースにも製品目標数の記述があると良い。

- ・木工コース：「集成材作り」→「集成材加工」→「組み立て」と、単元の途中から新たな作業が入り込んでくる計画になっている。この場合、その都度、人数を減らしたり、担当が変わる生徒がいたりとなりそうだが、不都合はないか。最初から3工程同時進行はできないか。集成材にこだわった製品にすること自体にも課題があるかもしれません。
- ・関連する活動：「作業長会」の活動がもう少し分かるようにしてほしい。
「販売練習」は「お店屋さんごっこ」にならないようにする。
「販売の振り返り」は「打ち上げ」などの方が生徒には良いかと思う。

○本時

[印刷コース] *各コース共通することもある。

(1) 目標

- ・本時は製品作り最終日の前日であり、「目標達成目指して、力を合わせて頑張る（目一杯作業する）」みたいなトーンが出るとよい。同様のことは、展開の「活動における支援」でも、「次時の期待感を」みたいなことで、まだ先のことのような暢気・人ごとのような感じを受けた。

(2) 展開

- ・授業のパターンへのこだわりなのか、片付け・まとめが30分間もあった。片付けは仕方がないにしても、次の作業確認に10分間も必要でしょうか。実際の授業においても、生徒だけでの実施であり、儀式化している感じがした。生徒と先生が片付けを一緒にしながら、「あと1日」「〇枚できた」「明日目標達成できるといいね」のような会話をすれば、次の作業確認はなくても良さそうである。

(3) 場の配置

- ・肝心なところは教師が行っているようなので、生徒は「助手」のような印象を受けた。教師の確認の言葉がないと、動けないことになる。肝心なところを生徒に委ねられると違った作業風景になると思う。また、並べ係の仕事は必要だろうか。刷り上げたところに、乾燥棚があれば、運ぶ手間もなく、2人の仕事が変わるかもしれない。そして、流れが滞ると、2人は手持ち無沙汰になってしまう。加えて、袋詰め作業は、座り仕事かとも思ったが、立っている方が勢いも出るし、他の人も立ち仕事なので、生徒にとっても良い。

(4) 本時における一人一人の活動

- ・「様子」と「本時」「手立て」に、整合性があるかの更なる吟味が必要である。例えば、「高橋君」。「本時の活動」は「印刷面が重ならないように」とあるが、「様子」からはわからない。「様子」に「印刷面が重なることがあるが、製品の縦横を揃えて乾燥棚に揃えて並べている」とでもあればつながる。「手立て」は重ならないようにするための手立てを具体的に示すと整合性が出てくる。「並べる方法を示す」ことも手立てではありますが、どうやって本人に分かるようにするのか、例えば、同じ規格の紙を貼り付けておき、その上に並べるようにするとかを示す。
- ・「岐阜大フェア」への本人の気持ちとか役割などがあると「様子」が膨らむ。テーマへの意気込みみたいなことが大事になるし、そんなことが生徒は抱いている。それを受けて、「本時の活動」「手立て」も膨らむかもしれない。全員にと言うわけではないが、技術的な側面での「様子」だけになっているようにも感じた。

[ミシンコース]

(1) 目標

- ・展開の「活動における支援」でも「次の活動への意欲が高まるように、岐阜大学フェアを話題にする」とあるが、そんな時点ではないように思う。「あと1日で製品づくりはおしまい。がんばろう」のようなトーンがほしい。

(2) 展開

- ・授業のパターンへのこだわりとして、片付け・まとめが15分間もあるのだろうか。作業時間が長くなっていることはよい。次の作業確認がいるかは要検討である。「良かった点と次へつながる課題を話す」は、必要な生徒には、作業中に話しているはず。ことさらこの時間でなくともよい。こうした一斉評価方式は生徒主体になりにくい。

- ・「準備」に「ホワイトボードを見て」とあるが、前日も同じ作業をしており、この時点では分かっているのではないかと思われる。また、前日の片付けで、必要な材料や道具を箱に入れて、ミシン台などを整えておき、汚れ防止で布でもかぶせておけば、それを取るだけで作業が始められるように思う。
- ・「報告や連絡方法の確認をする」とありますが、必要な時に必要な生徒にその場で行えばよい。
- ・「下糸がなくなった時、ボードを見て」とあるが、支援案に書くほどにしょっちゅうあることなのか。困っている生徒にはさりげなくやさしくサポートすれば済むことのように思う。
- ・文言：「自分が分担した」は「自分が担当した」が良い。

(3) 場の配置

- ・作業室に、各製品の製作目標が掲示されているのは良い。製品は9種類あり、布の素材や規格の違いだけで同じように進められる物はいいとして、製作工程が異なる物もある。多種類の製品をそれぞれ少数製作していくのがよいか、主な製品を決めて、それを大量に作る方が良いかも検討の余地があるように思う。
- ・チェックや確認を求めることが多く、先生の前に列が出来ることもあった。先生の確認がなければ作業が進まないとなると、生徒主体ではなくなる。先生方は優しく対応しておられたので変ではなかったが、「教師が一格上」の存在ということになる。生徒の姿も、次々に担当の作業を進めるといふ姿にはなりにくくなる。「できる状況づくり」も含めて、工程や作業手順、補助具などの見直しが必要かもしれない。加えて、先生方の位置も生徒と離れているように感じるので、どこかの工程に入り込んでの方が良いように思う。

(4) 本時における一人一人の活動

- ・「様子」と「本時」「手立て」に、整合性があるかの更なる吟味が必要である。例えば、「鈴木さん」。「本時の活動」では「返し縫いの長さを気にしながら、長い線を印に沿って正確に縫う」とあるが、「様子」からはわからない。本時の活動も「返し縫いの長さ、長い線を正確に縫う」の二つが入り交じっている。「手立て」は、「初めは、・・・、徐々に・・・」で、はっきりしない。本時の手立てでもないようである。「様子」から、何をこの生徒に期待するか、そのための手立ては、ということをもっと吟味してほしい。
- ・技術に関する記述がほとんどになっている。
- ・「指示された」という文言がいくつかあるが、製品の「規格の長さ」の意味かと思う。先生が指示しているように読み取れるので、文言を整える方が良い。

[木工コース]

(1) 目標

- ・「5個製作」では少なすぎるように思う。木工室には50個の目標掲示があつて、実際には30個に下方修正だったのだろうか。それでも残り12個のようだったが、製作終了まであと1日。製作個数が少ないと勢いが出ず、遣り甲斐も少なくなる。どうしたらたくさん製作できるか、製品、製作工程、手順、手立てなども見直すことが求められる。こだわると、良い結果が出る。

(2) 展開

- ・授業のパターンへのこだわりとして、片付け・まとめが15分間もあるのだろうか。作業時間が長くなっていることはよい。

(3) 場の配置

- ・どのコースも運動靴でなく、スリッパ、サンダル履きで作業をすることは良いことだろうか。先生方はみんな運動靴だった。特に木工は、木くずなどがあって滑ることもあり、危険。加えて、革手袋で糸鋸をやっている生徒もいましたが、これも危険。手袋が必要な事情が特段あれば別だが、手袋に刃が当たっても、気づかないことがあったり、それで手が引き込まれたりすることがある。安全は作業学習の必須条件となる。
- ・「ガンガン作る」雰囲気が感じられなかった。製品・工程などの再検討が必要である。
- ・組み立て工程の前はベルトサンダーでしょうか。そうであれば、組み立てとベルトサンダーの位置が一番離れており、配置が妥当であるかの検討が必要と思う。

・集成材作りは手間がかかったので、他の製品を考えることも必要である。

(4) 本時における一人一人の活動

・「様子」と「本時」「手立て」に、整合性があるかの更なる吟味が必要である。文言や手立ての内容などに留意すれば良いと思う。例えば、「田中君」。「様子」は「木目についてあまり気にせず、自分の作業に集中して取り組む」となっている。書き方としては、「木目についてあまり気にしないが、自分の作業に集中して取り組む」とすると、「自分の作業に集中して取り組む」が肯定的になる。前者であると読み手によっては否定的な受け止めにもなる。「本時の活動」は「木材の節や割れなどに気をつけ、均一な長さになるように、取り付けて鋸をひく」である。「様子」の「木目」を「木材の節や割れ」とすれば良い。ただし、「手立て」が良いかは吟味が必要である。例えば、「線に沿って切れたかを共に振り返る」（加藤君）とあるが、振り返らなくとも、線に沿って切れるような手立てを、あるいは線がなくとも同じ規格で切れる工夫などが不可欠である。

・技術に関する記述がほとんどになっている。

おわりに

岐阜大学教育学部附属中学校の特別支援学級では、昭和38年の開級以来、「領域・教科を合わせた指導」、その中でも「作業学習」を教育課程の中心に位置付けてきた。こうした教育実践の中で、精一杯働き、できた喜びを味わい、仲間とともにその喜びを分かち合うことができるような授業づくりに努めることで、生徒が自分に自信をもち、自ら積極的に取り組む姿を随所にみせてくれている。こうしたこれまでの成果を全国に向け、広く公開する機会をもつことができたことはとても意義深いものであった。今回の公開授業での成果ならびに反省を踏まえ、これからも、生徒の豊かな生活の創造とその生活が将来の豊かな生活へと連なっていくような教育実践を積み重ねていきたい。

謝辞

中坪晃一先生には指導助言いただいた内容を広く公開することを快諾いただき、心から御礼申し上げます。

文献

福田大治（2012）生徒自らが願いや見通しをもち、達成感や充実感を味わう授業の創造．特別支援教育研究，648，21－23．

松矢勝宏・太田俊己・金子 健・明官 茂・河本真一・原田 弥（2012）座談会 学びあい育ちあい、自立と社会参加をめざす子どもたち—第50回全日本特別支援教育連盟記念全国大会岐阜大会から—．特別支援教育研究，654，4－9．

中坪晃一（2012）分科会報告 第10分科会作業学習「働く意欲を育む作業学習」．特別支援教育研究，654，19．

全国特別支援学級設置学校長協会（2011）平成22年度全国特別支援学級設置学校長協会実態調査報告書．