

特別支援教育に関する教育課程の編成等についての実践研究

「時代に合った新しい専門教科の取組」 ～販売・流通の充実に向けて～

平成21年度～平成22年度

文部科学省委託事業研究報告書

〔	平成21年度	特別支援教育研究協力校
	平成22年度	千葉県特別支援教育総合推進事業

平成23年3月
千葉県立特別支援学校流山高等学園

ま え が き

「実践的研究を目指して」

校 長 京坂 和憲

千葉県立特別支援学校流山高等学園は、平成9年4月に1学年の定員45名で開校した高等部単独の職業自立を目指す特別支援学校です。今年度（平成22年度）特別支援教育を望む生徒数の増加対応と職業教育充実のために定員が120名に増員されました。本校から徒歩15分のところにあり現在使用されていない高等学校の校舎と跡地を活用し、流山高等学園の第二キャンパスとして整備しました。50名から120名への定員増だけでなく、既存の園芸、工業、生活の3学科に加え、卒業後の就職先として流通業やサービス業への就職希望者が増加していることへの対応として、福祉・流通サービス科を新設しました。

新しい学科を設置するに当たって、新しい流通・サービス科の教育課程の編制が必要となることもあり、学科開設前年の平成21年度から2年間、文部科学省の委託事業研究「時代に合った新しい専門教科の取組～販売・流通の充実に向けて～」の研究を行ってきました。

研究を進める中で、少しずつ教育内容が定まってきました。流通サービスコースでは、製品管理、清掃、事務を主な学習内容として設定しました。本校の特色として、既存のもの作り中心のコースにおいて実際に多くの製品を生産しています。製品数は200種類以上となります。製品の一部ですが、実際に販売する製品を取り扱うことにより、実際の製品管理が可能となりました。研究により、製品管理では流通の仕組みを取り入れ、バーコードでの製品管理とピッキング作業による在庫管理を学習に組み込んで、より実践的な知識、技能の習得を図ることを目指す内容となってきました。清掃は、外部専門家の指導を受け、校内だけでなく地域の施設等での清掃活動を行っています。事務は、パソコンへの製品データの入力や、受注で名刺等作成・販売を行っています。徐々に教育内容も整いつつあります。さらに流通サービスコースの教育課程を整えながら、全体の教育課程についても新しい教育課程の編制を目指しています。

2年間の研究の報告については、平成22年11月26日に本校の公開研究会と同時に、文部科学省委託事業研究発表会として報告させていただきました。当日は北海道から九州まで130名以上の参加者を迎えることができました。これからの本校の研究の方向性、実践内容として、地域や職場との連携の強化についての課題も明確になりました。いただいたご示唆を新たな視点として取り入れながら、さらに本校の実践的研究、教育活動の充実を目指していきたいと考えております。

末筆になりましたが、ご多忙にもかかわらず、熱心にご指導ご助言をいただきました多くの研究運営協議会の委員の皆様と講師の先生方に心から感謝申し上げます。

「時代に合った新しい専門教科の取組」

～販売・流通の充実に向けて～

文部科学省委託事業研究（H21～H22）報告書

まえがき

目次

研究概要

1	研究テーマ	1
2	研究内容	2
3	研究計画	4
4	評価計画	4
5	研究期間	4
6	研究体制	5
7	研究経過	6

研究指定校の概要

1	指定校名	7
2	教育課程	7
3	第二キャンパス開設と新学科設置のねらい	9

研究結果

1	研究運営協議会の開催	11
2	企業や学校視察による情報収集	19
3	専門教科「流通・サービス」における「商品管理」の授業作り	20
4	新しい販売活動	47

成果と課題

1	研究運営協議会の開催について	49
2	企業や学校視察による情報収集について	50
3	専門教科「流通・サービス」における「商品管理」の授業作りについて	50
4	新しい販売活動について	53

考察

1	「商品管理」の授業で培う働く力や達成感、意欲について	54
2	評価について	55

研究のまとめ

1	「商品管理」の今後の取組について	58
2	研究のまとめ	59

研究運営協議会委員による評価及び助言

1	流通サービスコースの「商品管理」「事務」「販売」の取組について	62	渡辺 明広氏（静岡大学大学院教育学研究科 教授）
2	学校から職業への円滑な移行のために	68	望月 葉子氏（障害者職業総合センター 主任研究員）
3	時代に合った新しい取組の必要性 - 企業の立場から	70	西嶋 美那子氏（元千葉県参与 障害者施策アドバイザー）
4	専門教科「商品管理」の導入について	72	佐々木 克美氏（株式会社ウイニングコーポレーション 福祉部 部長）
5	教育と職業準備を意識した取組について	74	藤尾 健二氏（千葉障害者就業支援キャリアセンター センター長）

資料	77
----	----

参考文献 執筆者一覧 研究協力者一覧

あとがき

研究概要

1 研究テーマ

(1) 研究テーマ

「時代に合った新しい専門教科の取組」～販売・流通の充実に向けて～

(2) テーマ設定の理由

平成15年度より実施の学習指導要領において、知的障害者が行う専門に関する教科として「流通・サービス」が導入され、主な学習内容として「商品管理」、「販売」、「清掃」、「事務」が示されている。「流通・サービス」系列の作業種目としては、「ビルクリーニング(清掃)」や「名刺印刷などの事務作業」を取り入れ、すでにいくつかの学校で実践が開始されているが、「商品管理」についての実際的な取組はまだ少ないのが現状である。「商品管理」に関係する実際的な授業内容を構築することは、専門教科「流通・サービス」の学習内容を増やすことにつながり、「流通・サービス」を実践する全国の特別支援学校に発信できるものになると考える。

本校は、知的障害者を対象とし、職業に関する学科を設置する高等部のみの定員制の特別支援学校である。本校では、「社会自立・職業自立」に必要な知識・技能・態度の育成を目指した教育課程を編成し、「もの作り」を通して職業教育の充実に図ってきた。しかし、販売活動については、従来から行われている地域での対面式の販売活動にとどまり、流通の仕組みを取り入れた学習活動が整備されてきたとは言えない。また、生徒の卒業後の就職先は、流通業やサービス業といった職域が増加傾向にある。このことから、教育課程編成において、専門教科である「流通・サービス」をさらに充実させていく必要が急務である。

そこで、本研究では、「生産物の一括管理のシステム」を研究内容の一つとして取り上げることにした。バーコードによる生産物の管理やピッキング作業など、「商品管理」に焦点を当て、流通に関するより実際的な知識や技術が得られるような授業内容を探っていく。職業教育の実践であることを踏まえ、職業自立を支援する内容のものにしていきたいと考えている。卒業後の就労先では、より実際的な商品管理に必要な知識や技術が求められている。そのため、学習内容においても生産物の管理方法や技術について確立しなければならない。また、卒業生の新たな職場を開拓するためにも学習内容を充実させる必要がある。

主な研究内容は、企業視察や「流通・サービス」実践校の視察などを通して情報収集を行うことと、商品管理システムを活用した学習内容・指導方法を考え、実践に向けた準備を整え、専門教科の授業で実践していくことである。実際の取組では、バーコードを導入した生産物管理の新しいシステム作りを行い、バーコードによる生産物の管理や調査、ピッキング作業などの活動を行う。作業工程等を分析し、専門教科の実践として整理されているか、職業自立を支援する活動内容になっているかなどについて明らかにしていきたい。さらに、新しい販売活動として「インターネット販売」を考えている。「商品管理・販売」に関する学習活動を組み立てていく中で、インターネット上に店舗を立ち上げて生産物を販売する取組について可能かどうか探していきたい。

今回の実践研究を通して、「もの作り」の取組に加え、流通についての知識・技能を深めることができる新たな教育課程を提案し、職業教育のさらなる充実に向けて検討し

ていきたいと考え本テーマを設定した。

2 研究内容

(1) 研究の目的

本校では、これまで、研究テーマとして「キャリア教育」についての取組を進めてきた。職業教育を実践している本校は、教育内容そのものが「キャリア教育」であると言え、「キャリア発達」のために育成すべき能力に焦点をあてて実践的な研究を進めるとともに、社会自立・職業自立に必要な力を育てるための教科指導について、「キャリア発達の視点」から実践を深めていくことを目指して研究を積み重ねてきた。研究結果からは、授業を構成していく中で「キャリア発達に関わる諸能力」との関連を明らかにすることで、指導者の意識改革が起こり、授業展開の工夫や支援方法への工夫・改善へとつながることが分かった。

こうした研究成果から、従来の知的障害児教育における職業教育をさらにキャリア発達の視点から深化させることにより、生徒のニーズに応じた職業教育を進めることにつながると考えることができる。そのためには、職業に関する専門教科の取組をさらに発展させていくことが必要であると考えられる。これまでの取組をさらに発展させた新しい形の職業教育を進めることは、本校の「キャリア教育」を充実させるだけでなく、自立や就労を目指す他の特別支援学校のモデル的役割を果たすものであると考える。

本校の教育課程は、教科別の指導・領域別の指導・総合的な学習の時間の3つによって編成されている。教科別の指導では、「専門教科」と「普通教科」とに分け、午前中は主に専門教科として各コースの実習を行い、午後は普通教科の授業を行っている。専門教科での授業時数は週15時間にもなり、活動の中心となっている。このことから分かる通り、本校では「もの作り」を中心とした職業教育に取り組み、もの作りを通して「社会自立・職業自立」を目指してきた。専門教科で行っている品質の高い製品を生産する取組は、他の特別支援学校の見本になるほどである。しかし、販売活動については「対面販売」にとどまり、流通の仕組みを取り入れた学習活動が整備されてきたとは言えない。また、生徒の卒業後の就職先は、流通業やサービス業といった職域が増加傾向にある。このことから、教育課程編成において、専門教科である「流通・サービス」をさらに充実させていく必要が急務である。つまり、時代に合った新しい仕組みを実践し学ぶことによって、今後の特別支援学校の教育課程を考えていくことが重要な課題であり、今後は製品を生産した後の取組について、新しい試みを進めていくことが必要である。そこで、本研究では、「生産物の一括管理のシステム」を研究内容の一つとして取り上げることにした。今までにない新しい取組を進めることで生産後の活動が充実し、これまでの生産活動にも相乗効果をもたらすと考えている。今回の実践研究を通して、「もの作り」の取組に加え、流通についての知識・技能を深めることができる新たな教育課程を提案し、職業教育とキャリア教育のさらなる充実に向けて検討していきたい。

(2) 研究仮説

本研究では、「生産物の一括管理のシステム」を研究内容の一つとして取り上げる。卒業後の就労先では、より実際的な商品管理に必要な知識や技術が求められている。そのため、学習内容においても生産物の管理方法や技術について確立しなければなら

ない。まず、商品管理システムの構築を図りたい。これまでの活動でも商品管理は行ってきたが、より社会一般的なシステムの導入を考え、バーコードによる商品管理システムの構築を探っていく。生産物の搬入から出荷までの一連の流れを学び、バーコードによる生産物の整理やピッキング作業、運搬などを行うことで、流通に関するより実地的な知識や技術が得られるものとする。また、生産物を一括管理することは新しい販売方法の確立につながるものであるとする。バーコードでの管理システムを構築することで、生産物の価格の決定や原価計算を行うことが可能になり、販売計画や経理などの活動が行える。バーコード管理を基盤にした販売計画や調査・企画、経理、広報、接客など、必要に応じて部門を作り、生徒一人一人が役割を持ちながら作業を進めていく体制を整えていくことが可能であるとする。このことは、「インターネット販売」など販路の拡大につながるだけでなく、経営体験の取組を実践することでもある。バーコードでの生産物一括管理システムを構築する取組を行うことで、流通についての知識・技能を深める新たな教育課程作りに向けた具体的な学習内容を整理していくことができ、新しい販売方法についての可能性を探っていくことができると考える。

今回の取組では、本校だけではなく千葉県内の特別支援学校に協力を要請し、他校の生産物についてもバーコードでの生産物一括管理システムを構築する計画である。管理・情報交換のネットワークを構築することで、本校と同様の相乗効果を県内の特別支援学校と共有することができ、流通の仕組みについての学習も共有することができる。また、地域の産業を活かした生産物や各学校独自の自慢できる生産物を集めて県内の学校が協力することで、地域のPRや特色ある学校作りにつながると考える。生産物に対する情報交換から、品質の向上も期待できる。このことは、千葉県における職業教育の進歩と「キャリア教育」の浸透につながると考える。

(3) 評価の観点及び評価方法

取組に対する評価の主な観点は次の二点である。

一つ目は、専門教科「流通・サービス」としての学習内容が、具体的に整理されているかどうかである。職業教育の実践であることを考えると、職業自立を支援する内容であることが必要である。

二つ目は、生産物の一括管理のシステムの導入による長所面、短所面の理解と整理である。バーコードを使うことで、製品を生産した後の活動が充実し、新しい販売方法の可能性を探っていけるか考えられるようにしたい。

評価方法は、実際に製品を製作し販売している本校専門教科各専門コースによる内部評価に加え、協力校との連携協議会や企業等専門職の講師による評価、一般企業や他の特別支援学校などの外部評価を取り入れたいと考えている。企業等への視察やアンケートを実施することで情報収集の調査も進めたい。

3 研究計画

第一年次 (特別支援 教育研究協 力校)	○特別支援学校の「流通・サービス」の取組状況を調査して、実態を把握し、課題を整理する。 ○企業や研究協力校から委員を選出し、研究協議会を設置して、専門教科「流通・サービス」の学習内容・指導方法について検討する。 ○企業視察を通して、流通・サービスの学習内容や指導方法について情報収集を行う。 ○「商品管理システム」を活用した学習内容・指導方法を構築し、実践に向けた準備を整える。
第二年次 (千葉県特 別支援教育 総合推進事 業)	○引き続き研究協議会を開催して、位置付けられた「流通・サービス」の学習内容・指導方法や具体的な取組状況について課題を整理する。 ○製品管理に関する学習内容を教育課程に位置付け、外部専門家を活用して授業づくりに取り組む。 ○外部専門家を活用し、ネット販売のノウハウについて学び、模擬店舗の開設を準備する。

4 評価計画

第一年次	○全国の状況調査や企業等からの情報収集による課題の整理はできたか。 ○専門教科「流通・サービス」について、具体的な学習内容・指導方法が整理できたか。 ○校内でバーコード商品管理システムを活用した学習内容・指導方法を整理できたか。 ○専門教科の授業実践について、民間の専門家による授業改善は有効であったか。 以上の項目について、本校職員(内部評価)、外部講師(外部評価)、企業等の研究協議会委員(外部評価)等による評価を実施する。
第二年次	○専門教科「流通・サービス」における「商品管理・販売」の学習内容・方法を構築できたか。 ○商品管理システムを導入した授業実践は、生徒の就労意欲を引き上げ、就労のためのスキルを高めることに効果をもたらしたか。 ○インターネット販売など、新しい販売方法の構築の見通しを持つことができたか。 以上の項目について、本校職員(内部評価)、外部講師(外部評価)、企業等の研究協議会委員(外部評価)等による評価を実施する。

5 研究期間

平成21年4月～平成23年3月 (2年間)

6 研究体制

研究指定校

千葉県立特別支援学校流山高等学園

研究協力校

千葉県立我孫子特別支援学校

千葉県立市原特別支援学校

研究運営協議会委員

学識経験者

渡辺 明広氏（静岡大学大学院教育学研究科 教授 H21～H22）

関連機関専門家（流通関連企業者、就労機関関係者等）

佐々木 克美氏（株式会社ウイニングコーポレーション 福祉部 部長 H21～H22）

西嶋 美那子氏（元千葉県参与 障害者施策アドバイザー H21～H22）

望月 葉子氏（独立行政法人高齢・障害者雇用支援機構

障害者職業総合センター 主任研究員 H21～H22）

藤尾 健二氏（NPO 法人ワークス未来千葉

千葉障害者就業支援キャリアセンター センター長 H21～H22）

千葉県教育委員会

伊藤 康弘氏（千葉県教育庁教育振興部 特別支援教育課 指導主事 H21）

吉田 正巳氏（千葉県教育庁教育振興部 特別支援教育課 指導主事 H22）

千葉県総合教育センター

松本 巖氏（千葉県総合教育センター 研究指導主事 H21）

庄司 喜昭氏（千葉県総合教育センター 指導主事 H22）

研究協力校担当者

渡邊 哲夫氏（千葉県立市原特別支援学校つるまい風の丘分校 教頭 H21～H22）

東條 美和子氏（千葉県立我孫子特別支援学校 清新分校 教諭 H21～H22）

他校職員

多田 康一郎氏（千葉県立千葉特別支援学校 教諭 H21～H22）

本校職員

加藤 哲（千葉県立特別支援学校流山高等学園 校長 H21）

京坂 和憲（千葉県立特別支援学校流山高等学園 校長 H22）

林 菊盛（千葉県立特別支援学校流山高等学園 副校長 H22）

棚野 敬夫（千葉県立特別支援学校流山高等学園 教頭 H21～H22）

鈴木 英樹（千葉県立特別支援学校流山高等学園 教諭 H21）

野尻 浩（千葉県立特別支援学校流山高等学園 教諭 H22）

松見 和樹（千葉県立特別支援学校流山高等学園 教諭 H21～H22）研究代表者

山寺 健二（千葉県立特別支援学校流山高等学園 教諭 H21）
加藤 誠（千葉県立特別支援学校流山高等学園 教諭 H21～H22）

7 研究経過

（１）平成２１年度

研究初年度における主な取組は、「商品管理・販売」に関する学習活動の実践に向けた準備である。企業視察や「流通・サービス」実践校の視察などを通して情報収集を行うことと、商品管理システムを活用した学習内容・指導方法を考え、活動のねらいを明らかにすることをめざした。年度後半にプレ授業を実施して授業の評価を行い、修正を加えながら具体的な実践に向けた準備を進めた。主な取組内容は以下の通りである。

研究運営協議会委員設定

研究を進めるにあたり、学識経験者、関係機関、県教委、学校代表からなる研究運営協議会を組織し、指導助言を受けながら研究を進めた。

企業や学校視察による情報収集

企業を訪問し、実際の物流現場や、「流通・サービス」に関する授業を行う他校の視察などを通して情報収集を行った。

「商品管理・販売」に関する学習活動の構想。

「商品管理システム」の構築。

「商品管理・販売」に関する活動のねらい・学習の展開を明らかにする。

プレ授業の実践

（２）平成２２年度

今年度（平成２２年度）から本校は第二キャンパスを開設し、これに合わせて既存の「農業」「工業」「家政」の３学科に加え、「流通・サービス」「福祉」に関する学科を新設した。そのため、「商品管理・販売」に関する学習活動については、「福祉・流通サービス科、流通サービスコース」の専門実習で、より実践的な研究を進めていくことになった。これまで構想してきたものを実践でどう活かしていくか、活動のねらいや評価は的確か、といったことについて整理を進め、実践を通して指導内容、指導方法、教材・教具の開発を進めていくことが今年度の主な研究内容である。主な取組内容は以下の通りである。

「商品管理」の授業を専門教科の取組である「流通サービスコース」で実践し、実際の授業内容や教材・教具を明らかにすることで、成果や課題を整理する。

授業参観、研究授業を行う。

「商品管理」の授業について、課題点などを整理し改善を図る。

学習の評価方法と内容について整理を進める。

インターネット販売の可能性について探る。

研究指定校の概要

1 指定校名

千葉県立特別支援学校流山高等学園

2 教育課程

(1) はじめに

本校は、知的障害を有する生徒を対象とし、職業に関する学科を設置する高等部のみの定員制の特別支援学校である。本年度から、「農業」「工業」「家政」に関する学科に加え、「流通・サービス」「福祉」に関する学科を設置し、4学科9コースで教育課程を編成している。

本校の学校教育目標は、職業教育を推進し、社会自立・職業自立を図ることである。それを具現化するために、社会自立・職業自立に必要な知識・技能・態度の育成を図り、企業就労を目指した教育課程を編成している。

(2) 教育課程の構造について

本校の教育課程は、教科別の指導 領域別の指導 総合的な学習の時間 の3つによって編成されている。(図表1)

図表1 教育課程の構造

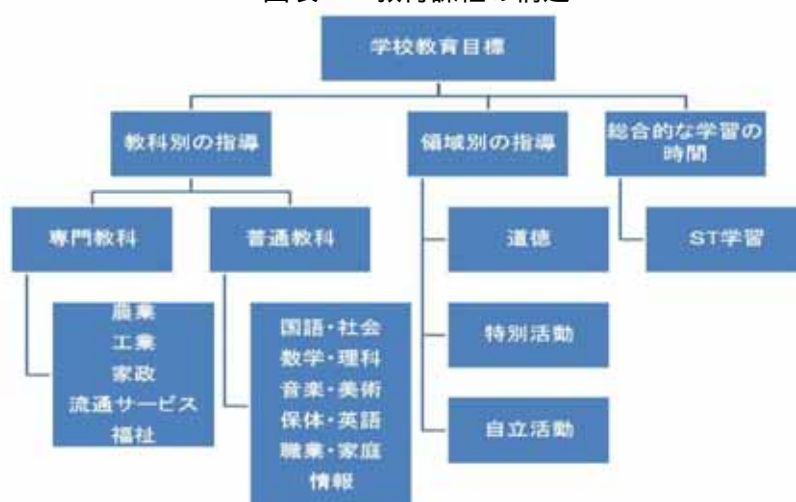
教科別の指導

教科別の指導は、「専門教科」と「普通教科」とに分かれ、特別支援学校高等部学習指導要領に規定されているすべての教科を履修している。

専門教科は、専門実習を学習の中心に行い、生産計画から販売に至るまでを学習活動として、将来の働く生活の中で必要とされる基本的な力の育成を目指している。「農業」「工業」「家政」の専門教科については「もの作り」を中心

に、新設した「流通・サービス」「福祉」については「サービス」による学習活動を中心に、学校として「もの作り」と「サービス」を共存させながら、職業教育の推進を図っている。

普通教科は、自立に必要な力、生活に必要な力を育成するために、教科の目標と指導内容を配列した年間指導計画を下に、キャリア発達の観点を踏まえながら、指導にあたっている。



領域別の指導

領域別の指導は、「道徳」「特別活動」「自立活動」で、いずれも時間割に設定して指導している。

道徳は、教育活動全般を通して、青年期の特性を考慮しながら健全な社会生活を営む上で必要な道徳性の向上に努めている。指導にあたっては、道徳年間指導計画の下、適切な指導の重点を定め、各学年3回の道徳の授業と、年2回の全校道徳を設定し、体験的な活動や地域の人材の活用を図りながら、授業を実践している。

特別活動は、「ホームルーム活動」「生徒会活動」「学校行事」から構成されている。ホームルーム活動は、週1コマのホームルームを中心とした学級・学年での活動を通して、生徒会活動は、週1コマの委員会活動や生徒会行事を通して、望ましい人間関係を形成し、集団の一員としてよりよい学校生活づくりに参画したり、問題解決能力の育成を図るため実践を行っている。また学校行事は、儀式的行事、文化的行事、健康安全・体育的行事、旅行・集団宿泊的行事を適切に設定し、生徒の主体的な活動を組織しながら、自主性・自立性の育成を図っている。

自立活動は、教育活動全体を通して実践にあたるとともに、「人間関係の形成」や「コミュニケーション能力」の育成に重点を置いた「国語」という教科の中で取り組んでいる。

総合的な学習の時間

本校では「ST学習」と呼んでいる。生徒一人一人が自らの「step」を乗り越えながら、次の「stage」へと進むための学習であることから、共通して使われている「ST」の文字をとって名付けた。共に学習課題について考えることを通して（グループダイナミックス）、自身の課題を見つけることができるようにし、また進んでその解決に向けた活動ができるように指導・支援にあたっている。将来の生活を想定する中で、自らの課題や希望を見つけ、その解決や実現に向けた計画性のある生活が送れることを目指している。

図表2 日課表

（3）週日課について

本校は、午前中に専門教科を週15時間、委員会活動1時間、ST学習1時間、家庭科3時間を設定している。（図表2）

午後は、普通教科とホームルーム活動を設定している。普通教科の週授業時数は、保健体育3時間、数学2時間、国語2時間、その他の教科を1時間で設定している。

放課後は、月・水・金の週3回を基本に、部活動を実施している。体育系11、文化系5の部活動があり、ほぼ全員が加入している。

	月	火	水	木	金
1	委	専門教科	専門教科	専門教科	ST
2	専門教科				家庭
3					
4					
5	美	理	体	国 / 自立	国
6	体	英	数	音	情
7	H R	体	社	職	数
	部 活 動				

(4) 年間行事計画 (図表3)

図表3 年間行事計画

月	主な行事	月	主な行事
4	前期始業式、着任式 入学式 新入生歓迎会	10	後期始業式 現場実習(2・3年) 校内実習(1年)
5	生徒総会 体育祭 全校道徳	11	KOYO祭 全校道徳 公開研究会
6	現場実習(2・3年) チャレンジウィーク(1年))	12	ST学習活用日 校内マラソン大会
7	柏駅前販売会 校外学習(1年) 林間学校(2年) 修学旅行(3年)	1	入学者選考
8		2	柏駅前販売会 予餞会
9	生徒会役員選挙 全校音楽 前期終業式	3	卒業式 修了式 離任式

3 第二キャンパス開設と新学科設置のねらい

(1) 第二キャンパス開設の経緯と概要

第二キャンパス開設の背景には、特別支援学校の在籍幼児児童生徒数の増加があげられる。平成9年度から年々増加しており、ここ10年間で、約1,500人増加している。特に知的障害のある児童生徒数の増加が著しく、校舎の増築や特別教室等の普通教室への変更等の対策では、特別支援学校の過密化には対応できない状況となってきた。

平成19年3月に策定した「千葉県特別支援教育推進基本計画」においては、児童生徒増による特別支援学校過密化の解消と、就労を目指す高等部生徒の職業的自立を図る教育を充実させるために、県内の高等学校の空き校舎や余裕教室等を活用して、特別支援学校の分校等の設置について検討を進めることとなった。

この基本計画に基づき検討した結果、主として職業的自立を目指す、知的障害のある高等部段階の生徒を対象に、分校等を整備し、特別支援学校の過密化解消による教育環境の充実を図ることとした。また、入学志願者の多い本校は定員を見直すこととなった。

具体的には、平成22年度現在、柏特別支援学校流山分教室(流山高等高等学校の余裕教室)、市原特別支援学校つるまい風の丘分校(鶴舞桜が丘高等学校グリーンキャンパス)、我孫子特別支援学校清新分校(沼南高柳高等学校の余裕教室)、及び流山高等学園第二キャンパス(旧流山東高等学校の施設)が開設した。

第二キャンパスの概要は以下の通りである。

開設	平成22年4月
規模	24学級(10人×24学級=240人) 1学級の定員を9人から10人に変更
利用形態	1年生12学級(120人)、2年生12学級(120人)が利用 3年生は本校を利用 本校と第二キャンパス全体で 1学年12組(120人)×3学年=360人
対象	自力通学が可能で、職業自立を目指す知的障害のある生徒
その他	入学者選考の実施 給食なし 副校長、教諭、養護教諭、実習助手等を職員として配置

(2) 新学科設置のねらい

第二キャンパスを開設するにあたって、新たに「福祉・流通サービス科」を設置した。この学科は、平成21年に告示された特別支援学校高等部学習指導要領で示されている専門教科「流通・サービス」と「福祉」を学習する学科である。

新設学科設置の背景には、障害者の就労先への変化があげられる。これまで知的障害者の就労先は製造業の割合が高かった。本校でも、「もの作り」を中心とした専門教科の学習を通して、働くための知識・技能・態度の育成を図り、高い就職率を誇ってきた。しかし、製造業のオートメーション化や産業構造の変化に伴い、第三次産業への就労割合が高くなり、時代の流れに合わせた専門学科の設置が必要となってきた。そこで、第二キャンパス開設に伴い、第三次産業に対応した「福祉・流通サービス科」を設置し、社会福祉や流通・サービスに関する基礎的・基本的な知識・技能の習得と態度の育成を図り、円滑な就労を目指すこととした。

「福祉・流通サービス科」は、「流通サービスコース」と「福祉サービスコース」の2つから成り立っており、各コースの学習内容を次のように設定した。

● 流通サービスコース

- 商品管理
本校製品の管理・販売
- 事務サービス
名刺の作成、チラシや文書等の印刷、宛名印刷、封筒作り、文書電子化等
- ビルクリーニング
校内・校外での清掃活動、外部講師による清掃講座

● 福祉サービスコース

- 福祉実習
社会福祉に関する学習と基礎介護技術の習得
- 接客実習
食品加工(パン作り)、接客サービス

今後、これらの学習内容の充実を推進するとともに、地域資源を活用した校外実習の充実を図っていくことが課題である。

研究結果

1 研究運営協議会の開催

研究運営協議会委員を組織し、平成21年度3回、平成22年度4回、合計7回の研究運営協議会を開催し、「商品管理・販売」に関する学習について協議を進めた。開催日程と主な内容は以下の通りである。

(1) 第1回研究運営協議会

開催日
平成21年9月8日
主なプログラム
研究趣意説明 講義 「知的障害高等特別支援学校における『流通・サービス』の実施状況について（静岡大学 渡辺明広教授より）」 協議会
研究協議会の記録（主な意見を中心に）
まず研究の趣意説明を行い、本研究のねらいや内容等について共通理解を図った。その後、講師である渡辺明広先生による講義を開催し、本研究の基礎部分の研修を行った。本研究概要の共通理解と全国的な状況把握を行ったことは、その後の協議会を進めていく上でとても役に立った。協議会では、第1回目ということもあり、自由に意見を述べてもらいながら「商品管理・販売」の学習活動に関するアイデアや課題点等を出していった。
配付資料
研究の趣意 研究実施計画書 専門教科「流通・サービス」における「商品管理・販売」に関する学習活動の構想について
主な意見
・学校で会社のようなシステム作るのは良い。物流の流れが見える仕組みを考えていきたい。 ・「働く力」、「生きる力」をつけるために、本校での「もの作り」や「縦割り」のシステムなどこだわっていきたい。 ・実際に7割の卒業生がサービス業に就職するという課題も考えていく必要がある。 ・学習活動の中に、コミュニケーションスキルを高める活動をどの様に入れていくか考えたい。 ・生徒にどう役立つのか、という評価を常にしていきたい。

(2) 第2回研究運営協議会

開催日
平成21年11月6日
主なプログラム
本校の現状と「商品管理・販売」に関する新設教科の構想について提案協議会 ・本校専門教科の現状と「流通・サービス」の取組について ・「商品管理・販売」に関する学習活動の構想について
研究協議会の記録（主な意見を中心に）
第2回研究協議会では、新しい教科である「流通・サービス」における「商品管理・販売」に関する学習活動について、第1回に引き続きさらに協議を進めた。話し合いの焦点は、新しい専門教科の取組を通してどんな内容でどんな力をつけていきたいのか、そのためにはどんな活動をすればいいのか、ということであるが、このことに関連する様々な意見やアイデアなどが出され、活発な意見交換が行われた。
配付資料
「専門教科各コースの活動状況について」 活動のねらいや活動内容、付けたい力、生産物のデータ、販売会の状況、売り上げなどについてコース毎にまとめてある。本校の現状と今後についての話しをする材料にした。 「専門教科共通のねらい」 本校の専門教科での「共通のねらい」について ～ の段階別にまとめたものである。 「福祉・流通サービス科」「流通サービスコース」の学習予定内容 次年度「流通サービスコース」で実施可能な授業内容についてまと、年間指導計画を作成した。 「流通・サービス」における「商品管理」の指導・支援内容段階表 「商品管理」について、どのような活動があり、どのような力が必要か記したものである。（資料1）
主な意見
<どんな力をつけていけばいいのか、どんな活動をすればいいのかについて> ・実習の課題を授業でフィードバックしていく。 ・実習のねらいと内容整理する座学の場面を設けること大切である。 ・普段の授業でも、1ヶ月に1回は振り返りの授業をしてほしい。 ・メモを活用する力をつける。 ・指示を参照するごとに活用するのがよい。 ・就職したときや、ルーチンワーク以外の仕事をするときなどに大切なスキルである。 ・内容の理解力、伝達力をつける。 ・指示書・マニュアルの内容を段階的に作成する。 ・流通の職場を考えると、ある程度自力でいろいろ動ける力が必要。 <商品管理・販売の活動について> ・各コースの製品を一括管理する。伝票など事務作業が発生するので、これを体系

的に管理する仕組みを作る。流山的であり、現実的である。

- ・もの作りの基盤があるからこそできる活動を行う。販売体制を整えれば、安全にものを管理する力や倉庫作業の基本を学ぶことができる。
- ・製品の値段どうつけるか、どうつくかなどの学習ができる。流通サービスでの視点で見たとき、各コースにフィードバックできる。
- ・流通コースでマネジメントできる活動場面はないか？
- ・各コースで行っていた販売活動について、流通コースが連携・調整を行う活動はどうか？
- ・各コースの製品を全て扱うのか？一部分を扱うのか？どちらかによって活動がかわってくる
- ・管理と出し入れの活動では、生徒間のやりとり出てくるので意味のある活動だと考えられる。
- ・流通にストックされることで、売れないものについて生徒が理解することにつながり、よりよいものを作る過程になる。生徒にも、教員にもいいフィードバックになる。

< インターネット販売について >

- ・販売会の宣伝を請け負って web で流すだけでもかなりの作業が考えられる。販売までいかなくても学習活動作れる。
- ・広報の活動できる。

(3) 第 3 回研究運営協議会

開催日
平成 2 2 年 2 月 1 7 日
主なプログラム
「在庫管理」プレ授業の報告 「在庫管理システムソフト」について 協議会 ・「商品管理・販売」に関する学習活動の具体的な内容・展開等について ・プレ授業「在庫管理」の実施結果について
研究協議会の記録（主な意見を中心に）
前回の協議会でいただいた意見を基に、プレ授業を行った。ある程度具体的な活動をイメージした協議ができればと考えたからである。プレ授業を行うために、今回新しく開発した「在庫管理システムソフト」を紹介した。実際の学習活動と合わせて意見をいただいた。
配付資料
プレ授業のねらい、展開 「在庫管理」の流れ工程表 商品コードの体系 「在庫管理システム」の内容 プレ授業の様子報告書

主な意見

< プレ授業について >

- ・学習活動の中には、いろいろな作業体験や要素が盛り込まれていることが分かった（製品情報をカタログ化する作業、データ入力、データの整理など）。それぞれの体験や要素を取り出して学習することも可能である。
- ・パソコンとソフトの活用によって作業効率を上げ、活動がスムーズに流れることも大事だが、学習ということを考えると、この力を付けたいというねらいがあるので、伝票を手書きにする、確認作業を入れる、などの作業を必要に応じて準備していかなければならない。
- ・作業工程を守って取り組む、という活動場面があった方がいい。
- ・「もの作り」ではない作業なので、作業をつないでいくことが大変であると感じる。どのように作業場면을準備していくか課題である。
- ・職場では、納品書の発行など情報にふれる部分はすぐにはやらせてもらえない。職場での仕事を想定するならば、そのことも念頭において学習活動を作っていかなければならない。
- ・流通の仕組みがあるので、それに沿っていないといけない。システムモデルの構想図がほしい。
- ・ロケーションを考えていない。

< ねらいや付けたい力について >

- ・ルールの中で仕事をするという力を付けたい。（工程表の活用など）
- ・意欲、態度など、就職するための基本的な力をつけることを最初は重視したい。
- ・専門的なスキルも求めたい。
- ・この専門教科の場合、ここで得た力を基に就職ということあり得る。「基本的な働く力」を付けるのは今までの他の専門実習と同じだが、その中でさらにスキルを身につけ、その力に見合った形の就職ができればベストである。
- ・物流関係では、倉庫内での作業が多い。安全や周りで働く人の動きを見る、コミュニケーション、指示理解など、企業からすればある程度の技術力をもって就職してほしい。
- ・トレーニングプログラムをどう作るか、検定や資格などで自信をつける、などの取組も学習の中に取り込んでいくといいのではないか。
- ・ピッキングの基本動作を学ぶプログラムほしい。
- ・職場で必要なスキルだけではなく、社会に出る心構えや態度などの準備も必要。両方とも視野に入れた具体的なプランを示してほしい。
- ・スキルや意識面をどう評価していくのか、共通して確認できる視点が必要ではないか。
- ・実際の現場を見学するプログラムも導入してほしい。

（４）第４回研究運営協議会

開催日

平成２２年７月１６日（金）

主なプログラム

専門教科授業参観

「商品管理」の授業参観
協議会

研究協議会の記録（主な意見を中心に）

第4回研究協議会では、「商品管理」の授業参観を行った。授業の構想段階から具体的な活動へと進んだ実践を見て、気づいたことや感じたこと、生徒に付けたい力、授業への提案などについていろいろな意見をいただいた。

配付資料

「商品管理」の授業展開について

平成21年度 特別支援教育研究協力校中間報告書

主な意見

授業を参観して

- ・システム、スタートからしっかりした。製品の質も高い。
- ・スタートしたばかりでも仕事がよく流れている。
- ・包装、梱包の活動はできないか。
- ・インターネット販売ができればいい。
- ・単にシステムにのせるだけでなく、そこに付随する隙間にある仕事に目を向けることが大切。
- ・売れ筋を見てその情報などをコースにおろせないか？
- ・縫製コースの生徒と流通サービスコースの生徒の関わりがあるとよい。
- ・物流は「入り」を征したい。出は大丈夫である。「入り」の情報を大切にする。
- ・ものの置き方、室内利用の仕方など整理が必要になってくる。
- ・棚のロケーションをもう少し細かく分けた方がいい。商品に住所をふる。

付けたい力や評価等に関すること

- ・作業の中のどんな場面でコミュニケーションの場面あるか、整理したい。
- ・間違いがないか確認する、その間違いをどう減らしていくのか。
- ・サービスを届けたときに「助かる」と言ってもらえる。その場での評価を大切にするとモチベーションあがると思う。

課題点などについて

- ・「もの作り」は出来上がることで達成感が得られる。出来上がること以外の達成感をどうしていくのか？目に見えること以外の達成感をどの様に感じさせていくのかを明らかにしたい。

まとめ

今回の研究協議会では、委員の方々に実践の様子を初めて見ていただいた。4月からスタートしてまだ3ヶ月少しという短い期間で授業を組み立ててきたこともあり、不十分な点が多かった。全体的な仕事の流れはだいたい整ってきていることもあり、良い評価をいただいた。しかし、学習活動のねらいや内容については課題が残った。付けたい力や意欲、達成感などをどう明らかにしていくか、モチベーションをどう保つかなどについて、仕事内容をさらに整えながら明らかにしていく必要がある。

(5) 第 5 回研究運営協議会

開催日
平成 2 2 年 1 0 月 2 8 日 (木)
主なプログラム
研究の進捗状況 研究発表会の発表内容について 協議会
研究協議会の記録 (主な意見を中心に) 第 5 回研究運営協議会では、まず研究の進捗状況や研究発表会の発表内容について報告をし、意見をいただいた。流通サービスコース実習室参観では、実習室の様子を見ていただきながら、作業の流れや教材等について意見交換を行った。その後の協議会では、付けたい力や意欲、達成感をどう明らかにしていくかなど、商品管理システムを導入した授業実践について意見をいただいた。また、インターネット販売の可能性についても意見交換を行った。
配付資料 研究発表会における発表内容の構想について 「商品管理」学習指導案 (公開研究会での授業展開) 前期 4 ~ 9 月の主な学習内容と関連する「働く力」や「スキル」について インターネット販売の可能性について
主な意見 付けたい力や評価等に関すること ・生徒達はどの辺に意欲を持つのか知りたい。 ・現実の職場に近い経験で力を付けていくことができる強みある。 ・評価表の○や など到達目標になるし、 を○にするということが展開できたら職業教育と言える。 ・弁別、検索、挨拶など、職場での行動様式をこの場でできることが大切。そのことの評価がうまくできるシステムがあればいい。 ・その場での評価、その都度の評価が必要。 ・サービスの達成感、工程に単価を付けて対価として得ることが可能。工程ごとの単価を作ってバーチャルな売り上げを出したらどうか。 ・アンテナショップぜひ実現させてほしい。販売、サービス、発注、納品等、実際の体験の場になる。 ・生徒がどう変化するか、どう変化したのか知りたい。 課題点などについて ・活動内容と付けたい力の整理。 ・評価内容・方法などについての整理。

その他の意見

- ・生徒がどう変化するか、どう変化したのか知りたい。
- ・専門的なスキルと基本的な働く力との関係（スキルとキャリアアップの視点）を意識して整理してほしい。

まとめ

今回の研究協議会では、「評価」についての意見が多かった。授業の構想から実践へと発展し、より具体的な内容についての協議になった。今後は、観点の整理を進めるとともに、学期の評価、単元の評価、その場での評価などについても整理を進めていく必要がある。また、生徒の変化についても明らかにする必要があると考える。

（６）第６回研究運営協議会（研究発表会）

開催日
平成２２年１１月２６日（金）
主なプログラム
文部科学省委託事業研究発表会 助言者による講演会
研究協議会（発表会）の記録
「公開研究会」午後のプログラムとして、本研究（文部科学省委託事業研究「時代に合った新しい専門教科の取組」～販売・流通の充実に向けて～）の研究発表会を開催した。研究発表の後、研究協議会委員である静岡大学大学院教授渡辺明広先生の講演を行い、助言していただいた。 発表内容について ・研究経過報告、及び実践の現状について、参観していただいた研究授業を基に報告を行った。実践の評価と今後の展望について明らかにし、意見をいただいた。 ・次の２点が主な発表内容である。 「商品管理システム」の学習活動について、学習の流れと具体的な活動について。 「商品管理システム」を導入した授業実践の評価について。
配付資料
中間報告書（１年目のまとめとして） 「商品管理」の授業について（４月からの実践について、具体的な学習活動とこれまでの取組に対する成果と課題についてまとめたもの） 学習指導案（１１／２６に公開する授業の指導案。学習指導案の中に、「働く力」との関係や具体的な学習展開等が明記されている。）

(7) 第7回研究運営協議会

開催日
平成23年1月27日(木)
主なプログラム
研究のまとめと報告書作成について 各委員による本研究の評価 協議会
研究協議会の記録(主な意見を中心に) 今回の研究協議会では、研究のまとめと報告書作成について意見をいただいた。また委員の方々には、本研究についての評価や今後の展望について発表していただいた。本研究最後の協議会ということで、まとめに関すること、今後の展望に関することが協議会の主内容となった。
配付資料 特別支援教育総合推進事業研究報告資料 報告書目次及び内容について 委員による評価及び助言に関する資料
主な意見 ・企業は動いている、このことを感じながら実践を進めてほしい。 ・物流現場の専門的な知識をどこまで持ってこれるか。実際の現場とかけ離れたことやっていたは即戦力はない。 ・「耐える力」と「横のコミュニケーション」を育むことが就労で大切になる。 ・企業内授産を考えてみてはどうか。就労に関する実習を企業にもプラスになる形でできれば、段階的な指導ができる。 ・今後発展的な活動を考えると「商品管理」考えた場合、企画・運営・管理だけでもかなり多くの仕事ある。 ・働く意味やお金など、基礎になっているものを座学でしっかり学ぶことが必要。 ・サービスの行き着く先はお客様であること学ぶ必要がある。 ・人間関係などで、仕事をやめたいときに社会責任が分かっているれば持ち直すことは可能。スキルだけではなく、マネージメントの力(耐える力)も培いたい。 ・求める生徒像をさらに明らかにしていってほしい。 ・3年間をうまく組み立てていってほしい。

2 企業や学校視察による情報収集

企業を訪問し、実際の物流現場や、「流通・サービス」に関する授業を行うため、他校の視察などを通して情報収集を行った。以下、主な外部視察先。(図表4)

図表4 外部視察実施一覧

	場所	備考(視察内容等)
企業 視 察	株式会社ウイングコーポレーション 東京都府中	物流現場視察
	株式会社ウイングコーポレーション 東京都 本社	本社視察
	ちばぎんハートフル株式会社	はんこ作り、名刺作り、データ入力等現場視察
	株式会社アイエスエフネットハーモニー	事務、データ入力等現場視察
	京成ハーモニー株式会社	事務、清掃、サービス等現場視察
	株式会社マルイキットセンター	商品管理ピッキング、事務等の現場視察
学 校 視 察 及 び 研 究 会	日本職業リハビリテーション学会第37回近畿大会	基調講演 分科会等参加
	静岡大学教育学部附属特別支援学校研究会	流通の実践
	東京都立永福学園	進路指導の実践 流通の実践
	埼玉県立特別支援学校羽生ふじ高等学園	職業教育の実践
	東京都立青峰学園	流通の実践
	京都市立白河総合支援学校	流通・福祉の実践
	茨城県立水戸高等養護学校	職業教育の実践
	兵庫県立半田養護学校桃花校舎	流通の実践
	埼玉県立特別支援学校さいたま桜高等学園	流通・福祉の実践
	岡山県立倉敷琴浦高等支援学校	流通の実践
	岡山県立岡山瀬戸高等支援学校	流通の実践

3 専門教科「流通・サービス」における「商品管理」の授業作り

(1) 流山高等学園における「商品管理・販売」の特徴

流山高等学園における「商品管理・販売」の大きな特徴は、本校専門実習で生産した生産物を「商品管理」するということである。

本校では、「もの作り」を中心とした専門教科の学習を展開し、品質の高い製品を生産する取組を行っている。製品の数には、「園芸技術科」「工業技術科」「生活技術科」全ての学科を合わせると200種類以上になり、現在多くの製品を校内で生産している。今回の研究で、外部の専門家の方々と意見交換をする中で、「学校の中で会社みたいなことであればおもしろい」という意見をいくつもいただいた。本校がこれまで積み上げてきた実践である「もの作り」を活かし、専門実習で生産した生産物を「商品管理」することで、流山高等学園の特長を活かした学習活動を構築することができた。

実際の製品を取り扱うことで物流の流れが見える仕組みを考えることができ、より実践的な活動になった。また、製品数が豊富にある本校の生産物を活用することで、継続的な作業を準備することができた。

(2) 「商品管理システム」の全体構造を明らかにした実践的な作業内容の構築

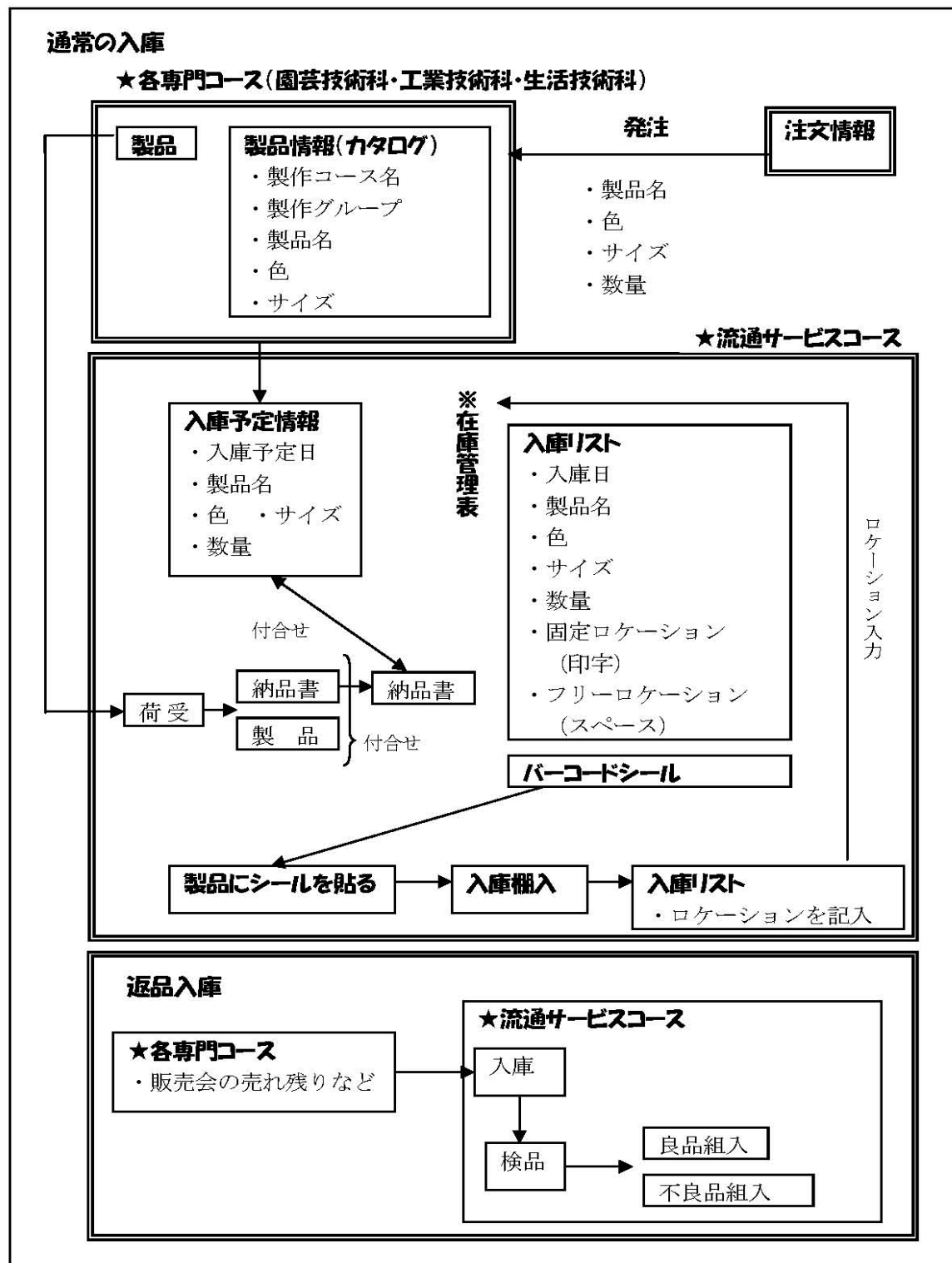
バーコードを導入した生産物管理の新しいシステム作りを行うため、生産物の管理方法や技術について確立しなければならない。まず、「在庫管理システム」の全体構想を練り、商品コードの体系（図表5・資料1）や学習活動の流れを明らかにした。これまでの専門教科の活動でも在庫管理（商品管理）は行ってきたが、より実社会に近いシステムの導入を考え、バーコードによる「商品管理システム」の構築を図った（図表6）。生産物の搬入から出荷までの一連の流れを学び、バーコードによる生産物の整理やピッキング作業、運搬などを行うことで、流通に関するより実践的な知識や技術が得られるものと考えたからである。また、生産物を一括管理することは新しい販売方法の確立につながるものであると考える。バーコードでの管理システムを構築することで、生産物の価格の決定や原価計算を行うことが可能になり、販売計画や経理などの活動が行える。バーコード管理を基盤にした販売計画や調査・企画、経理、広報、接客など、必要に応じて部門を作り、生徒一人一人が役割を持ちながら作業を進めていく体制を整えていくことが可能である。このことは、「インターネット販売」など販路の拡大につながるだけでなく、流通に関する取組を体験的に行うことでもある。「商品管理システム」の全体構造を明らかにしたことで、より実践的な活動の流れを組み立てていくことができた。

図表5 バーコードの体系

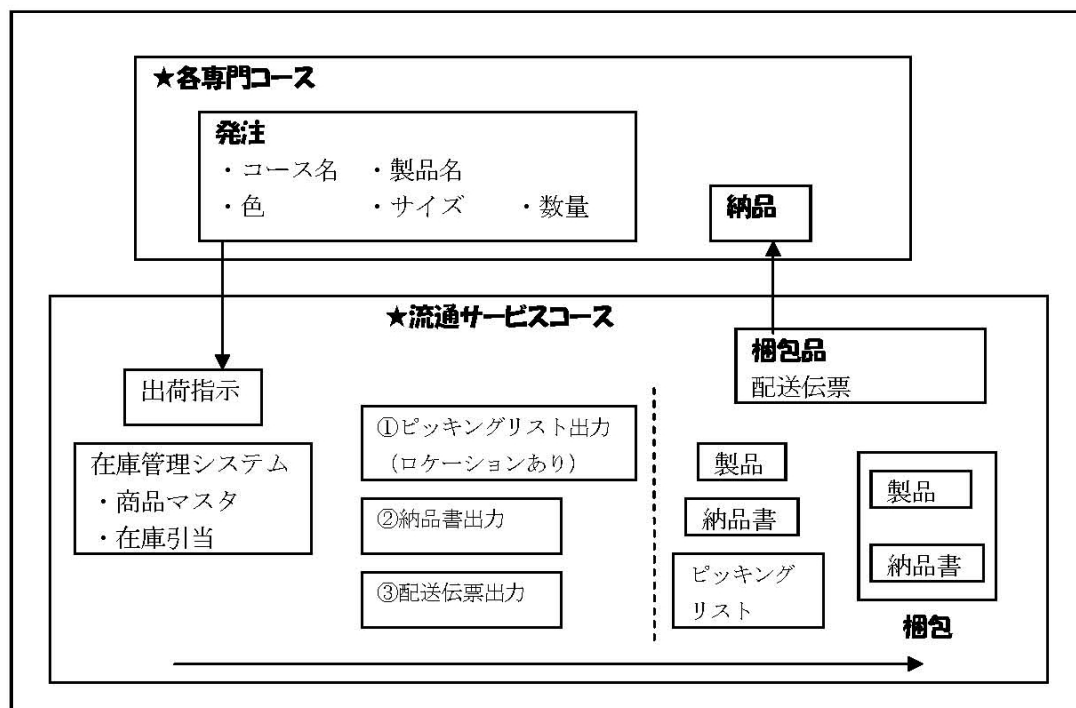
商品を特定するコード体系	
1	コードは、ハイフンで区切った全12桁数字コードとする。
2	使用コードシステムはCODE39である。
3	コードの具体例 → - -
4	コース2桁 アイテム区分大2桁 アイテム区分中2桁 アイテム区分小4桁
5	プレ運用（仮）の場合はコースコード＝00として使用する。

図表6 「商品管理システム」の全体構想

○入庫編



○ 出庫編



(3) 「在庫管理システムソフト」を活用したバーコードによる「商品管理」

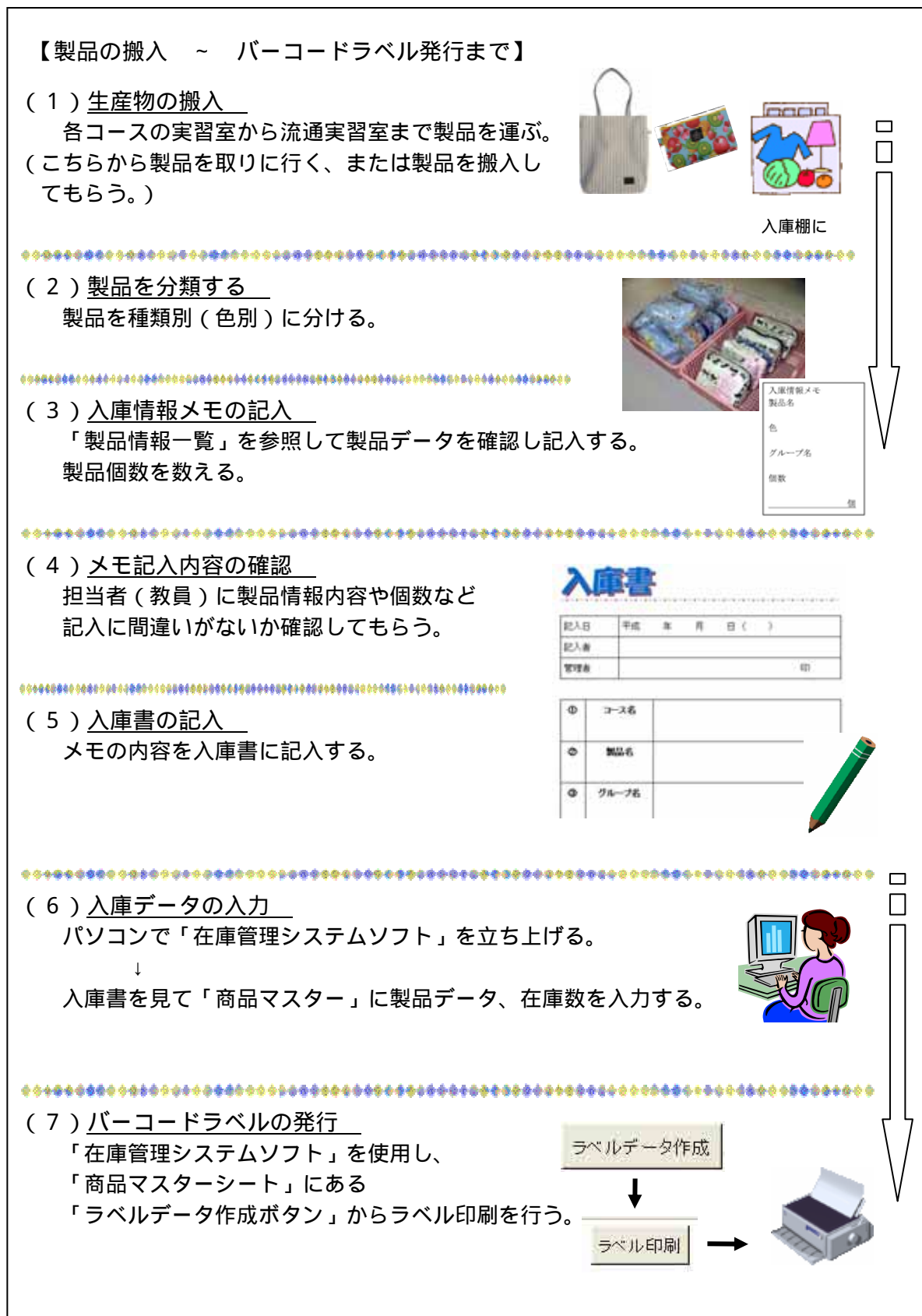
バーコードを活用した「商品管理」の学習活動を組み立てていくには、新しい学習活動を構築していくと同時に、新しい教材・教具の開発を進めることがとても重要になった。今回開発した「在庫管理システムソフト」の特徴は、学習内容に合わせたシステムを新しく構築した点にある。バーコードを活用した取組を行うために必要なコンピュータソフトについては、既存のソフトを使用せず、本校の活動に合った「在庫管理システムソフト」を開発した。ソフトの開発に当たっては、一般企業の専門家に協力していただいた。このソフトは、一般的に利用されている表計算ソフトを活用して作られており、ある程度パソコンを使い慣れた人なら内容を書き換えられるようになっている。生徒の活動を中心に考えたとき、ソフトの書き換えが可能なことは大きなメリットである。バーコードのシステムとしては、「入庫」時にバーコードシールを2枚貼り、「出庫」時に「出庫記録簿」に1枚貼り替えるシステムを使っている。



(4) 「商品管理」の主な学習活動

「入庫」作業の流れ (図表 7)

図表 7 入庫作業の流れ



【バーコードシール貼り ～ 棚入れ保管 ～ 納品書 まで】

(8) 製品を種類別に分ける

製品を種類別 (バーコード No 別) に分ける

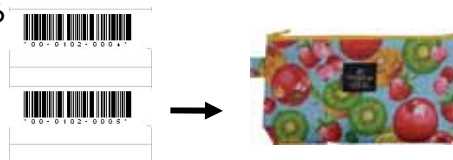
バーコード対応表を準備する



(9) バーコードラベルを製品に貼る (2 枚)

バーコード対応表で確認してシールを貼る

ラベルの貼り間違いに注意しながら
製品にラベルを 2 枚貼る。



(1 0) 製品を決められた場所に収納する

収納場所を確認し、正しく置く。

収納場所は、いつでも整理整頓。



(1 1) 在庫管理表に書き写す

「在庫管理システムソフト」を使用し、

「商品マスターシート」にある

「転記→在庫管理表ボタン」から転記を行う。

商品コード作成	実数	在庫管理ソフト	転記→在庫管理表
商品コード	グループ	品名	品名
001-001-0001	ペンケース	001	ペンケース
001-001-0002	ペンケース	002	ペンケース
001-001-0003	ペンケース	003	ペンケース
001-001-0004	ペンケース	004	ペンケース
001-001-0005	ペンケース	005	ペンケース
001-001-0006	ペンケース	006	ペンケース
001-001-0007	ペンケース	007	ペンケース
001-001-0008	ペンケース	008	ペンケース
001-001-0009	ペンケース	009	ペンケース
001-001-0010	ペンケース	010	ペンケース

(1 2) 入庫伝票を作成する

「入庫書」を見て、伝票を作成する。

「入庫」した製品のコース担当者に
入庫伝票をわたす。



納品書

日付 平成 22 年 5 月 26

コース名: 縦横コース 種

作成者
コース名
氏名

流通サービス
行方詳細

No	グループ	商品名	色	単価	個数
1	縦横	ペンケース	赤	¥100	30
2			青	¥100	11
3			白	¥100	30
4			水色	¥100	18
5			黄色	¥100	14
6			オレンジ	¥100	9
7			紺	¥100	20
8			青	¥100	2

「入庫」作業の授業展開

ア 活動のねらい

- 搬入した製品の情報を検索することができる。
- 製品の情報を正確に記入することができる。
- 製品の情報を正確に入力することができる。
- バーコードシールをきれいに貼ることができる。
- 製品を棚に整理することができる。
- 仲間と協力して作業を進めることができる。

イ 展開

	活動内容	具体的な生徒の活動
	製品の搬入	各コースから製品を搬入する。 搬入した製品を一時置き場(入庫棚)に置く。
	入庫 A (製品情報の検索及び入庫情報メモの記入)	搬入製品の情報を検索し、種類や値段などを確認しながら入庫情報のメモを記入する。
	入庫 B (入庫書の記入)	入庫メモの内容を確認しながら入庫書に手書きで記入する。
	入庫 C (データ入力)	手書きした入庫書をもとに「在庫管理システムソフト」から「商品マスタシート」にデータ入力する。
	バーコードラベルの作成・発行	「在庫管理システムソフト」を操作し、作成「商品コード作成」ボタン、発行(印刷)「ラベルデータ作成」ボタンからバーコードシールを作成・印刷する。
	ラベル貼り (2 枚貼る)	製品とバーコード№、発行したバーコードシールとのマッチングを行う。確認ができたら製品にバーコードシールを貼る。
	検品	搬入した製品と、発行したバーコードのマッチングを再度行い、間違いがないように確認する。
	入庫処理 (在庫管理表に転記)	「在庫管理システムソフト」を操作し、商品マスタシートの「転記→在庫管理表」ボタンから転記し入庫処理を完了させる。
	製品を収納する	ロケーションを確認し、製品を決められた棚に収納する。
	入庫伝票作成	入庫した製品の種類や数をデータ入力し、入庫伝票を作成する。

「出庫」作業の流れ（図表 8）

図表 8 出庫作業の流れ

（１）出庫製品のピッキング

「出庫依頼書」を見て、棚から製品を集める。



（２）バーコードラベルを出庫確認書に貼る（１枚）

バーコードラベルを１枚製品からはがし、出庫記録簿に貼る。



ピッキングした製品数と貼り付けたバーコードの数が同じか確認する。



（３）出庫製品を「出庫棚」に収納する

出庫棚に一時収納する。



（４）在庫管理表で出庫の処理を行う

「在庫管理システムソフト」を使用し、在庫記録簿のバーコードをスキャンして処理を行う。



（５）出庫伝票を作成する

「出庫記録簿」を見て、出庫伝票を作成する。



（６）コースへの配達

出庫するコースへ納品する

（出庫伝票をわたし、受け取りサインをもらう）



「出庫」作業の授業展開

ア 活動のねらい

- 出庫する製品の情報を検索することができる。
- 出庫依頼通りに製品をピッキング・分類することができる。
- シールの貼り替えができる。
- 検品することができる。
- 納品することができる。
- 仲間と協力して作業を進めることができる。

イ 展開

活動内容	具体的な生徒の活動
出庫依頼の作成	出庫依頼の内容にしたがって出庫依頼書を記入する。
出庫依頼データ入力	出庫依頼書をデータ入力したものがピッキング指示書になる。
ピッキング	指示書の内容に従ってピッキングを行う。 ピッキングした製品を種類ごとに分ける。
検品	製品情報とバーコード№、製品に貼ってあるシールとのマッチングを行い、出庫依頼通り正しくピッキングできたか検品する。
出庫（シールの貼り替え作業）	バーコードシールを1枚出庫記録簿に貼り替える。
出庫棚へ収納	シールの貼り替えが終了した製品をケースに収め、出庫棚に収納する。
出庫処理	「在庫管理システムソフト」を使用。バーコードスキャンと数量入力を行い、在庫数(商品マスタ)の更新を行う。
出庫伝票作成	出庫した製品の種類や数をデータ入力し、出庫伝票を作成する。
納品	出庫した製品をコースへ納品する。 出庫伝票の内容を確認し、検品する。 出庫伝票を渡し、受け取りにサインをもらう。
再入庫	出庫して販売会等で売れ残ったものについては再度入庫処理を行う。



その他「商品管理」で取り組んでいる活動

・「再入庫」

一度「出庫」したものを再度「入庫」する作業である。作業内容は「入庫」作業とほぼ同じである。販売会の前に「出庫」し、売れ残った製品を再び「入庫」する作業が主である。本校では、年3回程度全校規模での販売会を行う。販売会前後は仕事量が多く、「出庫」と「再入庫」の作業でとても充実した活動となっている。

「再入庫」の製品は、バーコードシールが1枚貼ってあるのですぐに見分けが付く。（「入庫」と「再入庫」の製品が混ざっていることもあるが、バーコードシールが未貼付か、1枚貼ってあるかで区別することができる。）「再入庫」の数を確認することで、製品の販売数や売れ筋を明らかにすることができる。

・「伝票作成」

「入庫」や「出庫」に関する納品書などの伝票を主に作成している。「入庫書」や「出庫確認書」を見ながら入力作業を進める。パソコンの扱い方や作業工程を記した「手順書」を準備し、生徒が自分で作業を進めていくことができるようにしている。担当者を固定せず、全員が順番で取り組んでいる。

・「製品カタログの作成」

「商品管理」の取組で最初に行ったのが「製品カタログの作成」である。「入庫」するためには製品の基礎的な情報（製品名、色、形、値段など）が必要であり、製品台帳の作成は必須であった。また、新製品や商品規格の変更など常に変化への対応が求められ、「製品カタログの作成」はとても重要な仕事となっている。変化への対応ということを考えると、製品の情報検索方法の工夫も重要になってくる。カタログ作成と検索方法については今後さらに充実させていきたい。

（５）授業実践について

生徒の実態把握と目標設定

本校では、「働く力の基礎基本」として次の5項目（Aコミュニケーション能力、B体力、C生活力、D知識・技能、E問題解決力・実践力）を挙げ、専門教科で実践する授業との関連を明確にするとともに、生徒一人一人の到達度を数字で示して実態把握に活用している。生徒の様子を記述する際は、ICFの視点を取り入れて整理している。（図表9）

図表9 生徒の様子記入例

氏名・学年	働く力の基礎基本														ICFの視点 背景因子 □ 個人因子 ◇ 環境因子			
	コミュニケーション能力		問題解決力・実践力				知識・技能				体力		生活力					
	挨拶・報告・連絡	注意・指示の理解	判断力	安全	整理・整頓	清掃・準備片付け	ていねい・正確	道具の扱い	数量・計算	読み・書き	持続力	集中力	責任感	決まり			主体性	協力
A・一年	1	1	1	2	2	1	2	2	1	1	2	2	2	1	2	2	1	□ 自信が持てず、進んで作業に取り組めない時がある。 ◇ 作業に見通しが持てれば、自分から取り組める。

観点別評価と本校で考える「働く力の基礎基本」との関連は以下の通りである。

(図表10)

図表10 観点別評価と「働く力の基礎基本」との関連

「関心・意欲・態度」	コミュニケーション能力 体力
「思考・判断・表現」	生活力 問題解決力・実践力
「技能」	知識・技能
「知識・理解」	知識・技能

専門教科では、「働く力の基礎基本」という観点で、授業との関連付けを明らかにし、実態把握を行っている。生徒の全体像としては、個別の指導計画や、個別の指導計画に添付している「キャリア発達段階から見た人間力チェック表」の評価結果などを、学習における生徒個々の具体的な目標設定に活かしている。

授業における支援の工夫

・小集団グループでの活動

授業では、生徒を小グループ編成にし、担当教師を配置している。グループでは生徒リーダーを決め、作業の流れを確認したり、次の作業指示を出したりするなど、仲間同士で協力しながら仕事を進めていくことができるようにしている。教師は「在庫書」等のチェックや検品を行いながら一緒に作業し、エラー箇所の指摘や修正などジョブコーチ的な役割を果たしながら実態把握及び支援に努めている。

・チェック表の活用

作業工程に合わせた自己チェック表(図表11)を準備し、生徒の振り返りに活用している。出来高やミスした工程、回数などを生徒が自分でチェックすることでその日の作業に対する反省や次回の目標設定に活かしている。また、同様のチェックを教師側でも実施することで、生徒の目標設定や生徒自身の自己評価力を高めるための支援に役立てている。

図表11 自己チェック表例

チェック項目		評価
入庫品書(毎メモ)	領字・脱字はあったか 字は丁寧に書けたか	○・△・×
	ミスなく記入できたか	○・△・×
	自分で確認ができたか	○・△・×
チェック項目		評価
出庫確認表	領字・脱字はあったか 字は丁寧に書けたか	○・△・×
	ミスなく記入できたか	○・△・×
	シールのはりかえはきれい にできたか	○・△・×

具体的な授業実践例(研究発表会学習指導案より)

「商品管理」で現在取り扱っている主製品は「縫製コース」の製品である。「手芸コース」、「木工コース」の製品についても徐々に製品数を増やしているところである。「入庫」、「出庫」、「バーコードシール貼り」、「伝票作り」等の作業は日々継続して行っている。4月～6月で活動の流れがすでに定着しており、生徒が自分で作業工程を確かめながら仕事を進めていくことができるようになってきているが、後期になると、作業のミスが目立つようになってきた。新しい活動の流れが定着したことで、改善点がよりはっきりとしてきた時期と言える。後期は、正確に作業することを目標に単元を計画し、授業を進めた。生徒の実態から見た授業改善や教材・教具の手直し、支援の工夫など、「商品管理」の授業を充実させていく上でとても重要な単元になった。以下は、この時期に実施した研究発表会における研究授業の学習指導案である。(指導案1)

指導案 1 研究発表会研究授業指導案

福祉・流通サービス科 流通サービスコース「商品管理グループ」学習指導案

日時 平成22年11月26日(金)第1～3校時
場所 流通サービスコース実習室
授業者 T1 T2 T3

1 単元名 「入りを征する」～確かな作業で確実な商品管理をめざす～

2 単元設定について

(1) 単元設定の理由

「商品管理」の取組を行うのは、「福祉・流通サービス科 流通サービスコース」の生徒である。流通サービスコースは、今年度1年生15名が所属している。流通サービスコースでは、現在「商品管理グループ」8名、「事務サービスグループ」7名、の2グループに分かれ、全体の取組として、「ビルクリーニング」を定期的に行いながら活動を進めている。これは、学習指導要領において専門教科「流通・サービス」の学習内容が「商品管理」「販売」「清掃」「事務」と明記されていることもあり、学習指導要領にある内容をそのまま「流通サービスコース」の学習内容とし、全ての活動を通して基本的な働く力を身に付けていけるようにしていきたいと考えているからである。

流通サービスコースは、今年度新設のコースである。これまで本校で実践してきた「もの作り」を通した職業教育とは違い、ものを作らない活動で職業教育を実践するコースである。しかし「働く力」の基礎・基本の定着を図り、「労働意欲」や「態度」など勤労観を伸長する教育方針は同じである。ものを作らないサービス中心の活動でどのように「働く力」を付けていくのか、このことについて整理し、実践のあり方を明らかにしていくことが流通サービスコース初年度の大きな課題であると言える。そのため、流通サービスコースでは、活動の流れを整えるだけではなく、精一杯仕事に取り組み、確実な仕事を行う中で働く力を付けていくことができるような学習活動を目指している。

流通サービスコースが取り組む「商品管理」の特徴は、本校の専門実習で生産した生産物を「商品管理」することである。実際に販売する製品を取り扱うことで、より実践的な活動となり、生徒が意欲的に取り組める。また、本校の生産物は製品数や生産量が多いので、「入庫」から「管理」「出庫」までの活動を継続的に行うことができる。「商品管理」は、バーコードによる生産物の一括管理システムを導入し、ピッキング作業など、流通に関するより実的な知識や技術が得られるような内容で取り組んでいる。バーコードによる「商品管理」を考えた場合、製品の情報を入力するなどの初期作業を除くと、実際の活動量はそう多くはない。しかし、専門実習では、手書きのワークシートやデータ入力、確認の場面をいくつか準備することで、活動量を確保しながら「商品管理」の流れを学習する内容の授業を展開している。作業効率を上げることも大切であるが、「情報を聞き取りメモをとる」「手書きで情報を記入する」「文章情報を正確に読み取る」「正確に数を数える」「データ入力する」「確認作業を行う」などの学習を進め、基本的な働く力に加え、専門的なスキルを身につけていくことができるような学習活動の展開にしている。

流通サービスコースでは、新しい「商品管理」の活動を4月から作り上げて実践を積み重ねてきた。数ヶ月が経ち、課題も少しずつ見えてきた。これまでの取組を振り返ると、作業工程が多いためミスの発生箇所が多く存在することが明らかになった。

販売会前の「出庫」では、「入庫」時のミスが原因で処理が混乱してしまい、慌ててしまうということがあった。一般物流企業の方に話を伺ったところ、「商品管理では、いかに入庫を正確に行うかが勝負なのだ」と助言していただいた。「入庫」の作業一つ一つが後の工程全てに影響する。「入りを征する」ことが「商品管理」では重要なのである。ミスを減らし、正確に「入庫」作業を行うには、活動の流れや内容をさらに充実させていかなければならない。今回の活動では、こうした諸課題の解決に取り組み、「商品管理」の活動の定着を図っていきたいと考えている。また、個々の作業能力向上を目指しながら、より達成感を得ることができる活動にすることを願い、本単元を設定した。

本単元では、まず「入庫」における活動の流れを明らかにし、作業工程を定着させることに重点を置きたい。上記に示したように作業工程は多いが、工程表の準備や確認作業の徹底などを通して、生徒が活動をくり返す中で作業手順を身に付けていくことができるように支援していく。作業の流れがある程度定着してきたら、次に「情報の読み取り」や「製品情報の記入」など、一つ一つの作業についてミスを減らしていきたい。確かな作業の積み重ねを大切にし、生徒の基本的な働く力と流通サービスに関わるスキルを高めていきたい。また、ミスのない確実な「商品管理」を実現することで信頼と自信を得るようにし、仕事への意欲と達成感につなげていきたい。

(2) 働く力の基礎基本との関連

A コミュニケーション能力	
挨拶・報告・連絡	・ 製品引き取り場面での挨拶、連絡ができる。 ・ 作業終了の報告、検品の依頼ができる。
注意・指示の理解	・ 指示通りに作業を進めることができる。
B 体力	
持続力・集中力	・ 立ち作業に耐えられる。 ・ 作業中ぼんやりすることなく作業を進められる。
C 生活力	
責任感	・ 情報のメモや入庫書の記入に間違いがないか自分で確かめながら作業を進めることができる。
決まり	・ 作業の手順をしっかりと守ることができる。
主体性	・ 作業の流れが分かり、自分から進んで次の仕事を探すことができる。
協力	・ 仲間と協力しながら作業を進めることができる。
身だしなみ	・ 作業服をきちんと着こなしている。 ・ 清潔にしている。
D 知識・技能	
丁寧	・ 製品を丁寧に扱っている。 ・ 字を丁寧に書く。

正確	・ 正確に記入している。 ・ 正確に分類している。 ・ 製品とバーコードのマッチングができる。
道具の扱い	・ 道具類がどこにあるか分かる。元の位置に戻す。 ・ パソコンの準備、操作ができる。
数量・計算	・ 製品を種類別に数えることができる。
読み・書き	・ 製品データを読み取ることができる。 ・ 製品データを書き写すことができる。

E 問題解決力・実践力	
判断力	・ 製品情報を検索して正しい情報を記入することができる。 ・ 次の作業の準備を進めることができる。
安全	・ 周りに注意して製品を運搬することができる。
整理・整頓	・ 製品をケースに収納することができる。 ・ 製品をきちんと棚に並べる。 ・ 使用した道具を元の位置に戻す。
清掃・準備片付け	・ 作業机を常時きれいにしている。 ・ 作業前にゴミ、汚れの確認ができる。

3 単元の目標

- 「入庫」作業の流れが分かり、進んで作業に取り組むことができる。
- ミスをなくし、確実な「入庫」をする。
- 仲間と協力して取り組むことができる。

4 指導計画（97時間扱い）

月日	曜	目標	(時数)学習内容	備考
11/1	月	入庫の流れを理解し手順を覚える	(3) 新単元ガイダンス・単元の目標設定	
11/4	木		(4) 入庫作業	
11/5	金		(4) 入庫作業 バーコードシール貼り	
11/8	月		(7) 入庫作業 バーコードシール貼り	
11/9	火		(7) 入庫・出庫作業 KOYO祭準備	
11/10	水		(7) 入庫・出庫作業 KOYO祭準備	
11/11	木		(7) 出庫作業 KOYO祭準備	
11/12	金		(7) 出庫作業 KOYO祭準備	
11/13	土		KOYO祭	KOYO祭
11/16	火		KOYO祭後片づけ	
11/17	水		流山市生涯学習センター清掃活動	
11/18	木		(4) 入庫作業	
11/19	金		第3回清掃講座	
11/22	月		(3) 入庫作業 バーコードシール貼り	

11/24	水	ミスを減らして確実な入庫をする	(4) 入庫作業 バーコードシール貼り	
11/25	木		(4) 入庫作業 バーコードシール貼り	
11/26	金		(3) 入庫作業 バーコードシール貼り	本時公開研究会
11/29	月		(3) 入庫作業 バーコードシール貼り	
12/1	水		(3) 入庫作業 バーコードシール貼り	
12/2	木		第4回清掃講座	
12/3	金		(4) 入庫作業 バーコードシール貼り	
12/6	月		(3) 入庫作業 バーコードシール貼り	
12/8	水		(3) 入庫作業 バーコードシール貼り	
12/9	木		流山市生涯学習センター清掃活動	
12/13	月		(3) 入庫作業 バーコードシール貼り	
12/16	木		(4) 入庫作業 バーコードシール貼り	
12/17	金		(4) 棚卸し	
12/20	月		(3) 掃除 片付け 整理	
12/22	水		(3) 単元のまとめ 反省	

5 本時の指導

(1) 小題材名「入庫情報処理を確実に行う」

(2) ねらい

- 製品の情報を正確に収集し、読み取ることができる。
- 製品の情報を間違いなく記入することができる。
- 「入庫作業」の流れが分かり、進んで仕事に取り組むことができる。

(3) 指導に当たって

- ・仲間と協力して仕事に取り組めるように、少人数のグループで活動を行うようにする。
- ・作業手順が確認できるように、「入庫」の流れを示した工程表を準備する。
- ・記入内容のチェックを要所に行うことで緊張感を高め、ミスを減らすようにする。

(4) 作業工程表と育てられる主な力

作業	作業工程	作業のポイント	育てられる主な力
搬入	・製品の運搬	・元気よくあいさつする。 ・運搬する製品を確認する。 ・ていねい、確実に運ぶ。	A 挨拶 C 協力 D ていねい E 判断力
分類	・製品を種類毎別に分ける。	・種類別の確認。 ・ていねいに製品を扱う。	C 協力、主体性 E 判断力
入庫情報メモの記入	・製品情報一覧を参照して製品データを確認し記入する。	・情報の検索ができる。 ・情報を正しく記入する。 ・記入もれがない。	D 読み・書き、数量計算、正確 E 判断力

入庫書の記入	・メモ内容を確認し、入庫書に記入する。	・記入内容の確認ができる。 ・正確に記入する。	D 読み・書き、数量計算、正確 E 判断力
収納	・製品をケースにしまい、棚に戻す。	・ケース内に並べてしまうことができる。 ・丁寧に製品を扱う。 ・棚に収納することができる。	D 丁寧 E 判断力 E 整理整頓
データ入力	・入庫書を見て製品データを入力する。	・情報を正しく入力する。 ・エラーの自己チェック	C 責任感 D 知識・技能 E 判断力
分類(バーコードシール貼り)	・製品を種類別に分けバーコードとマッチングする。	・製品の種類とバーコードNoを正しくマッチングする。	C 協力、主体性 D 数量計算、正確、道具の扱い E 判断力
製品にバーコードシールを貼る	・製品にバーコードシールを貼る	・貼付位置の確認。 ・きれいにシールを貼る。	C 責任感、協力 D 正確 E 判断力

(5) 展開

	学 習 活 動	学 習 へ の 支 援
10	1 全体の打ち合わせ。 2 各グループ打ち合わせ、準備。 「作業内容の確認」 3 作業内容の確認。 ・入庫製品の確認。 ・作業分担の確認。	・台ふき掃除を主に行うようにする。 ・本日入庫分の製品について、コース名、製品名、作業分担等が記入してある日報を準備し、確認作業を行う。
70	「入庫作業」 4 製品の運搬・搬入(縫製コース)。 ・台車など必要物の準備 ・製品を受け取りに行くコースを確認する。 ・挨拶や製品受け取り時の対応などについて確認する。 ・製品を取りに行く。 ・搬入した製品を「入庫棚」に置く。	・グループでまとまって実習室へ行くようにする。 ・実習室を出発する前に挨拶や受け取りの対応について実演し、実際に声を出して確認する。 ・運搬時に製品の扱いが雑にならないように、急がないこと、周りに注意することなどの注意点を予め伝えておく。

5 製品を種類別に分ける ・トレイ等必要物の準備。 ・製品情報メモ用紙の準備。 ・製品名や色、個数などの製品情報をメモする。 ・メモ内容の確認を行う。 6 「入庫書」を記入する。 ・製品メモをの情報を正しく書き写す。バーコードNoも記入する。 ・記入内容の確認をする。 ・入庫書とメモをホッチキスでとめて指定の場所に置く。 7 バーコード未貼付棚に収納する。 ・製品をケースにしまう。 ・収納先（ロケーション）の確認。 ・ケースを棚に収納する。 8 製品の種類ごとに上記5～7の作業を繰り返す。	・トレイやメモ用紙などの必要物は、場所を決めておき置いておく。 ・製品情報の検索がうまくできない生徒については、個別に対応し、検索方法を確認する。 ・記入した文字の読みとりがうまくいくように、文字は丁寧に書くように伝える。 ・記入内容にミスがあった場合は、その場でミスの内容を確認し、原因を特定して修正するようにする。 ・製品の扱いが悪ければその場で注意し、正しい収納方法等をアドバイスする。	
40 9 在庫管理表への入力 ・パソコンなど必要物の準備。 ・ソフトの立ち上げ。 ・「入庫書」を見て入庫情報をデータ入力する。 ・入力内容の確認 ・データの保存 10 「入庫製品」納品書の作成 ・「入庫書」を見て納品書を作成する。 ・入力内容の確認。 ・データの保存。 ・納品書の印刷。	<table border="1"><tr><td>製品入庫情報データ入力</td></tr></table> ・工程表の準備 ・入力前にソフトや入力場所の準備が整っているか確認する。 ・入力内容の自己チェックを促す。 ・工程表の準備 ・入力前にソフトや入力場所の準備が整っているか確認する。 ・入力内容の自己チェック、印刷済み納品書の自己チェックを促す。	製品入庫情報データ入力
製品入庫情報データ入力		

	バーコードシール貼り	
	1 1 入庫処理済製品にバーコードシールを貼る。 ・指定された製品をバーコード未貼付棚から運び出す。 ・トレイを準備する。 ・製品を種類別に分ける。 ・製品、バーコード確認用カード、バーコードシールを合わせる。 ・製品とコードが合っているか確認する。 ・製品にバーコードシールを2枚ずつ貼り付ける。 ・正しく貼れたか確認する。 1 2 棚に収納する。 ・シール貼付の確認が済んだ製品をケースにしまう。 ・収納場所を確認する。(ロケーションの確認) ・ケースを棚に収納する。 ・正しく収納された確認する。 1 3 片づけ ・使用した道具の片づけを行う。 ・使用場所の清掃を行う。	・製品名や収納場所を予めチェックしておき、日報に記入しておく。 ・準備物や種類ごとに分ける位置など、作業の指示をグループのリーダーが行うようにし、仲間で協力して取り組めるようにする。 ・製品とバーコードカード、シールのマッチングが確実にできるようしっかりと確かめる。 ・シールの貼り方がうまくできない生徒は報告するよう伝え、貼り方や位置調整をアドバイスする。 ・製品の扱いが悪ければその場で注意し、正しい収納方法等をアドバイスする。 ・ロケーションを記したものを見える位置に貼り付け、自己確認できるようにしておく。 ・進んで動けない生徒は声をかける。 ・台ふき掃除を主に取り組むようにする。
	まとめ	
15	1 4 日誌記入 ・日誌に反省を記入する。 1 5 終わりの会 ・グループの活動報告(代表者) ・挨拶	・記入内容を確認し、訂正が必要な生徒は書き直すようにする。 ・報告者は予め決めておく。

(6) 評価

学習の評価

- ・製品の情報を収集できたか。
- ・製品情報を正しく記入できたか。

- ・仲間と協力して活動できたか。

支援の評価

- ・作業の流れや手順を明らかにし、分かりやすく提示できたか。
- ・検品を確実にし、エラーが出た原因を見付けることができたか。
- ・エラーを正しく直し、生徒に適切なアドバイスができたか。

(7) 環境設定について

- ・実習室全体は、オフィスと物流倉庫をイメージした場の設定を考えた。



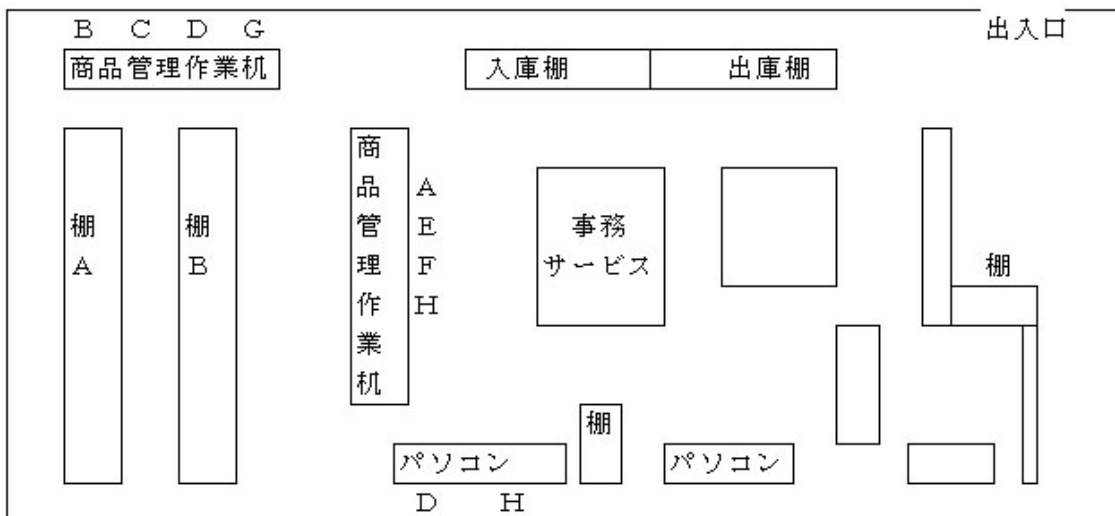
- ・「商品管理」における「入庫」から「出庫」までの流れを考えた動線を作った。



- ・「入庫」、「バーコードシール貼り」、「出庫」専用の作業場所を確保した。



(8) 場の設定



<別表> 生徒の様子とねらい

氏名・学年	働く力の基礎基本 3段階評価																I C F の視点 背景因子 □個人因子 環境因子	
	コミュニケーション能力		問題解決力・実践力				知識・技能				体力		生活力					
挨拶・報告・連絡	注意・指示の理解	判断力	安全	整理・整頓	清掃・準備片付け	正しい扱い・正確	道具の扱い	数量・計算	読み・書き	持続力	集中力	責任感	決まり	主体性	協力	みだしなみ		
A・一年	1	1	1	2	2	1	2	2	1	1	2	2	2	1	2	2	1	□自信が持てず、進んで作業に取り組めない時がある。 作業に見通しが持てれば、自分から取り組める。
B・一年	2	1	1	2	1	1	2	2	1	2	2	2	2	1	1	1	2	□説明をよく聞いていないためにミスがある。 説明内容を確認することで、ミスを減らすことができる。
C・一年	2	1	1	2	1	1	2	2	2	2	2	1	2	1	1	1	2	□集中力に欠ける場面が、多く見られる。 作業内容や、手順が分かれば集中して取り組める。
D・一年	2	1	1	2	1	1	2	2	2	2	2	2	2	1	1	1	2	□次の仕事を、自分から確認して進めることが苦手である。 手順と確認するタイミングが分かれば自分から確認することができる。
E・一年	1	2	2	2	1	1	2	2	2	1	1	2	2	1	2	1	1	□気持ちの起伏が態度に出てしまう。 作業に見通しが持てると率先して取り組むことができる。

F・一年	2	2	2	1	1	1	1	1	1	1	1	2	1	2	1	1	1	2	□ 落ち着きがなく、仕事が増 になってしまう。 作業を一つ一つ確認するこ とで、落ち着いて取り組める ようになる。
G・一年	2	1	1	2	1	2	1	2	1	1	2	1	1	1	1	1	1	2	□ 作業全体の流れを把握する ことが苦手である。 作業を一つ一つ確認するこ とで手順通り進めることがで きる。
H・一年	1	1	1	2	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1	1	1	2	2	□ 気持ちにムラがあり、仕事に 集中できないときがある。 作業に見通しが持てると確 実に取り組むことができる。

	本時のねらい	指導の手立て	評価の観点	担 当
A	・手順に沿って、自分から準備や整理・整頓を行うことができる。 ・バーコードシールのはり残しがないか、シールが曲がっていないか確認することができる。	・手順表を用意し、準備の確認ができるようにする。 ・必要なシール数を事前に確認し、製品数と合わせておく。	・自分で手順表を確認し、準備物を用意できたか。 ・正確にバーコードシールを製品にはるこ とができたか。	入庫 作業 / シー ルは り
B	・作業の流れが分かり、見通しを持って、入庫の仕事に取り組むことができる。 ・製品とバーコードのマッチングができる。	・手順表を用意し、作業の流れを確かめられるようにする。 ・バーコードカードやバーコード一覧を準備し、活用を促す。	・手順に沿って、仕事を進めることができたか。 ・製品とバーコードをマッチングさせて、正確にはるこ とができたか。	入庫 作業 / シー ルは り

C	・製品の情報を検索して、正しい情報を記入することができる。 ・製品とバーコードのマッチングができる。	・製品一覧、商品コード表を活用するように促し、検索内容が読みとれない時は声をかける。 ・バーコードカードやバーコード一覧を準備し活用を促す。	・製品一覧・商品コード表を活用して、正しい情報を記入することができたか。 ・製品とバーコードをマッチングさせて、正確にはることができたか。	入庫作業 / シールはり
D	・手順表を確認して、準備ができる。 ・決められた位置にコンテナを棚に並べることができる。 ・入庫書を見ながら正確に納品書を入力・作成することができる。	・手順表の活用を促し、確認できているか様子を見て声をかける。 ・ロケーションを提示する。 ・納品書作成手順を提示し、必要であれば活用を促す。	・自分で確認して準備ができたか。 ・決められた場所に収納できたか。 ・入庫書を正確に読み取り、納品書を作成できたか。	入庫作業 / 納品書入力・作成
E	・丁寧な文字で製品情報をメモすることができる。 ・指示どおりに、バーコードシールはりの仕事を進めることができる。	・文字を丁寧に書くように伝え、確認時に字の状態をチェックする。 ・手順表とバーコードカードを準備し活用を促す。	・誰でも読み取れるような文字を、ていねいに書くことができたか。 ・決められた手順に沿って仕事が進められたか。	入庫作業 / シールはり
F	・準備物や製品をていねいに扱うことができる。 ・指示どおりに、バーコードシールはりの仕事を進めることができる。	・雑な扱いをした時は、声を掛けて注意を促す。 ・手順表とバーコードカードを準備し活用を促す。	・準備物や製品をていねいに扱えたか。 ・決められた手順に沿って仕事が進められたか。	入庫作業 / シールはり
G	・自分で手順を確認することができる。 ・製品とバーコードのマッチングができる。	・製品一覧、商品コード表を提示し、仕事の切り替わりで必ず確認するようにする。 ・バーコードカードやバーコード一覧を準備し、必要であれば活用を促す。	・自分で手順を確認して仕事を進めることができたか ・製品とバーコードをマッチングさせて、正確にはることができたか。	入庫作業 / シールはり
H	・集中して仕事に取り組む。 ・入庫書を見ながら正確に商品マスタに入力することができる。	・仕事の流れを明らかにし、見通しが持てるようにする。 ・商品マスタ入力手順を準備し、必要であれば活用を促す。	・集中して仕事に取り組めたか。 ・入庫書を正確に読み取り、商品マスタに入力できたか。	入庫作業 / 商品マスタ入力

今年度の製品取り扱い数から見る「商品管理」の実践

実際の学習活動においてどのくらいの製品を取り扱ったのか、5月から2月までの製品取り扱い数を表すことで、作業量や生徒の作業能力の変化等を見る上での参考に（図表12）。以下にまとめる製品数は、今年度主に取り扱いした「縫製コース」の製品と、「手芸コース」、「木工コース」が生産した製品の一部である。「入庫」の取り扱い数には「再入庫」が含まれている。また、現段階では各コースの生産物を全て取り扱っているわけではないので、取り扱い数がそのまま各専門コースで生産された製品数ではない。製品の種類は多様（バック、ポーチ、ペンケースなど）で、取り扱い方の違いから作業時間や方法は異なってくるが、以下の数は種類を無視して単純に製品の取り扱い数のみまとめた。数の集計は、生徒が授業で作成して各コースに渡した伝票（入庫伝票や納品書など）を基に行った。

図表12 今年度の製品取り扱い数

月	作業日数	入庫（再入庫含む）	出庫	合計数
5	10	1,005	0	1,005
6	13	849	1,042	1,891
7	8	1,926	1,343	3,269
9	12	1,988	1,282	3,270
10	6	1,323	858	2,181
11	14	1,663	3,150	4,813
12	7	1,156	396	1,552
1	8	1,107	1,026	2,133
2	10	1,972	2,413	4,385

作業日数は、「商品管理」の作業を実施した日数のみ記入してある。実際の授業日数は、ここに校外清掃活動や清掃講座、大掃除、反省会、データ入力実習など他の活動を行った日数が加わる。6月と10月は校内実習の取組があるため、専門教科での活動時間が少なくなる。7月と2月は、柏駅前販売会の開催月である。また、11月は文化祭が開催され、各コースが販売会を行うので製品取り扱い量が他の月より多くなっている。



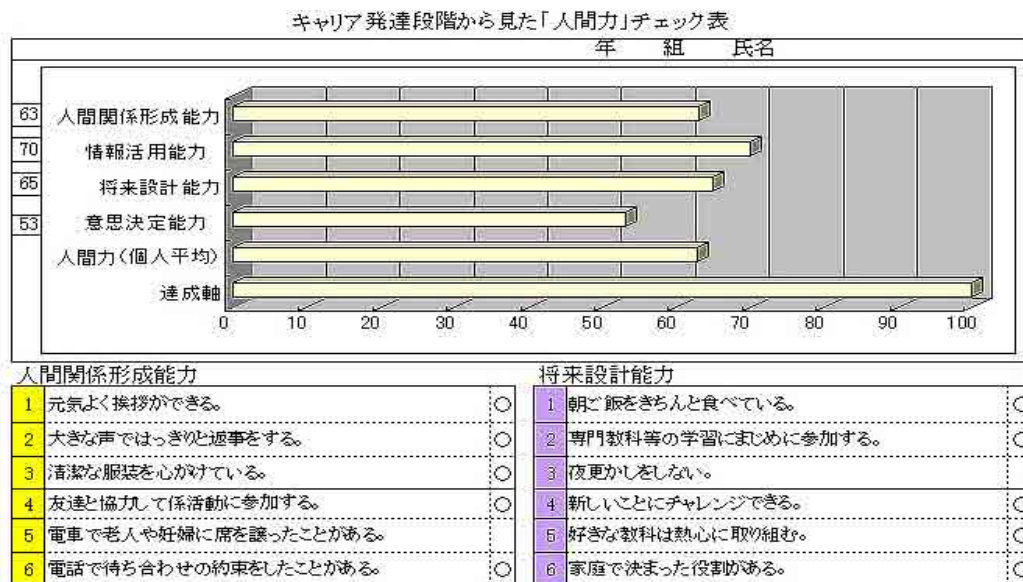
（６）生徒の様子と変化について

「商品管理グループ」で現在取り扱っている主製品は、「縫製コース」の製品である。「手芸コース」、「木工コース」の製品についても徐々に製品数を増やしているところである。「入庫」、「出庫」、「バーコードシール貼り」、「伝票作り」等の作業は日々継続して行っている。４～５月の頃に比べると、現在では活動の流れがすでに定着しており、生徒が自分で作業工程を確かめながら仕事を進めていくことができるようになってきている。「商品管理」の取組では、職業教育の実践であることを踏まえ、サービス中心の活動でも、これまで本校が実践し確立してきた「もの作り」を通した職業教育と同じように基本的な「働く力」を身に付けていくことができる実践をめざしている。今年度より取組を進めた新しい実践で生徒はどう成長したのか、「商品管理」の学習活動は全体的に「働く力」を付ける活動になっているのか等について、以下生徒の様子と変化についてまとめる。

キャリア発達段階から見た「人間力」チェック表における変化から見た生徒の様子

チェック表（図表１３・資料２）は、主にアセスメントの参考として活用し、個別の指導計画に添付しているものである。実施時期は４月と２月で、担任が生徒の様子から評価を行い表を完成させる。（チェック表の詳しい活用方法については本校研究紀要第１２号参照）「商品管理」の学習取組前の様子と、現在の生徒の様子を比較できるデータであると考え参考資料とした。チェック表は、「キャリア発達に関わる４つの諸能力」について、それぞれ段階別に表記したチェックリストを設け、キャリア発達の度合いを数字で表している。個人の平均値をキャリア発達段階から見た「人間力」とし、全体像がつかめるようになっている。集計結果は、流通サービスコースの生徒１５人の平均を４月と２月で比較したものである。

図表１３ チェック表記入例



集計結果（図表１４）では、大きな差はないものの将来設計能力以外は２月の方が４月を上回る結果であった。ポイントが一番増えたのが情報活用能力で、次に意思決定能力、人間関係形成能力と続く。２月の調査では実態の把握が進んでいることもあり、担任の評価基準が４月より厳しくなる傾向となるが、その中でも全体的にポイン

トを上げる結果であり、生徒の成長する姿を教師が評価していることが分かる。

図表 1 4 集計結果

集計結果		4月の結果	2月の結果
	人間関係形成能力	52.6	53.5
	情報活用能力	43.3	49.2
	将来設計能力	48.3	44.2
	意思決定能力	42.4	43.7
	人間力（平均）	46.6	47.6

注目したいのは、どんな質問事項に対して「○」が増えたのかということである。生徒によって評価が上がった項目は異なるが、複数の生徒で「○」が増えた質問事項を以下にまとめることで、主にどんな力が付いてきたと評価したのか確認する（図表 1 5）

図表 1 5 複数「○」がついた質問事項

人間関係形成能力	「仕事終了時の報告と次の仕事の確認ができる」 「困ったときに相談することができる」
情報活用能力	「作成手順を見て模型（プラモデル等）を作ることができる」 「指示をよく聞き、正しく理解できる」
将来設計能力	「職業生活に必要な態度を自覚し、専門実習などの授業を積極的に行う」
意思決定能力	「約束を守る」 「ST学習において、生活や進路に関する自らの学習課題を設定することができた」 「客観的、肯定的に自己を評価することができる」

自己目標の設定と単元終了後の自己評価記入から見た生徒の様子

流通サービスコースでは、日誌記入（毎日）、週の反省記入（毎週）、活動のまとめ記入（単元）などに取り組む時間を設定し、学習の目標設定と生徒の自己評価、教師の評価及び次の目標設定に向けた助言や活動の支援等に取り組んでいる。生徒が記入した目標設定と活動の反省（自己評価）から生徒の様子を見る。

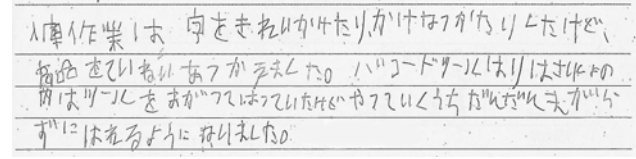
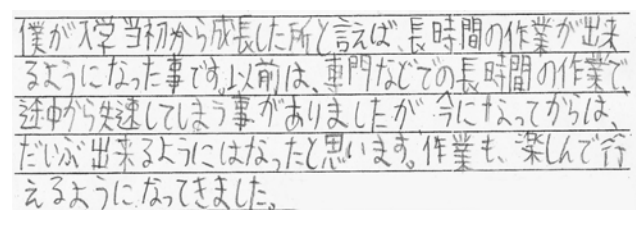
	9月～12月の目標	達成率	達成率の理由	1月～3月の目標
A	商品を丁寧に扱う。 字をきれいに書く。	60%	字はきれいに書けなかったけど、商品を丁寧に扱えたからです。	途中で集中を切らさないでがんばりたい。
B	バーコードシール貼り やバーコード作りをがんばる。	85%	分からないときに先生の指示待ちが多かったからです。バーコードシールが曲がったりしたら自分で正しく直したことです。	素早く入庫できるように確認して数を間違えないようにする。
C	商品を少しでも見落とさないようにがんばりたいです。	70%	前と比べると、これはどこにあるのかを覚え、次はどうすればいいか少し覚えてきました。	分からないときはすぐ先生に聞いて、ぼーっとするのを完全に直したいです。

D	確実にミスをしないで仕事をする、丁寧な仕事をめざす。	85%	入庫作業では、バーコードシール貼りや棚にコンテナを入れました。データ入力でミスが多かったです。	自分から作業に取り組んで集中したいです。ミスしないように気を付けて作業を進めたいです。
E	シール貼りや伝票作りのミスをしないでがんばりたい。	70%	前よりミスが少なくなりました。声が前より大きくなりました。	ミスをゼロに近くしていきたいです。皆に教えられるようにこれからもテキパキとやっていきたい。
F	仕事をていねいに行い、仲間と共になんばりミスをなるべくなくしていきたい。	50%	シール貼りできれいに貼れたが、素早く貼ることができなかったことです。	挨拶・報告・連絡をしっかりすることです。分からないときはすぐに先生に聞けるようにすることです。
G	バーコードシール貼りでは曲がらずにシールを貼り、伝票作りではミスなく作成する。	90%	シール貼りが曲がらずにできました。	字をきれいに書き、手順をしっかりと頭に入れる。同じ注意を何度も受けないようにする。
H	集中力を切らさないで、ミスをしないようにがんばる。	40%	日によって集中できる日とできない日があって、ミスをしてしまうことが多かったのでこの達成率にしました。	苦手な作業も進んでやる。作業の手順を覚える。

目標設定では、前期4月の目標では、「専門をがんばる」、「まじめに取り組む」、「仕事をがんばる」などがほとんどであった。前期の取組で活動の流れや内容の理解が進んだこともあり、9月の目標設定では具体的な目標設定ができるようになってきた。1月では、自身の反省を踏まえながら課題を明らかにし、次の目標を考えていくことができた。

単元終了後の反省・感想から見た生徒の様子・変化

前述の授業実践例において紹介した単元「入りを征する」の終了後、9～12月のまとめと振り返りを行った授業より、授業で生徒が記した反省及び感想文（一部分）を見ることで、この時期の生徒の様子と変化について明らかにする。

 入庫作業は、字をきれいに書けたりかけなかったりしたけど、商品の正しい名前が書けた。バーコードシール貼りは最初のうちはシールを曲がって貼っていたけど、やっていくうちにだんだん曲がらずに貼れるようになりました。	入庫作業は、字をきれいに書けたり書けなかったりしたけど、商品をていねいに扱えた。バーコードシール貼りは最初のうちはシールを曲がって貼っていたけど、やっていくうちにだんだん曲がらずに貼れるようになりました。
 僕が入学当初から成長した所と言えば、長時間の作業が出来るようになった事です。以前は、専門などの長時間の作業で途中から失速してしまう事がありましたが、今になってからは、だいぶ出来るようになったと思います。作業も、楽しんで行えるようになってきました。	僕が入学当初から成長した所と言えば、長時間の作業が出来るようになった事です。以前は専門などでの長時間の作業で途中から失速してしまう事がありましたが、今になってからはだいぶ出来るようになったと思います。作業も楽しんで行えるようになってきました。

生徒へのアンケートより

流通サービスコースの仕事は楽しいのか？どんなところに興味・関心を持っているのか？について生徒にアンケートを実施した。「流通サービスコースの仕事は楽しいですか」の質問に、「商品管理」を担当する生徒8人中7人が「はい」と答えた。1名は「いいえ」と記入し、楽しくない理由を「大変な所」と答えた。以下、「はい」と答えた生徒の記入をまとめた。

Q どんなところが楽しいですか？	
A ・ パソコンを使うところ。 ・ 仲間と協力することです。 ・ 入力がおわったとき。 ・ 自分が前よりできるようになったところ。 ・ 仕事に慣れると成果が出て、達成感などがわき楽しいです。	・ いろんな製品があるから。 ・ 仕事をやった後の達成感です。 ・ 仕事を正確にこなせたときです。
Q どの作業が楽しいですか？	
A ・ 入庫や出庫作業。 ・ 製品情報入力。 ・ 台車を使って運ぶこと。 ・ シール貼り ・ データ入力 ・ ホームページ作り ・ 全部 ・ 入庫、出庫、とにかく製品を扱っていること	

生徒の様子と変化についてのまとめ

研究運営協議会では、「商品管理」の学習活動を通してどんな力が付くのか、仕事の達成感や意欲はどんな場面で得られるのか、などについて多くの意見交換を行った。ものを作らないサービス主体の学習活動を行うのが本校では初めてで、これまでの「もの作り」の実践と同様の成果が得られるのかどうか分からなかったからである。今回、実践を進めていく中で、生徒が基本的な働く力を身に付けながら成長していく姿を確認することができた。仕事に達成感を得、意欲的に学習に取り組んでいることも分かった。新しい取組の初年度ということもあり、現状ではどこでどんな力が身に付いているのか詳しく分析できていない。現在日々の活動記録や自己評価表等を活用しながら、評価システムについて整理を進めているところである。今後、生徒の様子から学習活動を整え、学習内容をより充実させていく中で、仕事の達成感や意欲、基本的な働く力がどこでどう身に付いているのかなどを明らかにしながら、さらに実践を深めていきたい。



4 新しい販売活動

本研究では、「販売・流通の充実」に向けた取組として、「商品管理」の学習活動を充実させるだけではなく、新しい販売方法の可能性について探っていくことを研究内容の一つにしている。「もの作り」を通して職業教育の充実を図ってきた本校では、生産物の販売活動も大切な学習活動の一つとして取組を進めている。しかし対面式の販売活動が主で、流通の仕組みを取り入れた学習活動は整備されてきていない。本研究によって「商品管理」の学習活動がある程度明らかになってきたことにより、新しい販売活動の実現に向けて構想を深め、今後の実践に向けた準備を進めていくことが可能になったと言える。今回の研究では、研究運営協議会での協議や授業実践を通して、「商品管理」の学習活動を充実させていくことで、新しい販売活動への可能性が広がることが分かった。以下、今後考えられる活動についての構想や現段階での準備状況をまとめた。

（１）インターネットを活用した取組について

インターネットでの販売を実現するためには、まだいくつかの壁を乗り越えなければならない。現在は、「商品管理」の取組を充実・発展させることでインターネット販売を視野に入れた準備を進めている。現在取り組んでいるのは、ホームページ作成である。「商品管理」では、生徒が製品のカatalog作りを行っている。この活動を発展させてホームページ作成を進めている。担当生徒を決め、各コースの情報を集めてページを作成し、そこに製品のカatalogをリンクさせる計画である。現在は、生徒が作成した各コースの紹介ページを本校ホームページ上に公開している。製品カatalogを掲載して web 上に仮想店舗をつくる（販売はしない、紹介のみ）取組を進め、千葉県内の特別支援学校とリンクしたり、県内特別支援学校の生産物をまとめて紹介したりするページを作成するなど、インターネットを活用した「商品管理」に関する活動の可能性をさらに探っていければと考える。

（２）本校生産物の販売について

新しい販売方法として「インターネット販売」を提案したが、それ以外に考えられる販売活動はないのか、研究運営協議会で出たいくつかの提案を含め、現段階での新しい販売方法についての構想をまとめる。

アンテナショップの設置

各専門コースの製品を常時展示販売する流山高等学園のアンテナショップを開店する。校外に、例えば最寄り駅近隣に設置できれば一番いいという意見が多数あった。こうした意見から、まずは本校専門実習棟の一部分を利用してショップを開店することを計画した。

流通サービスコース３年生の活動として、製品の展示・紹介・販売を専門教科の時間に常時行う計画である。「商品管理」での学習を活かすと同時に、接客サービス等の学習にも活かしたいと考える。

流通サービスコースが企画・運営する販売会

各専門コースの製品をピックアップし、流通サービスコースの生徒が販売会を行う。販売場所の検索、販売製品、規模、店員など、企画運営を流通サービスコースの生徒

で行う。

本校では、各専門コースの生徒が自分たちで生産した生産物を販売するのが主である。「もの作り」の活動を考えると、販売会は、生産から販売まで一連の活動を体験することで学習効果が高まり、目標設定にもつながる大切な活動である。流通サービスコースでは、ものは作らないが、「商品管理」の学習を基にして販売会を企画・運営する計画である。販売製品の選択や宣伝、各コースとの調整など、普段の専門教科での活動を活かして生徒主体で販売会を行うことで、他のコースが行う販売会と同じように学習効果を高め、仕事への意欲を培っていきたい。この計画を進める第一歩として、今年度後期に流通サービスコースが企画・運営する第一回目の販売会を地域の団地内で実施した。

「商品管理」の活動では、製品の売れ筋など「商品管理」のデータを基に割り出し、各コースに販売のアドバイスをすることも可能である。こうした特徴を活かし、生徒が製品のデータを整理して、在庫状況の報告や新製品の提案などをする活動も、今後実践していければと考える。

授業において情報検索等で使用している教材・教具の一例



○生徒作成の「製品一覧」

製品情報の基になるものである。「商品管理」の活動は、各コースで製品情報を調査してこの一覧を作ることから始まった。新製品「入庫」時に情報を追加している。



○製品カタログ（左）

○色見本（右）

「入庫」製品の情報を検索・確認するときに使用している。



○製品名、色、バーコード No などの情報が記入されているカード

「入庫」や「出庫」、バーコードシール貼りで使用している。このカードを活用して、製品の確認や、バーコード No のマッチング等を行う。



○バーコード一覧

スキャン、確認用に取り扱い製品全てのバーコード一覧を作成。



成果と課題

1 研究運営協議会の開催について

平成21年度3回、平成22年度4回（研究発表会含む）合計7回開催した研究運営協議会では、「商品管理・販売」に関する学習についての協議を進めた。協議会では活発な意見交換が行われ、多くの指導・助言をいただいた。本研究を進める上でとても重要な会議となり、研究の充実につながった。以下、研究運営協議会で明らかになった成果と課題を整理する。

（1）成果

平成21年度の研究運営協議会では、主に「商品管理・販売」に関する学習活動のねらいや内容などについて協議を進めた。一般企業の方や就労機関関係者の方など、様々な立場の方から幅広く意見を出してもらった。新しい「授業づくり」をめざすことで、「付けたい力」や「ねらい」、「具体的な内容」などについて深めていくことができ、協議の内容がとても充実したものになった。

どんな力を付けたいのか？流通サービスコースでどんな活動が考えられるのか？についての協議では、新しいコースである「流通・サービス」においては、本校の「もの作り」の基盤を活かした「商品管理・販売」の活動を展開することが望ましいという意見が多く、この考えを基にした様々な意見、アイデアを出していただくことで、本校の特色を活かした学習活動を組み立てていくことができた。

「商品管理・販売」に関する具体的な学習内容の協議では、流通サービスコースがマネジメントできる活動場面について意見をいただいた。流通サービスコースがどこを担うのか、どんな活動ができるのか、今後の作業内容と他コースとの連携を考える上でとても参考になった。

平成22年度の研究運営協議会では、構想段階から実践に移った「商品管理」の学習活動について、内容やねらい、支援の工夫等について協議を進めた。実際の活動場面を参観していただき、作業の流れや教材・教具、評価等について具体的な協議を進め、授業の改善へとつなげていくことができた。

（2）課題

研究運営協議会では、様々なアイデアが出されるとともに、多くの課題点について指摘していただいた。「将来付けたい力」や「必要な力」などについては、生徒の卒業後の姿をよく知る企業の方や、関係機関の方などに指摘していただき、参考になった。本校の専門教科で到達度評価として活用している「専門教科共通の指導・支援内容段階表」（資料3）を基にその評価の内容や段階について意見を交わした協議では、専門教科の基本的な指導・支援内容とその段階評価について指摘していただいた。評価を改めることで、さらに学習内容が整理されてくるということを考えると、貴重な意見をいただいたと考える。この「専門教科共通のねらい」については、内容の精選と明確な評価の基準が必要であることが分かり、今年度改訂版を作成した。

学習活動についての具体的な課題も出された。学習活動のねらいや内容については、作業内容をさらに整えながら、学習としてどうなのか？就労につながるものなのか？などフィードバックしていくことが必要である。また、付けたい力や意欲、達成感な

どをどう明らかにしていくか、モチベーションをどう保つかなどについても、実践を深めていく中でさらに探っていく必要がある。

2 企業や学校視察による情報収集について

(1) 成果

企業視察では、物流関係や事務関係の実際の現場を視察し、情報収集を行った。どの企業も障害者を雇用し、試行錯誤の中で障害者が取り組める仕事を増やしていった企業である。その取組は、実際の授業内容を考える上でとても参考になった。例えば、株式会社ウイニングコーポレーションは、アナログロケーションを行う。ピッキングリスト（指示書）を基に、保管してある商品を新しい棚へ、そしてさらに細かく（店舗ごとなど）ピッキングを行い、何度もチェックを重ねる。このスタイルを使うことで商品の流れが分かるようにしている。物の出入りを目で見せて確認するというものであり、物流の基本はとにかくチェックであるということがよく分かった。チェックの手順を数多く踏むことで課題が見えるし、物の流れを理解し、何が大切か分かることにつながるシステムを構築している。仕事の理解を進めることと、ミスを減らすこと、作業を継続することでスキルを高めいくことなどを同時に実践していることは、学習活動を組み立てる上で参考になった。他にも、実際の仕事内容だけでなく、会社で必要な力や心構えなど、たくさんの情報を得ることができた。

学校視察では、「流通・サービス」に関連した授業に取り組んでいる学校を訪問し、学習活動を組み立てていく参考にした。今回視察したのは、「商品管理」に関連した内容や「清掃」「事務」などの実践に取り組んでいる学校である。「商品管理」に取り組んでいる学校では、「物流」関連の企業に就職することを考えた場の設定や、スキルの向上を目的とした学習を準備していた。ピッキングのスキルを高めるトレーニングや、一般企業の専門家を講師に迎えての授業展開など、実際の職場に近い環境での実践が印象に残った。「清掃」においても、専門家による指導を実践するところが多く、「流通・サービス」関連の学習内容を組み立てていく上で、専門的で、より職場に近い環境での実践が重視されていることが分かった。

(2) 課題

企業視察では、実際の現場を見ることで学習活動の参考となったが、システムや方法、理念はそれぞれ違うので参考にしたものをそのまま学習活動に組み込むことができない。参考にした内容については、「付けたい力」や「ねらい」に合わせて整理していく必要がある。

学校視察では、授業内容そのものについて参考になったものと、専門教科の実習を進める上でのシステムについて参考になったものとに分けられる。本校で参考にしたいものは何か、よく吟味する必要がある。

3 専門教科「流通・サービス」における「商品管理」の授業作りについて

(1) 流山高等学園の特長を活かした学習内容の開発について

成果

本校の教育方針は「社会自立・職業自立」、「基礎・基本の定着と生きる力の育成」

である。専門教科では、各コースにおける実習を中心として指導を展開し、生産計画から販売に至るまでを学習活動として職業自立に必要な働く意義の理解と実践的態度の育成、基礎基本的な知識、技能の習得及び定着を目指している。

本校では、これまで「もの作り」を中心とした職業教育に取り組んできた。各コースで生産している製品数を合わせると200種類以上と多く、流通の仕組みを学びながら「商品管理・販売」の活動を行うことが十分可能である。こうした本校の特長を活かすことで流山高等学園の本質に関わる活動が作れるのではないかと考えた。本校の専門教科は、知識や技術にかたよったものではなく、意欲や態度を積み上げてきたと言える。縦の関係（人間関係）を大切にし、ものを作り上げることで自信につながる授業づくりは、新しい学習内容を考える上でも参考にした。また、学習のねらいや、指導支援内容を考える上でも、本校のこれまでの職業教育の実践が参考になった。活動のねらいや付けたい力など、これまで整理されてきたものを活用することで、卒業後の就労を意識した内容を考えていくことができた。本校は、「もの作り」と「流通・サービス」に関する学科がそろうことで、社会一般の仕組みに合った学科編成になる。本校の特長を取り入れながら、新しい時代の仕組みに対応した学習活動の開発を進めていくことができたのは大きな成果である。

課題

今後、実践を通して行く中で、さらに本校の特長を活かしていけるような学習の開発を進めていくことが課題である。具体的には、これまでの「もの作り」で得た職業教育実践を活かした活動の充実や、本校の「研究」で取り組んできた「キャリア教育（キャリア発達の視点）」の取組や現在取り組んでいる「システマティック・インストラクション」の視点を取り入れた実践の構築を進めていくことで、さらに職業教育の充実を図っていければと考える。

（２）実践的な「商品管理システム」の構築について

成果

バーコードでの生産物一括管理システムを構築する取組を行うことで、流通についての知識・技能を深める新たな教育課程作りに向けた具体的な学習内容を整理していくことができ、新しい販売方法についての可能性を探っていくことができた。

本研究の委員には、一般物流企業の方にも参加していただいた。実際に障害のある方を何人も雇用している会社で、本校の「商品管理システム」はこの企業の方法を参考にしている。「商品管理」を行うには、先ず物の流れを明らかにすることが大切で、流れが明らかになったところで、次にどんな作業が必要か考えることが重要になる。「商品管理システム」の全体構造が明らかでないと、この活動はうまくいかない。本研究では、実際の企業で使われているシステムを参考にすることで、より実践的な学習活動の構築に向けたシステムを明らかにすることができた。

課題

全体的なシステムの構成をもう少し整理し、学習活動の流れをさらに改善する必要がある。一般的な流通の業務から見ると、活動の流れが整っていない部分もあるので混乱を招くとの意見が一般企業関係者からあった。一方、生徒の様子から学習活動を考えていくことも大切ではないか、という意見もあった。今後は、生徒の実態や付けたい力、評価方法などにも注意しながら活動を整え、より充実した取組にしていきたい。「商品管理」する製品の流れを明確にしておくことは、学習活動を考える上での根

本に関わることである。生徒の様子と合わせて、今後さらに改善を進めたい。

(3) バーコードによる「商品管理」について

成果

「在庫管理システムソフト」の活用では、既存のソフトを使用せず、本校の活動に合ったオリジナルのソフトを教材開発作成したことが成果である。

バーコードを活用した取組では、単にシステムにのせるだけではなく、そこに付随的に発生する仕事を重視して学習活動を構築したことが成果である。

バーコードによる「商品管理」を考えた場合、製品の情報を入力するなどの初期作業を除くと、実際の活動量はそう多くはない。バーコードの活用によって入力などの手作業が減るからである。しかし、実際の活動では、手書きでのワークシート記入(製品情報の記入)やデータ入力、製品情報検索、検品や確認作業などをいくつか準備することで、活動量を確保しながら「商品管理」の流れを学習する授業を展開している。作業効率を上げることも大切であるが、「情報を聞き取りメモを取る」、「手書きで情報を記入する」、「文章情報を正確に読み取る」、「正確に数を数える」、「データ入力する」、「確認作業を行う」などの学習を進め、基本的な働く力に加え、専門的なスキルを身に付けていくことができるような学習活動をめざしている。バーコード管理することにより付随的に発生する活動を重視することについては、一般企業の方をはじめ学校関係者の方など研究運営委員の方ほぼ全員から概ねよい評価をいただいた。手書きや確認作業などアナログ的な活動を行うことで製品の流れが分かり、「商品管理」の流れを理解しやすい活動になった。

課題

今回開発した「在庫管理システムソフト」は、今後学習活動を実践していく中で、実際の生徒の活動と共に改善し成長させていくものである。「商品管理」に関する学習内容、指導支援内容と合わせて、ソフトの改善や必要な教材・教具の開発を今後さらに進めていきたい。

(4) 「商品管理」の学習活動と授業実践について

成果

一般的な流通の業務をもとに活動の流れを考えて学習内容を整えたことと、バーコードの活用とともに情報検索、手書きのワークシート、数量の確認、記入事項の確認、シール貼り、などのアナログ的な活動場面を準備することで、活動量を確保しながら「商品管理」の流れを学習する授業の展開へとつながったことは、大きな成果であると考えられる。アナログ的な活動を重視したことで、事務的なスキルを高めながら精一杯仕事に取り組み、「商品管理」の流れを理解しやすい活動になった。また、ここで行っている活動は、必要な部分を取り出して、他の専門コース(もの作りの作業班など)で活用していくことも可能であることが分かった。

授業実践では、学習内容がより実践的な「商品管理」の取組であるので、日々の活動を通して勤労観・職業観を育てていくことが可能であることが分かった。生徒は、流山高等学園の製品を「商品管理」することで、本物の製品を扱い、発注を受けた仕事をやり遂げ、感謝されることで達成感を得、活動を意欲的に行っている。本物の仕事を実践し、一人一人の生徒が仕事の中での役割をやり遂げることで、働く力を確実に身に付けていくことができる活動になったと考える。

課題

「もの作り」ではない活動からどの様に「働く力」をつけていくのか、どの様な「働く力」がつくのか、さらに明らかにしていくことが必要である。サービスの活動を日々行っている中で、「もの作り」のように、製作工程や完成品を見ての評価ができない。しかし、生徒は日々確実に成長している。生徒がどのように力を付けているのか、どのくらい力が付いてきたのかなどについての記録と、評価を適切に行うためのシステムやツールの開発が必要であると考え。現在、生徒の様子や活動内容が明らかになってきたところである。どこでどんな力を付けたいのか、どんな力が付くのか、作業工程一つ一つのねらいは何か、どこをどうフィードバックさせていくか、などについてさらに整理を進めていきたいと考える。

また、学年での取組にどう段階を設けていくか、どの様なステップで行うかさらに考えを進めていかなければならない。現段階では、1年生しか在籍せず、コース初年度ということもあり、学習活動を整え、定着させることが主となった。学年進行による活動の変化やねらい、付けたい力の整理については現段階でも構想を立てているが、今後具体化していかなければならない。

4 新しい販売活動について

(1) 成果

研究運営協議会での協議や授業実践からは、「商品管理」の学習活動を充実・発展させていくことで、「インターネット販売」や「アンテナショップの開設」、「流通サービスコースが企画・運営する販売会」など新しい販売活動への可能性が広がることが分かった。実践的な「商品管理システム」を導入したことで、発注からピッキング、納品までの活動を生徒が日々取り組んでいるので、インターネット販売等への応用が可能である。授業では、各コースの情報や製品情報を集めて、各コースの製品台帳や製品カタログ作りにも生徒が取り組んでいるので、この活動はそのまま学校紹介や各専門コースの紹介、製品の紹介を行うホームページ作成の活動につながった。「アンテナショップ」は今後の学年進行による段階的な取組としてまだ構想の段階である。しかし、本校ホームページに生徒作成の学校紹介、コース紹介のページを追加できたことと、流通サービスコース単独で地域での販売会を成功させたことは、新しい販売活動の取組を今後進めていく上で大きな成果である。

(2) 課題

「商品管理」の学習を充実させることで、新しい販売活動に向けた可能性をさらに広げ、実施に向けた準備を進めていけたらと考える。また、「インターネット販売」や「流通サービスコースが企画・運営する販売会」などにおいて、具体的な生徒の活動やねらいについて明らかにしていくことが必要である。

考察

1 「商品管理」の授業で培う働く力や達成感、意欲について

本校が実践する職業教育の中核は「専門教科」である。これまで「もの作り」を通して「働く力」の基礎・基本の定着を図り、働くことの意義や大切さの理解を促しながら「労働意欲」や「態度」など勤労観を育む「心の教育」に力を注いできた。今年度（平成22年度）新設した「福祉・流通サービス科」は、ものを作らないサービスを主とする学習活動を展開する学科であるが、これまでの「もの作り」を通して確立してきた職業教育の実践とめざすものは同じである。今回「商品管理」の学習活動を組み立てていく過程では、これまでの実践で得た成果を授業作りに役立てていくことで、「働く力」の基礎・基本を身に付ける学習活動を構築していくことができたと考える。例えば、「生徒が主体」となった授業作りである。これまでの「もの作り」の活動と同様に、以下の点について注意をし、授業作りを進めた。

- ・生徒が進んで取り組める状況作り。
- ・仲間との共同作業。
- ・目標を持ち課題に取組、責任を持って仕事の完遂をめざす。
- ・対人関係の伸長を意識した場面設定。
- ・集団の力を発揮し、達成感を共有化する。
- ・専門教科としてシステムの完成度が高く、正確で確実な仕事を通して、実社会に近い活動を組織する。（もの作りでは、「商品価値のある製品作り」となっているものを流通サービスコースでは、「正確で確実な仕事」にした。）
- ・規律（ルール）のある学習への指導・支援を進める。

課題となったのは、活動の内容がサービス主体であるため、同様の活動を準備して「もの作り」の実践と同じような力が身に付くか、ということである。特に、達成感や仕事への意欲が持てるかどうかについて課題となった。このことについては、前述の研究結果にある「生徒の様子と変化」を見ても分かるように、サービス主体の内容でも「もの作り」の活動と同様に達成感や仕事への意欲を培うことができることが分かった。「商品管理」の取組では、実際の製品を扱い、実践に近い学習活動を構築できたことと、生徒に役割や責任が与えられ、それを遂行していくことにより生徒の自信へとつながっていく活動であったことが結果につながったと考える。

本校生徒の中には、消極的で、自己肯定感や意欲的な姿勢を持ち続けることが苦手な生徒が多くいる。こうした実態から、生徒の興味・関心を大切にして意欲的に授業に取り組めるようにし、成功体験や充実感、成就感を体験するような活動を準備することが大切になってくる。生徒によっては段階的に意識を高めていくことが必要で、今回構築した「商品管理」の活動は、毎時間の目標設定や各工程の検品、自己評価等を行い、自分が成長していく姿を見ながら取り組むことができる活動であったと考える。また、「商品管理」の活動で特徴的なのは、生徒が興味・関心を持ち、意欲的に取り組んでいるということである。本物の製品を扱うことで仕事への意欲が高まり、責任感が生まれる。製品の種類が豊富なこともあり、製品そのものに対する興味・関心も高い。また、「商品管理」のシステムが実際の職場で使われているものに近いこともあり、本校製品の流通を担っているという意識を持ちやすい。このことが、生徒が意欲的に取り組むことへとつながったのではないかと考える。

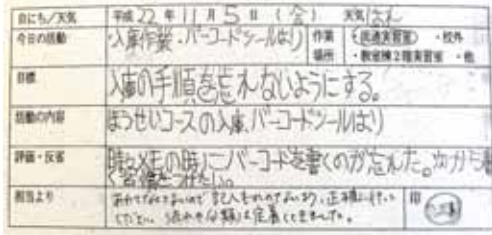
具体的な学習活動では、「搬入」→「情報の検索」→「製品情報メモや在庫書の記入」→「検品」→「収納」と流れがパターン化している。しかし、取り扱う製品の種類や数に変化するので、その内容は毎回異なってくる。製品情報の検索や在庫製品数、在庫所の記入など、繰り返しの作業の中に「思考・判断・表現」が必要になってくる。こうした作業工程一つ一つを確実に行うことで達成感を得、次の意欲につなげていくことができると考える。「商品管理」の授業について生徒に感想を聞いたところ、「楽しい」という答えが返ってくる。楽しいと感じる部分は生徒によって違うが、本物の製品を扱うこと、日々の達成感を実感できること、そして仕事をしているという意識を持って活動できることが「楽しい」と感じる部分なのではないかと思う。生徒が興味・関心から学習活動に取り組み、自分の役割をやり遂げていく中でキャリアアップを実感していくことができる活動は、キャリア教育の実践であると言える。そして、このことが生徒の実態にうまくフィットしたのではないかと考える。

2 評価について

(1) 授業の評価と授業改善への工夫

毎時間の評価は、作業日誌（生徒の自己評価及び教師の評価）と、教師の記録及び情報交換によって行う。（図表16）作業日誌では、自己の評価と教師の評価から課題点を整理することで、次の授業の目標設定に反映するようにしている。教師の記録と情報交換では、主に生徒の実態と作業内容との妥当性について評価を行い、活動の流れや教材・教具の改善に活かしている。（図表17）

図表16 評価方法と内容について

評価方法	評価内容	授業改善へ向けた視点
作業日誌の活用	生徒の反省記入。・教師の評価記入及び助言。 	- 生徒の到達度や課題点の整理。 - 次回の目標設定に向けた助言。
授業後の記録と情報交換	- 生徒の様子や目標達成度。 - 仲間との関わりやグループ編成について。	- 目標設定は適切であったか。 - 生徒の実態に合っているか。 - 仲間と協力できたか。
作業内容の評価	- 作業の効率や正確さなど。 - 工程の理解度や改善点、工夫点等の整理。	- 作業の流れや教材は適切だったか。 - 作業工程の見直し。

図表 1 7 授業の評価を基にした主な改善例

自己チェック表の改善	自己チェックがうまくできず、作業日誌記入に活かされていなかったことから、チェック項目を見直した。
工程の見直し	ミスが多く発生する箇所について、確認場面を設けるなど作業工程を改善した。
教材の準備	生徒の実態に合わせ、工程表や手順書等を視覚的に分かりやすいように手直した。

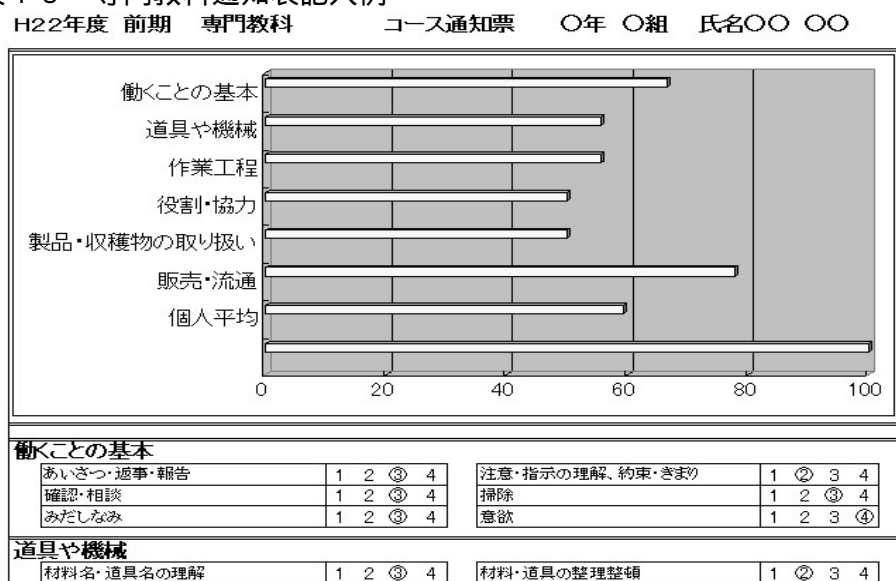
授業の評価では、まず新しい専門教科の取組において、基本的な「働く力」を確実に身に付けていける活動であるかどうかについて、生徒の様子を注意深く見た。次に、生徒の作業の効率や正確さなどを評価し、フィードバックする評価方法を模索した。

「商品管理」の学習活動では、より実践に近い活動を体験できる場を作ること、社会や職場に必要な力を段階的に培う支援ができると考える。的確な評価が行えるシステム作りに今後も取り組み、生徒の実態把握と目標設定、段階的な学習の積み重ねができる体験的な場の設定などの改善を進めていくことが必要であると考えている。

(2) 通知表での評価

学習の評価は、毎時間の目標設定を的確に行い、チェック表や作業日誌を活用して生徒の日々の成長と学習活動改善の記録ができるように工夫している。毎時間の評価を基に単元の評価をまとめ、通知表(図表 1 8・資料 4)の作成を行っている。専門教科の評価は、専門教科共通の観点である「専門教科共通の指導・支援内容段階表」(図表 1 9・資料 3)に基づいて到達度を評価する。ここに記されている「働くことの基本」などの 6 項目(働くことの基本、道具や機械、作業工程、役割・協力、製品・収穫物の取扱い、販売・流通)は、将来の就労に向け、その基礎・基本となるものを 6 項目に分類している。専門教科では、これらを評定できるように授業内容が設定されている。専門教科の 4 段階評価は、「できる・できない」の評価ではなく、目標に対してどこまで到達しているかを評価する。「1」は発展的なレベルに達している、「2」は目標レベルに達している、「3」は目標レベルまであと一歩、「4」は現在の目標を継続するレベル、で評定される。

図表 1 8 専門教科通知表記入例



図表 19 指導・支援内容段階表（一部分）

I	II	III
働くことの基本		
(あいさつ・返事・報告)	(あいさつ・返事・報告)	(あいさつ・返事・報告)
○ 身近な人にあいさつすることができる。	○ 誰にでも大きな声であいさつすることができる。	○ 相手や場面に応じて、笑顔で、正しいあいさつをすることができる。
○ 相手に聞かせるように返事をする。	○ 大きな声ではっきりと返事をする。	○ 返事だけでなく、その場にあった言葉を添えて対応することができる。
○ あやまりを真剣な態度で聞くことができる。	○ あやまりを素直に認め、適切な言葉で謝ることができる。	○ 自分からあやまりに気づき、自分から適切な言葉で謝ることができる。
○ 報告を促されると、正しく報告をすることができる。	○ 担当の作業が終わったときなどに、自分から報告することができる。	○ 担当の作業中に、必要な報告を適切にすることができる。
(確認・相談)	(確認・相談)	(確認・相談)
○ 作業について分からないことを、まわりの人に伝えることができる。	○ 作業について分からないことを、適切な言葉でまわりの人に確認・相談することができる。	○ 作業について分からないことを、自分の考えを述べながら、まわりの人に確認・相談することができる。

到達度が段階的に明らかになっているので、授業の評価を整理し、表にあてはめることで到達度を判断し、数字で段階を示すことができる。数字から読みとれない内容（その段階になったばかりか、もう少しで次の段階へ進めるのかなど）は、普段の授業の目標設定や記録を基に生徒の変化を捉え、所見欄へ文章で記入している。「専門教科共通の指導・支援内容段階表」の各項目は、「働く力の基礎基本」と同様に、観点別評価と関連づけしている。（図表 20・資料 5）

図表 20 観点別評価と段階表にある内容との関連づけ例

関心・意欲・態度	思考・判断・表現	技能	知識・理解
あいさつ、約束、確認、相談、協力、意欲など	製品・収穫物の取り扱い、接客など	道具の扱い、作業の確実性など	安全、販売、工程理解など

（３）評価の充実に向けて

意欲や態度など職業自立するために必要である基本的な力や意識面の評価は、作業日誌や生徒の観察・記録を通して変化を捉えていくことができた。一方、工程の理解、作業の確実性など、「技能・知識・理解」に関する面の評価については課題が残った。今年度、学習活動の構築とともに、作業工程に合わせた自己チェック表の活用など評価の工夫を進めてきたが、スタートしたばかりの実践と言うこともありまだ不十分な点が多い。新しい学習活動が定着してきたこともあり、今後専門的なスキルを身に付けていくことができる評価システムを開発するなど、評価の充実を図っていく必要があると考える。

また、検定や資格などの客観的な評価の実施についても今後導入を検討していく必要があると考える。正確で確実な仕事をめざすということであれば、検定などを通して自分を見つめ直し、目標を持って学習に取り組むことで力を付けていくことが可能である。目に見える成果は、意欲や自信にもつながると考える。

研究のまとめ

1 「商品管理」の今後の取組について

- 「商品管理」の次年度以降の取組について、現時点での構想を以下にまとめる。
- ・各学年の活動について、段階的、発展的に取り組む。(図表2-1)

図表2-1 各学年における取組の構想

	活動場所	活動内容とねらい
1年生	第二キャンパス	・各専門コースの製品を「商品管理」し、「入庫」「出庫」「再入庫」「伝票作り」などの作業を行う。 ・基本的な「商品管理」の流れを覚え、正確に作業を進めることができるようにする。
2年生	第二キャンパス	・各専門コースの製品を「商品管理」し、「入庫」「出庫」「再入庫」「伝票作り」などの作業を行う。 ・作業の確実性を高める、現場実習での課題解決に向けた目標設定を行うなど、実践的な取組を深める。 ・学年混合の作業グループでリーダー的な役割を果たす。
3年生	本校	・本校に「アンテナショップ」「製品ショールーム」を設置し、企画・管理・運営を行う。また、流通サービスコースの「ホームページ」を立ち上げ、カタログの更新等を行う。本校にも製品棚を設置し、本校生産の製品等を管理する。 ・「流通・サービス」に関連した企業での実習を定期的に行い、実践を深める。

- ・「もの作り」を実践している他コースでの作業体験実習。
自分たちが扱っている製品をどうやって作っているのか、体験実習を通してもの作りの大変さや素晴らしさを学ぶとともに、コースや製品について説明できるようにしていく。
- ・付けたい力やねらい等の整理をさらに進めていく。
- ・取り扱い製品数を増やしていく。
- ・販売活動の充実。アンテナショップを立ち上げる。
- ・専用のホームページを立ち上げる。他校とのリンクを行う。

構想段階から実践へと進んだ「商品管理」の活動であるが、実践についてはまだ1年未満のものである。実践に近い体験的な場の保証や評価システムの確立など課題は多い。今後「商品管理」の取組をさらに進めていくために、より実践的な学習活動の構築や段階的・発展的な学習のねらいなどについて明らかにし、日々の実践を深めていきたい。

2 研究のまとめ

近年の卒業者の就職先は、流通やサービス業といった職域が増加傾向にある。こうした傾向は全国的に今後も続くと考えられ、サービス関連に就職してすぐに役に立つスキルを在学時に身に付けることを望む企業もある。「流通・サービス」などサービス主体の専門教科に取り組む学校では、専門的なスキルを身に付けるための学習活動の展開についての実践例は多い。今回の研究では、こうした専門的なスキルを身に付ける内容に加え、基本的な「働く力」(本校では、コミュニケーション能力、体力、生活力、知識・技能、問題解決力・実践力、の5つの要素を働く力の基礎基本としている。)を培うためにどんな学習活動を行えばいいのか、どんな「働く力」が付くのか、ということが課題になった。また、サービスの活動で意欲や達成感をどこに得るのか、といったことも課題になった。生徒は「商品管理」の作業に関心を持ち、意欲的に取り組んでいる。時間いっぱい熱心に取り組む姿からは意欲や達成感が伝わってくる。こうした生徒の様子から、どんな力が付くのか等について今後さらに整理を進めていければと考える。

「商品管理」の学習では、まず基本的な「働く力」を身に付けること、その上で専門的なスキルを身に付けることができる内容をめざして学習活動を整えてきた。これは、本校が確立してきた職業教育とキャリア教育の実践を「商品管理」の取組でも行い、基本的な「働く力」を専門教科の授業で身に付けるということである。そして、サービスに関する専門的な知識や技能を身に付ける活動も準備した。本研究では、これまでの「もの作り」を通した学習活動と同じように「働く力」を培うことができる取組であることが分かってきたが、サービス主体の活動だからこそ可能な取組もできるはずである。例えば、サービスに関する専門的な知識や技能を身に付けることは、就職後のスキルにそのまま活かすことができ、職場での自信や定着につながる可以考虑。今後はこうしたサービス主体の学習活動での長所面について、さらに注目していきたい。

「商品管理」に関する学習活動の流れは、2年間の研究と今年度の実践で整ってきた。しかし、「働く力」や専門的なスキルについての整理や学習活動との関連づけについてはまだ課題が残る。生徒の様子は、4月から比べると明らかに成長している。就職をめざして専門教科に取り組んでいるという意識が高まり、意欲的に学習している姿が目立つようになってきた。普段の学習態度から、勤労観・職業観が確かに育ってきていると感じる。今後実践を積み重ねる中で、どんな力がどのように育ってきたのかなどについて整理を進め、学習の内容をさらに深めていきたい。

研究運営協議会委員による評価及び助言

1 流通サービスコースの「商品管理」「事務」「販売」の取組について

渡辺 明広 氏（静岡大学大学院教育学研究科 教授）

2 学校から職業への円滑な移行のために

望月 葉子 氏（障害者職業総合センター 主任研究員）

3 時代に合った新しい取組の必要性 - 企業の立場から

西嶋 美那子 氏（元千葉県参与 障害者施策アドバイザー）

4 専門教科「商品管理」の導入について

佐々木 克美 氏（株式会社ウイニングコーポレーション 部長）

5 教育と職業準備を意識した取組について

藤尾 健二 氏（千葉障害者就業支援キャリアセンター センター長）

本研究において、専門的な立場から研究協力していただいた運営協議会委員の渡辺明広氏（静岡大学大学院教育学研究科 教授）、望月葉子氏（障害者職業総合センター主任研究員）、西嶋美那子氏（元千葉県参与 障害者施策アドバイザー）、佐々木克美氏（株式会社ウイニングコーポレーション 福祉部 部長）、藤尾健二氏（千葉障害者就業支援キャリアセンター センター長）に本研究の評価及び助言について寄稿していただきました。

1 流通サービスコースの「商品管理」「事務」「販売」の取組について

静岡大学大学院教育学研究科 教授 渡辺 明広

1 はじめに

(教科「流通・サービス」科の設置)

2003年度から実施された盲学校、聾学校及び養護学校高等部学習指導要領によって、知的障害養護学校（現在は特別支援学校）においては、職業に関する専門教科（選択教科）に流通業やサービス産業に関する基礎的・基本的な内容で構成される教科として「流通・サービス」が設置された。特別支援学校高等部学習指導要領は2009年3月に改定されたが、この教科の目標として、流通やサービスに関する基礎的・基本的な知識と技術の習得を図り、それらの意義と役割の理解を深めるとともに、流通やサービスに関する職業に必要な能力と実践的な態度を育てることが示されている。また、「流通・サービス」科の内容としては、流通・サービスについての興味・関心を高め、意欲的に実習すること、流通やサービスに関する基礎的・基本的な知識と技術を習得すること、事務機器、機械や道具、コンピュータ等の情報機器などの取扱いや保管・管理に関する必要な知識と技術を習得し、安全や衛生に気を付けながら実習をすること、「商品管理」「販売」「清掃」「事務」の分野に必要な知識と技術を習得し、実際に活用することが挙げられている。¹⁾

(分野「商品管理」「事務」「販売」の学習)

これまで、知的障害特別支援学校では、「流通・サービス」の分野の中の「事務」に関する取組の報告は少しあるが、「商品管理」についての取組はほとんどない。²⁾筆者(2007)は、軽度の知的障害生徒を対象に職業教育を重視する高等特別支援学校等70校に対して、教科「流通・サービス」の設置や領域や教科を合わせた指導形態の作業学習の中での「流通・サービス」の実施状況についてのアンケート調査を行っているが、分野ごとの学校の実施率は「販売」(66.6%)、「清掃」(60.3%)、「喫茶サービス」(28.9%)、「事務」(26.3%)、「商品管理」(17.2%)の順であった。「流通・サービス」科が設置されて5年目を迎えた時点であったが、学校による取組状況の差は大きく、また全般的には低調であった。特に「事務」や「商品管理」の実施率は低かった。「流通・サービス」をあまり実施していないと回答した学校からは、「職業教育（作業学習）の中心が製作や生産などの作業活動であるため」といった理由が一番多く、その他、「必要な施設、設備、備品（機械や道具等）が備わっていないため」や「まだ、教育課程の編成の際にあまり話題になっていないため」「教員の流通・サービスについての専門性がまだ十分でないため」であった。また、産業現場等での実習は、職業に必要な能力と実践的な態度を育成する上で重要な取組であるが、「流通・サービス」のいずれかの分野を比較的实施していると答えた学校でも、「対人関係や接客にかかわることで、生徒は困難なことが多い」「そのつどの判断を求められることが多く、生徒は大変である」「実習（仕事）内容が多様で、生徒が対応できないことが多い」「生徒自身が出来ばえを評価しにくい」といった問題点が列挙された。^{3) 4)}「商品管理」や「事務」の分野は、学校内においては十分な作業量が確保しにくく、専門的、実的な取組はまだ始まっていない。また、学習活動は生徒に困難な課題が多いということが指摘されたのである。流山高等学園（以下、流山という）の今回の研究は、こうした課題への挑戦であ

る。

なお、「商品管理」の学習活動の例として、「特別支援学校学習指導要領解説 総則等編（高等部）」には、・箱詰めやパレット積みなどの品物の収納に関すること、・倉庫における保管に関すること、・台車、コンベア、フォークリフト等を使った商品の運搬方法の知識と技術に関すること、・運送に関すること、・商品管理に必要な伝票の記入と取扱いに関することなど、の5点が示されている。⁵⁾ これらを踏まえ、生徒や施設・設備等の学校の実態、地域の産業の事情を配慮し、実際の学習内容を精選し、基本的カリキュラム（教材<題材>の構成と授業設計）のもとに重点的に取り扱った教育実践が待たれる。

2 本研究についての取組と評価

（バーコードによる一括管理システムと付帯する学習内容）

今回の流山の実践研究では、従来からある3職業学科（園芸技術科、工業技術科、生活技術科）の7つの専門コースで製作、生産をしている、合わせて200種類以上の大量で品質の高い製品等の情報をデータ化する「一括管理のシステム」によって商品管理をするところに大きな特徴がある。このため、内容の書き換えが可能で、生徒の活動状況によって対応できる「在庫管理システムソフト」を独自に開発し、バーコードによる製品等の管理を行っている。バーコードの導入は生徒の行う商品管理の可能性を確信させるものとなった。既存のシステムに生徒の取組む学習内容を合わせるのではなく、一般の仕組みに沿うように配慮しながら、流山の生徒の取組む学習内容に合わせてソフトを作成していることが評価されるが、体系の考え方、作り方のマニュアルなど、さらに整理や改善を重ねたい。

このシステムのもと、生徒が「商品管理」の主たるねらいの入庫から出庫までの一連の流れ、つまり、「在庫管理」を理解するには、入庫や出庫の各工程の多様な学習内容（作業活動）を十分に体験することであろう。生徒は、流通サービスコースがスタートした今年度前期に「商品管理」と「事務」の両方を経験した後、各自が希望を出して、後期は「商品管理グループ」（8名）と「事務サービスグループ」（7名）のいずれかに分かれて、活動を行っている。グループを固定し、専属的に進めているが、随時に“グループ間交流”を行うこともこのねらいの達成に必要であろう。

バーコードによる製品の一括管理システムによって、将来的には、製作・生産物の価格決定や原価計算を行うことが可能になり、販売計画や経理などの学習内容が行えることが期待できる。生徒が主体的に取組む販売計画に基づいて、製作・生産、販売活動、会計処理までの諸活動、さらには新たな販売計画へと一層の発展充実が図られることになる。こうした取組は、顧客や消費者のニーズや注文を聞く機会をとおして、その気持ちに沿って仕事をするようになる、物との関わり、人との関わりの両面にわたる成功体験から働く自信、さらには、キャリア発達（働くことと役割の関係）につながる、という意義がある。

製作や生産を担う各コースが、製作・生産計画や販売計画を立てるのか、流通サービスコースがそれらをマネジメントするのか、それぞれがどこを担うのか、どんな活動ができるのか、学習内容（作業活動）の選定、他のコースとの協働、連携を求めていくことが必要になる。

バーコードを活用する一方で、手書きのワークシート（伝票記入）やシール貼り、製品情報のカタログ作りなど、「商品管理」の付帯する多様な学習内容で、作業活動としては、情報を聞き取ってメモを取る、手書きで情報を記入する、文章情報を読み取る、個数を数える、データ入力する、確認作業（チェック）を行うことなどが基本的

で重要な内容である。こうしたアナログ的な活動は、作業活動量を確保しながら、物の流れと製品の大切さが実感できて、「商品管理」の仕組みを理解しやすいと思われる。

また、これらの学習内容は、上記のように学習指導要領に「商品管理」の学習活動の例として挙げられているものであり、一般の物流工場（特例子会社など）では、専門的、実務的なスキル（作業内容）であって、手作業による単一の反復作業も多いが、スピードよりも正確さが求められている。これらの作業内容を正確に遂行できることが職業的自立に欠かせない。

ところで、「商品管理」や「事務」はもの作りではないから、年間を通じて一定で継続的な作業を確保すること、すなわち学習内容や作業場面を“つなぐ”ことが重要な検討事項である。このため、手書きのワークシートやデータ入力、確認の場面をいくつか準備することで、活動量を確保しながら「在庫管理」の流れを学習する内容の授業を展開した。これらに加えて、「値札付け」「シール入れ（貼り）」「包装」「梱包」「袋詰め」「箱詰め」など、商品管理の多様な学習内容（作業活動）を大量に継続的にできるようにしたい。ただし、現在はもの作りのコースにおいて、もの作りの最終の仕上げ工程で、販売会に向けた意識付けのためにも「袋詰め」「シール入れ」などの内容が行われている。もの作りをその後の商品管理や販売に“つなぐ”という意味で重要な活動である。これらの活動（の一部）を流通サービスコースの担当内容とすることについて、もの作りのコースとのすみ分けや調整が必要である。

（「商品管理」や「事務」で育てる「働く力」 - 目標の設定と学習内容）

「商品管理」や「事務」で目指す「働く力」の基礎・基本として、次のA～Eの5つの要素が示されている。これは流山が2008～2009年度の研究で明らかにした、社会自立や職業自立に必要な「人間力」につながる5つの要素に一致している。⁶⁾

- A コミュニケーション能力（挨拶、報告・連絡・相談、注意・指示の理解）
- B 体力（基礎的な体力や筋力、持続力・集中力）
- C 生活力（身だしなみ、衣服の調節、責任感、決まり、協力、主体性）
- D 知識・技能（丁寧、正確、道具の扱い、数量・計算、読み・書き）
- E 問題解決力・実践力（整理・整頓、清掃・準備片付け、安全、判断力）

これらの「働く力」は、流山が作成している、専門知識と技能を示した「専門教科共通の観点別評価基準表」に示された「働くことの基本」「道具や機械の扱い」「作業工程の理解と作業の確実性、持続性」「役割・協力の実行」「製品・生産物の取り扱い」と連動している。具体的な専門知識と技能や態度の育成は、特別支援学校高等部学習指導要領に示されている、教科〔流通・サービス〕の目標に他ならないであろう。

「専門教科共通の観点別評価基準表」は個別の指導計画を作成する際の具体的な目標設定の指標となるものである。卒業時まで身に付けたい、社会自立・職業自立に必要な働く力を示されており、～段階の設定がなされている。の段階が流山の基準である。生徒もこの指標を理解し自らが目標設定を行うことができれば、キャリア発達の上でも意義が大きいことであろう。

今回の学習指導案を読むと、「働く力」や専門的、実践的なスキルを旨とする学習内容からは、E問題解決力・実践力の中でも「判断力」が搬入、分類、在庫情報メモの記入、在庫書の記入、収納、データ入力、バーコードシール貼りといった多様な学習内容で培われることが分かる（単元名「入りを征する～確かな作業で確実な商品管理をめざす」を参照）。判断力は、生徒が工程表や指示書を活用するなどの補完手段の活用や、指さしをして確認すること、レ点を付けたりするチェック、指示書を自分で読み上げることでポイントを意識化するとかいった確認行動の獲得と定着によって、自分

で進める力（セルフマネジメントスキル）の源である。重要な「働く力」である。

さて、これらの「働く力」- 諸能力等の基盤や原動力となるものは、働く喜びや仕事に向かうやりがいの対象で、思いどおりの仕事のできての「満足感」、最後まで取り組んで完成できることで心を満たす「成就感」、自分の仕事に対する「自信や誇り」、自らの意識、技能などを高めたいと努力する「向上心」、社会の役に立とうとする「貢献の意識」などである。働く喜びややりがいの対象は、販売計画に向かって、それぞれの生徒の役割と目標を明確にした学習活動をどう編成し、どのように展開するかに関わる。今後の取組みが楽しみである。

流山は、すでに3年前の同校の研究紀要『実践のあゆみ』第11号で、指導・支援内容とキャリア発達にかかわる諸能力（人間関係形成能力、情報活用能力、将来設計能力、意思決定能力の4領域）との関連付けを行っているが、⁷⁾もの作りの作業種では扱わない、〔流通・サービス〕科の固有の学習内容は、どんなキャリア発達にかかわる諸能力を育てることができるのかが注目される。学習内容と諸能力の関連付けは、目標やねらいによって異なるが、例えば、以下のような学習内容はキャリア発達にかかわる次の諸能力を培うことができると予想される。

- ・ 販売会の計画を立案する。→将来設計能力
- ・ 販売活動で接客対応をする。→人間関係形成能力
- ・ 材料費と売上高を比べ、収支の状況を把握する。→情報活用能力
- ・ 売れ筋などから製作・生産数を決める。→将来設計能力
- ・ 売れ筋などから、製作・生産数を決める際に自分の考えや意見をもつ。→意思決定能力

もの作りに加え、〔流通・サービス〕についての知識・技能及び態度を深めることができる新たな教育課程が提案され、職業教育のさらなる充実が期待できる。

（確実な作業ができるための支援と関わり方）

確実な（正確な）作業ができるために、今回の学習指導案では生徒の作業活動に際して、次のような支援や具体的な関わり方が工夫されている。

- ・ できるだけ、独力で作業を進めるために
 - ← 手順どおりの作業遂行を徹底させる<作業工程表の呈示>
 - ← 材料、製作（生産）物の保管場所（ローケーション）を決めておく<見取り図の呈示>。
 - ← 確認作業を徹底させる
- ・ 動きの効率化を図るために
 - ← 実習室内の製品の流れや、生徒の移動する方向などの動線を明確に示す
- ・ 出来ばえの自己評価ができるために
 - ← 正確な判断基準をもたせる

これらは、作業工程表や見取り図の呈示（生徒からすれば、補完手段の活用）などの環境整備とともに、生徒自身が判断力を育てるための支援や関わり方をしていることである。判断力の基礎・基本となるのは、すでに述べた「働く力」や専門的、実践的なスキルであるが、学習内容（作業課題）が適切に処理され、遂行されるには、判断材料（判断をする事項）に対して、正確な判断基準を持って確認行動ができることである。そのため、チェックポイントと確認する具体的方法を示すことである。例えば、「在庫管理システムソフト」の入力済みのデータを再度見直し、内容に間違いがないかをどのように確認するのか - ソフトの使い方を記した工程表を用意し、数値を指で指しながら、あるいは声を出して確認する、などの具体的な確認行動である。確認

行動を獲得、定着することは、入庫に際して「入りを征する」ことになる。確認する具体的方法を身に付けることがセルフマネジメントスキル、自分で進める力を培うことを目指すものである。

次に、入庫や出庫のシステムは作業工程が多種多様で、複雑である。生徒はバーコードによる製作・生産物の整理やピッキング作業、運搬など具体的な工程の作業遂行を行うことで、ものの流れの理解ができてきたようである。実習室内で移動するものや人、また、時間によって配置の変わるものの置き場所等、混雑な状況にあるが、作業活動に参加できる状況を作り出す環境の整備、調節がなされている。

- ・ 実習室全体は、オフィスと物流倉庫をイメージした場の設定を考えた。
- ・ 「商品管理」における「入庫」から「出庫」までの流れを考えた動線を作った。
- ・ 「入庫」、「バーコードシール貼り」、「出庫」専用の作業場所を確保した。
- ・ 活動内容の確認工程表を見ながら作業の流れを確認した。 など

この他、物流の主な業務であるピッキングでは、生徒の実態に応じ、一定範囲の製品に限定したり、製品の在庫場所を見取り図に示すなどが必要になる。流山では、ICF（国際生活機能分類）に基づく授業展開と個別の支援方法の検討にも取り掛かっている。

また、学習指導案では、少人数グループの共同作業の進め方について言及しているが、流山の専門実習の各コースでは、伝統的に上級生が下級生に知識、技能、実践的な態度を教え、伝える“風土”がある。2期生が入学する、来年度以降の流通サービスコースにおいても、この良き伝え合いを継承し、互いの意思疎通によるコミュニケーション能力を育み、知識、技能と実践的態度の向上が図られていくことが期待できる。

さて、今後の生徒数の増加に伴う、多様な実態に対応するために、支援方法のさらなる検討が迫られるところであるが、確実な作業ができるために、支援の段階的対応が必要になる。そこで、流山では本年度の研究から、職業リハビリテーションの考え方による、システムティック・インストラクションが導入されている。システムティック・インストラクションは作業分析（作業工程の分析）や距離（支援者のポジショニングの調整）、誉め方や修正の仕方を検討するものであるが、指示の4階層（言語指示<直接指示、間接指示>、ジェスチャー、見本の指示、手添え）や、場合によっては、その組み合わせによる支援も展開されるであろう。生徒には、職業自立を支援する学習内容であるか、加えて、言語指示とそれに応える生徒のコミュニケーション能力の向上に成果が期待される。来年度からは、学年ごとの目標の段階設定の観点も必要になるが、指示の階層による支援方法が考えられる。

3 おわりに

今回の研究のさらなる発展と充実をめざして、以下のことを申し添えたい。

- ・ 確実な作業を目指した確認作業の徹底によって、生徒の判断力の一層の向上を図る必要があるが、確認作業が自分のできるためのチェック項目を示す必要がある。これは生徒自身が、あるいはグループ同士(例えば復唱による確認作業やダブルチェックを行う、など)で見つけていく取組みを模索していきたい。
- ・ 学校では、外部から消耗品類が納入された時に倉庫等に運ぶとか、定期的に、印刷室や各教室に紙類や事務用品を運ぶ等の輸送運搬や在庫管理がある。この他、段ボール箱の処理等もある。学校全体の業務に関連して、流通サービスコースの学習内容が充実しそうである。
- ・ 生徒の取組み状況から、学習活動を整えていくことが試みられてきたが、生徒に

よる、販売状況（売れ筋の分析など）についての学習に基づき、各専門コースが連携した関わり合いを行い、生徒による「商品管理」の組織的運営のあり方を検討してほしい。

- ・ 職業的自立を図るためには、産業現場等における実習が重要になる。長期にわたる実習の計画や物流現場の作業内容や仕事の進め方を学校における専門実習にいかに関与させるのかについて、さらなる検討を行ってほしい。
- ・ 時代に合った新しい専門教科の取組が求められる一方で、もの作りではない作業種で「働く力」が付くのかという懸念の声もあろう。流山の今回の取組で、「商品管理」や「事務」「販売」の基本的カリキュラム（教材＜題材＞の構成と授業設計）の構築が図られてきた。さらに、汗をかき、手を汚し、工夫を重ねる、といった経験が重ねられる授業の展開を求めている。
- ・ もの作りを主とするコースでも、近年の産業構造の変化に対する対策が必要である。製造・生産を行う生徒も含めて全部の生徒が、製作・生産と販売・消費の関係、物流や経済の仕組みなどが分かり、働く意義と社会における自分の役割が理解できるように、進路学習と専門実習の構築、新たな職業教育を中心とした教育課程の提案に取り組んでいただきたい。
- ・ 流山で実践する「商品管理・販売」の学習内容が「在庫管理システムソフト」などの教材・教具と共に他の特別支援学校でも活用していくことが可能なのかを含め、本研究を進めていきたい。さらにはインターネット販売の可能性を探り、千葉県内の産業を生かしたもの作りと流通の仕組みを重視した職業教育の発展を目指していただきたい。

文献資料

- 1) 文部科学省(2009) 特別支援学校高等部学習指導要領 p.196
- 2) 全国特別支援学校知的障害教育校長会キャリアトレーニング編集委員会編著 (2009) キャリアトレーニング事例集 事務サービス編 ジアース教育新社 101 ページ
- 3) 渡辺明広(2009) 知的障害高等特別支援学校（特別支援学校高等部）における「流通・サービス」の実施状況についての調査研究 特殊教育学研究 第 47 巻 第 1 号 pp.23-35
- 4) 渡辺明広(2009) 軽度の知的障害生徒を対象とした高等特別支援学校等における、教科「流通・サービス」の設置と他の専門教科の実施状況 - 職業教育についての調査とキャリア発達の視点からの検討 - 職業リハビリテーション 第 22 巻 No.2 pp.2-12
- 5) 文部科学省(2009) 特別支援学校学習指導要領解説 総則等編（高等部） pp.503-507
- 6) 千葉県立特別支援学校流山高等学園(2010) 平成 21 年度研究紀要 実践のあゆみ 第 13 号 92 ページ
- 7) 千葉県立特別支援学校流山高等学園(2008) 平成 19 年度研究紀要 実践のあゆみ 第 11 号 110 ページ

2 学校から職業への円滑な移行のために

独立行政法人高齢・障害者雇用支援機構

障害者職業総合センター 主任研究員 望月 葉子

1 はじめに

特別支援学校の教育活動に対する助言を依頼されることは多い。職業リハビリテーションの立場からの助言の内容は、「作業種の選択」や「作業環境整備」、「視覚的指示の導入」、「作業指示の確認・徹底」、「安全管理」のみならず「作業の評価」など、多岐にわたる。しかし、“壁”を意識することも多い。この“壁”は、「教育」と「労働」が連続していないことによるものであるが、円滑な移行に関する支援もまた連続していないことを示していると言っても過言ではない。

学校を卒業するまでの人生の最初の18年は、実は、後の人生に大きく影響する。そして、その大半を学校で過ごす。「学校」の社会的役割は明確であったとしても、「職業について自立する」と「無理のない社会参加を目指す」との間のどのあたりに目標をおくのかによって、その教育活動に対する理念は異なるのかもしれない。少なくとも、ボトムアップの理念で「無理のない社会参加を目指す」活動の延長上に、「職業について自立する」があるとは限らない。「企業社会の文化に適應する」を目標に据え、トップダウンの理念で進路目標の実現を支援する視点が重要となる所以である。

きめ細かく用意された職業準備の経験と周到的環境調整によって、企業で「戦力」として働く多数の事例が実現している。一方で、障害特性との関連では、就職するタイミングが学校教育を終えた直後ではなく、その後の準備段階を経た時期になる場合もある。人によって、それが25歳であったり、35歳であったり、40歳を過ぎることもある。

この研究では、学校から職業への移行を「卒業時点」で実現することを前提とし、時代が求める教育課程を創設することを中心的な課題としていた。

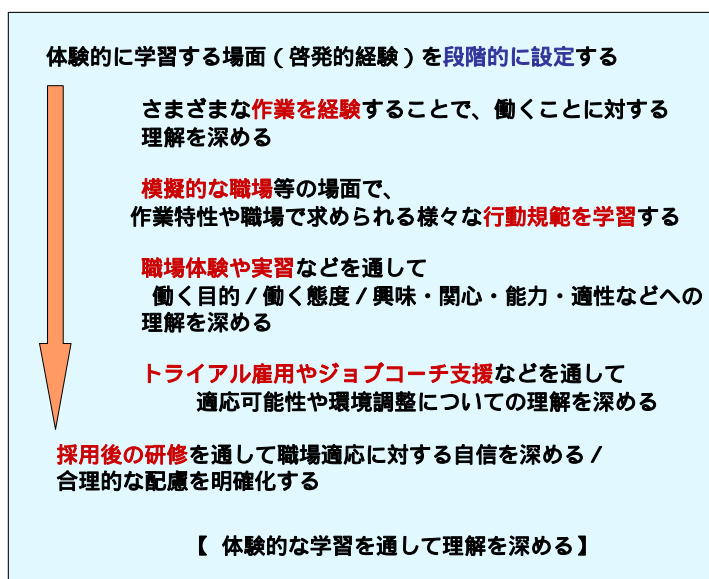
2 研究の評価

新しい教育課程を創設する時期に、当初からこの研究に参加する機会を得たことになるが、文字通りの「産みの苦しみ」に立ち会い、めでたく「誕生」を見届けたことになった。

これまでの教育活動並びに進路指導の実績は「ものづくり」を通じた教育活動に支えられていた。確かに、「ものづくり」は体験的な学習としての意義が明確である。したがって、「サービス＝“もの”を作らない」教科活動を通して職業観を醸成できるのか、これまでの進路実績を支えた学校文化をどう継承するのか、生徒数・教員数並びに敷地をふくめた学校規模の拡大があってもこれまでと同等の実績を残せるのか、等々、学校と教師に求められたのは視点の転換といった言葉では語り尽くせないほど大きな、いわば職業倫理の一大転換であったと推察する。まずは、こうした転機に立ち向かった研究担当者みなさまの叡智と成果を称えたい。

「サービス」の体験的学習の意味については、生徒自身が評価を示しているといえるだろう。すなわち、「ものづくり」ではないが、様々な作業の体験と模擬的な職場での学習の経験は、ともに働くことへの動機づけとなっており、活動の喜びを体得しているとみることができるからである。学校から職業への円滑な移行を支援する上では、次に示す段階的な体験場面の設定が必要である。すべてを順次段階的に経験する

ことが効果的な生徒もいるだろうし、十分に目標達成していれば、不安なく企業実習に進める生徒もいるだろう。しかし、省略できない経験もあるだろう。こうした体験的な場面設定は、「商品管理システム」において周到に用意されている。



何より、これまでの「ものづくり」の製品の販売・流通とリンクしている点は、流山高等学園ならではのシステムである。こうした「商品管理システム」がスタートしたことにより、「ものづくり」部門の製品が消費者のニーズを受けてさらに商品価値の高い製品へと進化することで、「ものづくり」もまた新しい教育活動を展開する契機を迎えているといえるだろう。

3 今後の課題

体験はそれ自体が重要な学習であるが、的確な評価があって初めてその成果が意味を持つという点で、評価とフィードバックが重要となる。相談を通して生徒の理解はより適正化をしていく。体験的な学習場面を設定し、「働く目的を確認する」、「働く態度に理解を深める」、「自分自身の興味や関心、能力・適性への理解を深める」といった具体的な経験の中で、現実の職業場面に適応していくまでの、段階的な支援が位置づけられることこそが重要である。在学中の活動にどのように位置づけていくのかについては、緒についたところであるといえるだろう。

もっとも、学習活動の評価の視点については、既に試行が始まっている。評価の視点についても、今後、より精緻な効果検証が必要となるだろう。学年進行とともに体験場面のさらなる具体化や充実が期待されるところであるが、あわせて評価の充実についても期待したい。

4 おわりに

新しい科目を創設して1年が過ぎ、早くも新1年生を迎えようとしている。動き出した「商品管理システム」をさらに効果的に運営していくうえでは、現実的な物流倉庫の確保や作業場の整備等、受け入れ体制に加え、指導体制の充実が不可欠となろう。また、流通と販売の体験場面の確保についてもさらなる工夫が必要となろう。

「商品管理システム」は一教科のモデルとして注目されるだけでなく、より効果的に運営していくためのモデルとしても注目されることを期待する。

3 時代に合った新しい取組の必要性 - 企業の立場から

元千葉県参与 障害者施策アドバイザー 西嶋 美那子

1 はじめに

流山高等学園との関わりは、創立間もない頃に、初めて卒業生をおくる立場の先生方や、お子さんを社会におくり出すことにまだ不安をもたれている親御さんたちに、企業の立場からお話したことがあり、それ以来のお付き合いとなる。県内はもとより全国でも屈指の環境が整った学校であり、その学校の卒業生は企業の人事で採用をする立場としても大きな関心を持ち、期待していたことは間違いない。そしてこの10年強の間に多くの卒業生が企業に就労して、その活躍の場は確実に広がっている。

私自身は企業の人事担当として、採用や配属先の決定、その後の継続就労の支援などを行なってきたので、その経験からも特別支援学校で行なわれている指導科目については疑問をもつことも多く、旧態依然とした指導体制にも憤慨した経験をもつ。もちろんとても良い取組を試みている先生方も多くなってはきているが、市場の変化に対応した企業の動きの早さにはついてきていない感があった。

その後、縁があって障害者施策アドバイザーとして千葉県のお手伝いをするようになったが、その間就労を支援するキャリアセンターを立ち上げ、企業のニーズに合った訓練と就労継続支援を行なう体制を整えた。また、教育庁の特別支援教育課からの働きかけを行い、特別支援学校の先生方の企業研修を実施することにした。これまで生徒の企業実習は行なわれてきているが、実際に指導をする先生方が企業就労の経験がなく、我々企業サイドから見ると先生方の意識改革が必要だと感じていたからだ。こうした小さな取組の積み重ねもあり、千葉県における障害のある方たちの雇用は格段に進んだが、多くの職場が流通サービス業に集中してきており、今後もこの領域での人材が不足すると予測されている。

このような観点からも、この研究会の成果に期するところが多く、微力ながらもお手伝いできたらと委員として参加することになった。

2 研究の評価

最初にお話を伺ったときにまず考えたのが、学校内でいかに現実に即した仕組みが出来るかということだった。その観点からは、流山高等学園がこれまでの実績の中で専門実習として多くの製品を作り、実際に商品として限られた市場ではあるが、販売していることは大きな強みだと感じた。商品を調達するところから始まり、入庫、出庫に関わる作業の流れと、関連する伝票作成など商品管理に関する一連の流れを構内で作り出せることは、基本的な仕組みづくりが容易となるのは間違いなかった。

もう一つ注目したのが、在庫管理にバーコードを活用して、より実際の店舗でのオペレーションに近づけようとしている点であった。流通や小売の現場で欠かせないのはバーコードによる商品管理であり、その情報を基に新たな商品企画や、客筋を見据えた販売戦略などが作られてゆく。こうした仕組みを訓練の段階で大まかでも理解し、扱いに慣れておくことは実際に職場に配属されたときにも強みとなることは間違いない。

こうした期待を持ちながら、どのような展開になるのか楽しみでもあり、心配でもあった。

私の時間的制約もあり、生徒たちの授業を実際に見学することができなかったのは残念であるが、実際のオペレーションを説明していただくことが出来た。

その時に感じた点をいくつかまとめると

- ・ 小規模ながら搬入から搬出までの商品管理を経験できること
- ・ 商品が多岐に渡り、実際の職場に近い経験ができること
- ・ バーコードの活用を実際に経験できること
- ・ 商品の調達先が見えているので取引先との遣り取りも経験できること

などの良い面が挙げられるが、いくつかの改善点も検討する必要があると考える。

- ・ 実習室の配置を工夫することにより、より実際の動きに近い動線を実現できる
- ・ 商品管理(種別)に関しては、より細かい仕分けが必要ではないか
- ・ 丁寧な作業・指導も重要だが、効率を重視した指導も将来的には必要
- ・ 学校の見学者に対する販売や販売促進会などを設け、実際の販売を経験させる
- ・ その経験に基づく販路の拡大を試みる

3 今後への期待

授業実践を通して、オペレーションを確実なものとすることは必要なことではあるが、それ以上に一人ひとりがどのように職業意識を確立し、向上心を持つことが出来るかという課題に対しての指導が重視されている。とくにこの点については企業サイドからも以下の点が求められていることを付け加えたい。

- ・ 対人関係の基本を身につけ、意思疎通を確実なものとする
- ・ 組織の一員としての自覚をもち、役割を認識する
- ・ 判らないことを指導者に確認する姿勢
- ・ 必要とされる存在になり、それを認識できるようになる

また指導する先生方には、

- ・ 先進的な企業の最新情報を得て、常に実際の職場環境に近いものを目指すこと
- ・ 実際の企業との違いを認識して指導すること
- ・ どのようなサポートがあればどれだけの業務をこなせるか、個別指導を試みることなどを、今後の検討課題としてお願いしたい。

今回の研究では、特別支援教育が今後目指す方向を示すことが出来たのではないかと考えている。また企業が一緒になってプログラムを検討し、求められる指導のポイントなどを先生方に伝えていくことが重要だと再認識した。今後の更なる展開に期待している。

4 専門教科「商品管理」の導入について

株式会社ウイニングコーポレーション 福祉部 部長 佐々木 克美

1 はじめに

弊社、ウイニングコーポレーションが流山高等学園様とお付き合いを持つようになったのは、弊社社長赤崎が障がい者雇用について都内某所で講演をした際に、流山高等学園様が傍聴されていた事が始まりです。

弊社はお客様の商品をお預かりし、通信販売などで売られた商品を梱包し、出荷作業を行う流通物流会社であり、知的障がい者を多数雇用しております。

流山高等学園様でも商品管理コースを作りたいとの構想をお聞きし、素晴らしい企画だと思いました。

流山高等学園様はもともと色々な製品を作成して教育をされてきました。このものづくりと商品管理が結びつくと小さな物流現場が出来ると考えたからです。

弊社の物流現場で知的障がい者(重度も含む)が生き生きと働く姿を見ていただき、商品管理の仕事でも充分に通用する事を確信していただきました。

このようなきっかけで今回の研究に参加させていただく事になりました。

2 研究の評価と今後の課題

過去4回の研究運営協議会に参加し、実際の物流現場からのアドバイスをさせていただきましたが、なかなか条件等の違いからか思いどおりのイメージには到達できてはいませんが、松見先生を始め、他のスタッフの方々のご協力で何とか物の流れは出来、商品の入荷とそれに伴う検品、保管そして出荷の大きな流れを生徒達が理解してくれたと思います。

商品管理の基本にロケーション(保管場所)の考えがありますが、これは我々の自宅に住所が付いていますがこれと同じ考え方です。

商品には必ず規則にのっとったロケーションが振られます。商品を探す時はこのロケーションを使い、誰でもが簡単に商品を見つけることが出来ます。今は商品数も少なく、棚の数も少ないので簡単に何処に何があるか分かりますが、商品数が増え、棚の数がふえてくると、このロケーションが効力を発揮します。

又、商品の取り出しを行う際の流れ(導線)もまだまだ無駄が多く、同じところをいったり来たり、遠い棚に多く取りに行ったりの連続です。物の出入りを何回か繰り返すうちに、どの商品が一番多く出ているとか、どの商品が動いていないのかが見えてきます。それもABC分析によって、良く出る商品を身近なより取りやすい場所に置くとか、なかなか出ない商品は遠くの場所に置くとか、効果的な導線を今後は考えていければと思います。

検品作業には欠かす事は出来ないバーコードの導入も大いに評価されると思います。健常者でも目視検品はかなり危険な作業です。バーコードリーダーを使う事で障がい者の人達も安心して検品作業が出来ます。

又現在バーコードシールを各商品に2枚貼って、出荷時に1枚をはがし確認のために使っていますが、将来的にはシステムの充実をはかり、1枚のバーコードシールで済むように出来ればなおのこと無駄を省けてよいのではないかと思います。

次に流山高等学園様は物を（製品）を作っているという特徴があります。これは物流でいえばメーカーに当たります。つまり商品管理コースでは発注業務も可能という事がいえます。売れ筋商品を発注する事が出来、販売管理の実践も出来ると言うことです。

これは他の学校が物流コースを作ってもまねが出来ない唯一の特徴であり、学校内で発注から納品、管理、出荷、販売が出来るのは流山高等学園様だけだと思います。

今はまだ始まったばかりで一部の物流ですが、将来的にはトータルとしての物流業務が可能となります。

トータルの物流業務と申し上げましたが、これには倉庫システムの充実が無ければ出来ません。現在、多方面の特別支援学校様で物流関係のコースを模索しておりますが、この倉庫システムが無い為に授業に広がりが出ていないのが現状なのではないでしょうか。

パソコンへの実際の入力、納品の際のチェックリスト、出荷の際のピッキングリスト等、その他諸々の履歴を残す為のリストなどまだまだ充実されていません。今後はこのシステム面でも私共がお手伝い出来るのではないかと思います。

3 おわりに

最後にこの研究会に参加させていただいて感じることは、障がい者の人達に物流業務の仕事が比較的合うのは弊社の実践的経験からある程度分かってはおりましたが、学校教育の見地からどう取り扱うか興味のあるところでした。教育的にどうだとかを考えていたら実戦的な見地からどんどん離れていく気がします。この兼ね合いをもう少し考える必要があるのではないのでしょうか。障がい者は仕事を通じて我々が信じられないくらいに成長します。そうだとすればもう少し教育的にというよりは、システム面も含めて実践的な教育ができるようにした方が良いのではないかと考えます。

5 教育と職業準備を意識した取組について

NPO法人ワークス未来千葉

千葉障害者就業支援キャリアセンター センター長 藤尾 健二

1 はじめに

私たち就労支援機関にとって、県内の特別支援学校の中でも流山高等学園は特別な存在である。

創立当初より、積極的な職場開拓や就職に向けた取組を前面に出し、多くの就職者を輩出してきている。そのため就職後に我々のような就職に特化した支援機関に相談が入る機会も多く、関わりを持つ卒業生も多い。離職や定着相談の多くはコミュニケーションに係るもので、人間関係の問題などを抱えるケースがほとんどである。そもそも定着が難しいとされる軽度知的障害者を対象とした学校であるため、この状況は想定されていたことであると考える。そのような状況もあり、今回の新コースの設立および取組において、私が最も注目したのはコミュニケーションの力を授業においてどのようにつけていくかという点であった。

これまで、就労支援機関として教育現場の方々と接してきた中で、就職支援をする我々と先生方の間には、目的の違いから最終的には分かれる考え方あると感じてきた。当初はその違いに困惑したが、現在では「教育」という主たる目的を重視する先生方と、その相違を尊重し合い連携をとることが出来ている。職業準備も教育の一環という考え方はもちろん存在するが、違いも当然存在する。通常の特別支援学校においては教育的な視点が色濃く反映されていると感じるが、流山高等学園においては、職業準備の視点が色濃く反映されていると思われる。これは流山高等学園が創立された大きな目的であるため当然のことであると考えるが、教育的視点との狭間で先生方が困らないような取組も同時に必要なのではと感じる。特に定員が大きく増員され、これまで以上に多様な特徴のある生徒を受け入れていくうえでは重要なことになると考える。

県内唯一の取組を実践する流山高等学園が、今後も千葉県の特別支援教育をけん引し、全体のレベルアップにつながるよう期待するところは大きく、今回の協議会への参加も貴重な機会をいただくことが出来たと有り難く感じている。このような視点から、今後の取組の参考にさせていただければと、ここに今回の検討会に参加させていただいた感想をお伝えさせていただく。

2 研究の評価

当初、特定の業種に特化した授業のあり方に戸惑いを感じたことを鮮明に記憶している。流通コースの選択者が全員物流関係に進むのか、福祉コースの選択者が必ず福祉の仕事に就くのか。仮にそうならない場合は、この教科によりどのような力をつけるのかなど、考えれば考えるほど困難さを感じていた。しかし、実際に取組を始めてみるとどうだろうか、報告からの評価になるが、この教科により実に様々な取組の実績があがっている。生徒が教科を通して着々と成長している様子が見て取れたようだ。このことは先生方の尽力のたまものであるが、当初予想した以上に、流通コースにより取り組むことが出来る内容が多かったことを表している。

とはいえ、このコースは始まったばかりなので、現時点での大きな評価はまずはスタートを切れたことであるといえる。来年、再来年と入学者が増え学年がそろった際に、初めて本当のスタートを切ることになるかと思うので、これから本来のスタートに向けて取り組んでいく土台が出来たということが、今回の最大の研究成果ではない

だろうか。

3 今後の課題

前述させていただいたように、この取組は始まったばかりである。そのため、現時点で課題として取り上げることにはいささか抵抗もあるが、いくつか感じる点についてお伝えさせていただく。

コース制について

今回の募集は学科別に募集することとなっているため、入学後のコース変更が原則出来ない。しかし、中学3年生の時点でコース選択をする場合、多くは保護者の意向によるものであると考える。そのような状況下でスタートを切った学生生活において、3年間コースの変更が出来ないということは、どうしても合わない生徒にとっては厳しいと考える。

3年間を総合的にどのように組み上げるか

今回1学年のみでスタート切ったコースであるが、3年間の学園生活をどのようにコーディネートするかは重要な要素になると考える。もちろん現時点での構想はあるだろうが、より弾力的にニーズに沿った形で進めることが出来るか否かは、この新設コースがどのような方向性に向かうかを大きく左右するのではないだろうか。

職業準備と教育の共生

流山高等学園が他の特別支援学校と大きく違う点として、高等部のみの学校であることがあげられる。生徒との関係、生徒を教育・支援出来る期間が3年間に限定される。この3年間において、本来の目的である教育と学校が重点を置く職業準備を同時に進めていかなければならない。

冒頭お伝えさせていただいたが、職業準備と教育は共通する部分、相通じる部分はあるものの、イコールであるとは言えない。様々な教育・支援場面において、異なる対応方法が存在すると思われる。特に職業準備を前面に打ち出した新コースにおいては、このような場面の増加が想定される。それぞれの学生にとって、いかに本人の現時点でのニーズにあった支援が出来るかがカギを握る。その際には、支援者側のスタンスが明確かつ共有されていることが重要であり、そのスタンスを決めるのが教育・就業準備のキーワードになると考える。学生の成長段階や、おかれた状況によると思われるが、支援する側が現時点での立ち位置を明確に把握し対応することが、教育・職業準備を上手に融合させるために必須であると考ええる。

4 おわりに

就労支援をしていて感じることだが、新卒者の多くの方が失敗や叱咤に対しての対応が出来ていない。業務において失敗した際に速やかな報告や、失敗したこと自体を認めることが出来ない場面や、叱責された際に全面的に自己を否定されたと感じて、職場に行けなくなってしまう場面に遭遇する。経験値の少なさと、耐える力の弱さに起因しているのではないだろうか。就職をすれば、失敗や怒られることは避けて通ることは出来ない。それであれば、経験値を増やすことや耐える力をどのように付けるかが重要になる。今回の新設コースは、より実際の職場に近い、これらを育てるには最適な環境ではないだろうか。この研究を通して、新規の卒業者が足りないといわれている経験値の補充や、必要とされる力を獲得するような成果が認められることを大いに期待したい。

最後になるが、今回の研究に伴い、ゼロからこの新設コースを創り上げた先生方に敬意を表し、私からの感想に代えさせていただく。

資 料

- 1 商品コードの体系「縫製コース」の例
- 2 キャリア発達段階から見た「人間力」チェック表
- 3 専門教科共通の指導・支援内容段階表
- 4 専門教科通知表
- 5 専門教科における学習評価
～新学習指導要領における観点との関連について～
- 6 「在庫管理システムソフト」について
- 7 「作業日報」
- 8 「入庫書」
- 9 「出庫依頼書」
- 10 「出庫記録簿」
- 11 「伝票作成の手順書」
- 12 「ロケーション例」

資料1 商品コードの体系「縫製コース」の例

商品コードの体系 「縫製コース」

コース名	コード	
縫製コース	0 1	○

グループ名	コード	
細系	0 1	○
太系	0 2	
	0 3	

製品の種類	コード	
ペンケース	0 1	○
	0 2	
	0 3	
	0 4	
	0 5	
	0 6	
	0 7	
	0 8	
	0 9	
	1 0	
	1 1	
	1 2	
	1 3	
	1 4	
	1 5	
	1 6	

製品名	コード
ペンケース 赤	0 0 0 1
ペンケース えんじ	0 0 0 2
ペンケース 赤紫	0 0 0 3
ペンケース ピンク	0 0 0 4
ペンケース オレンジ	0 0 0 5
ペンケース 緑	0 0 0 6
ペンケース 紺	0 0 0 7
ペンケース 青	0 0 0 8
ペンケース うす青	0 0 0 9
ペンケース 水色	0 0 1 0
ペンケース 紫	0 0 1 1
ペンケース 黒	0 0 1 2
ペンケース こげ茶	0 0 1 3
ペンケース きん茶	0 0 1 4
ペンケース ベージュ	0 0 1 5
ペンケース 白	0 0 1 6
ペンケース グレー	0 0 1 7
ペンケース カーキ	0 0 1 8
ペンケース 濃い緑	0 0 1 9
ペンケース 茶色	0 0 2 0
ペンケース うす茶	0 0 2 1
ペンケース 黄色	0 0 2 2
ペンケース あいいろ	0 0 2 3
ペンケース 赤茶	0 0 2 4
ペンケース チョコレート	0 0 2 5
ペンケース	0 0 2 6

商品コードの体系 「縫製コース」

コース名	コード	
縫製コース	0 1	○

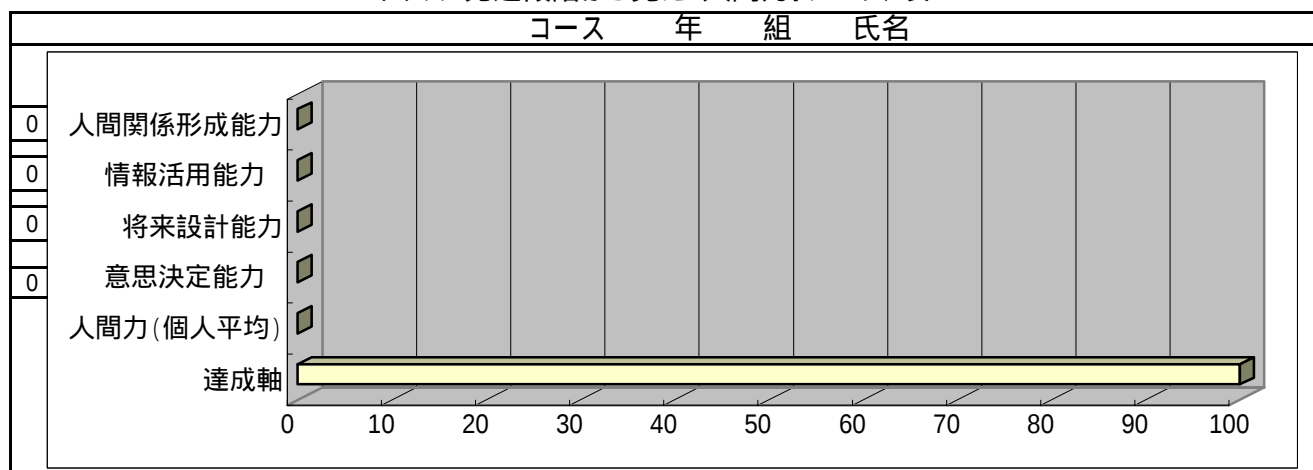
グループ名	コード	
細糸	0 1	
太糸	0 2	○
	0 3	

製品の種類	コード	
	0 1	
	0 2	
	0 3	
	0 4	
	0 5	
ビニールバック（大）	0 6	○
	0 7	
	0 8	
	0 9	
	1 0	
	1 1	
	1 2	
	1 3	
	1 4	
	1 5	
	1 6	

製品名	コード
ビニールバック（大） 星柄（青）	0 0 0 1
ビニールバック（大） 星柄（オレンジ）	0 0 0 2
ビニールバック（大） 星柄（水色）	0 0 0 3
ビニールバック（大） フルーツ（白）	0 0 0 4
ビニールバック（大） フルーツ（黒）	0 0 0 5
ビニールバック（大） フルーツ（オレンジ）	0 0 0 6
ビニールバック（大） 花柄	0 0 0 7
ビニールバック（大） 柄	0 0 0 8
ビニールバック（大） 縞柄	0 0 0 9
ビニールバック（大） いちご（黒）	0 0 1 0
ビニールバック（大） いちご（白）	0 0 1 1
ビニールバック（大） 動物	0 0 1 2
ビニールバック（大） スウィーツ	0 0 1 3
ビニールバック（大） 数字	0 0 1 4
ビニールバック（大） 水玉	0 0 1 5
ビニールバック（大）	0 0 1 6
ビニールバック（大）	0 0 1 7
ビニールバック（大）	0 0 1 8
ビニールバック（大）	0 0 1 9
ビニールバック（大）	0 0 2 0
ビニールバック（大）	0 0 2 1
ビニールバック（大）	0 0 2 2
ビニールバック（大）	0 0 2 3
ビニールバック（大）	0 0 2 4
ビニールバック（大）	0 0 2 5
ビニールバック（大）	0 0 2 6

資料2 キャリア発達段階から見た「人間力」チェック表

キャリア発達段階から見た「人間力」チェック表



人間関係形成能力

1	元気で挨拶ができる。	
2	大きな声ではっきりと返事をする。	
3	清潔な服装を心がけている。	
4	友達と協力して係活動に参加する。	
5	電車で老人や妊婦に席を譲ったことがある。	
6	電話で待ち合わせの約束をしたことがある。	
7	見聞きしたことを相手に分かるように話す。	
8	仕事終了時の報告と次の仕事の確認ができる。	
9	言われなくても次の仕事を見つけて動くことができる。	
10	友達の考えや個性を理解し、互いに認め合うことができる。	
11	目上の人には敬語を使う。	
12	相手や場の状況を判断した言動ができる。	
13	困ったときに相談することができる。	

将来設計能力

1	朝ご飯をきちんと食べている。	
2	専門教科等の学習にまじめに参加する。	
3	夜更かしをしない。	
4	新しいことにチャレンジできる。	
5	好きな教科は熱心に取り組む。	
6	家庭で決まった役割がある。	
7	あこがれの職業がある。(昔あった)	
8	どんな仕事にも積極的に取り組む。	
9	自分で目標を立て、目標に向かって取り組むことができる。	
10	就労を目標にし、必要な課題意識を持って取り組んでいる。	
11	自分にあった職種を選ぶことができる。	
12	職業生活に必要な態度を自覚し、専門実習などの授業を積極的に行う。	
13	より良い仕事をしようという向上心を持って取り組む。	

情報活用能力

1	父(母)の仕事について説明できる。	
2	お金の大切さや金種が分かる。	
3	身近な公共施設や公共物を利用できる。	
4	作成手順書を見て模型(プラモデル等)を作ることができる。	
5	人混みで大声を出したりふざけたりしない。	
6	車が来なくても青信号をきちんと待つ。(社会のルール)	
7	指示をよく聞き、正しく理解できる。	
8	インターネットで検索ができる。	
9	政治や経済、社会の出来事などに興味がある。	
10	おこづかいを計画的に使っている。	
11	千葉県最低賃金を知っている。	
12	後輩に生産工程を説明したり、作業内容を教えたりすることができる。	
13	注意・指示をよく聞き、不明な部分は聞き直すなどして間違いなく正しく理解できる。	

意思決定能力

1	目標に向かってがんばることができる。	
2	約束を守る。	
3	やりたい係活動を選ぶことができる。	
4	一度失敗すれば次からは同じ間違いをしないようにする。	
5	両親や先生の忠告を受け入れることができる。	
6	安全に注意して活動できる。	
7	自分の仕事に責任を持ち、最後までやり遂げようとする。	
8	ST学習において、生活や進路に関する自らの学習課題を設定することができる。	
9	自らの目標を実現するための方法を選ぶことができる。	
10	現場実習等の経験を活かして、進路先を自分で決める。	
11	客観的、肯定的に自己を評価することができる。	
12	自らの目標や課題に対して、解決に向けた取り組みを進めていくことができる。	
13	休日は趣味やスポーツ、サークルなどに取り組んでいる。	

資料3 専門教科共通の指導・支援内容段階表

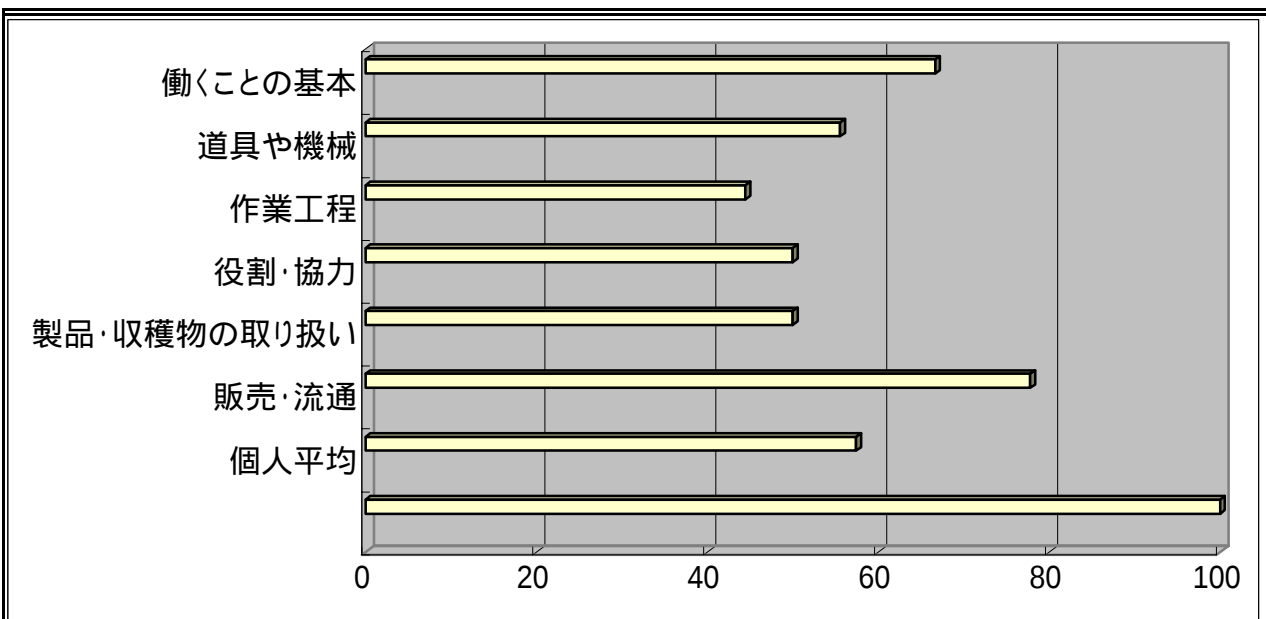
	働くことの基本	
	(あいさつ・返事・報告)	(あいさつ・返事・報告)
	○ 身近な人にあいさつすることができる。	○ 誰にでも大きな声であいさつすることができる。
	○ 相手に聞こえるように返事をするすることができる。	○ 大きな声ではっきりと返事をするすることができる。
	○ あやまりを真剣な態度で聞くことができる。	○ あやまりを素直に認め、適切な言葉で謝ることができる。
	○ 報告を促されると、正しく報告をすることができる。	○ 担当の作業が終わったときなどに、自分から報告することができる。
	(確認・相談)	(確認・相談)
	○ 作業について分からないことを、まわりの人に伝えることができる。	○ 作業について分からないことを、適切な言葉でまわりの人に確認・相談することができる。
	(みだしなみ)	(みだしなみ)
	○ 決められたみだしなみを心がけ、指摘されたら素直に直すことができる。	○ 自分から、いつも清潔できちんとした身なりをすることができる。
	(注意・指示の理解，約束・きまり)	(注意・指示の理解，約束・きまり)
	○ 注意・指示を真剣な態度で聞くことができる。	○ 注意・指示をしっかりと聞き、正しく行動に移すことができる。
	○ 約束・きまりを理解し、指摘された点を守ることができる。	○ 約束・きまりを自分から守ることができる。
	(掃除)	(掃除)
	○ 任された分担を、指示通りに掃除することができる。	○ 任された分担を、自分からきれいに掃除することができる。
	(意欲)	(意欲)
	○ 興味・関心のある作業に進んで取り組もうとする。	○ どんな作業にも積極的に取り組もうとする。
	道具や機械	
	(材料名・道具名の理解)	(材料名・道具名の理解)

○ 担当する作業で使用する材料名・道具名の名前を理解できる。	○ 担当する作業の全工程で使用する材料名・道具名の名前と正しい使い方を理解できる。	○ コース作業で使用するすべての材料名・道具名の名前と正しい使い方を理解できる。
(安全)	(安全)	(安全)
○ 作業に必要な道具や機械などを，指示通りに安全に使うことができる。	○ 作業に必要なすべての道具や機械などの使い方を理解し，安全に正しく使うことができる。	○ 作業で使用する道具や機械を安全に正しく使うことができるとともに，仲間へ正しく教えることができる。
(材料，道具の準備)	(材料，道具の準備)	(材料，道具の準備)
○ 指示された材料や道具を準備することができる。	○ 本日の予定を確認しながら，必要な作業の材料，道具を自分で準備することができる。	○ 先を見通しながら，必要な作業の材料，道具を自分で準備することができる。
(材料，道具の整理整頓)	(材料，道具の整理整頓)	(材料，道具の整理整頓)
○ 指示通りに，材料，道具などの整理整頓ができる。	○ 材料，道具などの整理整頓を自分で行うことができる。	○ 材料，道具などの整理整頓を自分で行うとともに，仲間に正しく教えることができる。
(材料，道具の扱い)	(材料の扱い)	(材料の扱い)
○ 材料，道具などを，指示通りに大切に扱うことができる。	○ 材料，道具などを，目的に沿って，自分で正しく扱うことができる。	○ 材料，道具などを，目的に沿って，正しく，無駄がないように工夫しながら扱うことができる。
(後片づけ)	(後片づけ)	(後片づけ)
○ 材料や道具などの汚れを落とし，指定の場所に片付けることができる。	○ 材料や道具などを，次回使うときに扱いやすいように，自分で整理して片付けることができる。	○ 材料や道具などを，誰が使ってもすぐにわかるように，工夫をしながら片付けることができる。
作業工程		
(工程の理解)	(工程の理解)	(工程の理解)
○ 担当する作業の工程を，指示通りに取り組むことができる。	○ 担当する作業の工程全体を，自分で理解して作業に取り組むことができる。	○ 仲間の見本となるように，コースの工程全体を理解し作業に取り組むことができる。
(作業の丁寧さ)	(作業の丁寧さ)	(作業の丁寧さ)
○ 担当する作業を，指示通りにていねいに行うことができる。	○ 担当する工程全体の作業を，自分からていねいに行うことができる。	○ 仲間の見本となるように，どの作業もていねいに行うことができる。
(作業の確実性)	(作業の確実性)	(作業の確実性)
○ 担当する作業を，指示通りに確実にを行うことができる。	○ 担当する工程全体の作業をあやまりなく，確実にを行うことができる。	○ 仲間の見本となるように，どの作業でもあやまりなく，確実にを行うことができる。
(作業の持続性)	(作業の持続性)	(作業の持続性)
○ 担当する作業を，指示通りに持続して取り組むことができる。	○ 担当する工程全体の作業を，根気よく，持続して取り組むことができる。	○ 仲間の見本となるように，どの作業でも根気よく，持続して取り組むことができる。

（作業のスピード）	（作業のスピード）	（作業のスピード）
○ 担当する作業を、指示通りに素早く進めることができる。	○ 担当する工程全体の作業を、自分で素早く進めることができる。	○ 仲間の見本となるように、どの作業でも素早く進めることができる。
（作業の効率）	（作業の効率）	（作業の効率）
○ 担当する作業を、指示通りに効率良く進める工夫ができる。	○ 担当する工程全体の作業を、自分で効率良く進める工夫ができる。	○ 仲間の見本となるように、どの作業でも効率良く進める工夫ができる。
役割・協力		
（役割）	（役割）	（役割）
○ 自分の係や作業中の役割がわかり、取り組もうと意識できる。	○ 係・役割を責任を持って、最後まで取り組むことができる。	○ 仲間の見本となるように、係・役割を責任持って、最後まで取り組むことができる。
（協力）	（協力）	（協力）
○ 仲間と協力して作業に取り組もうと意識できる。	○ 仲間と協力して作業をすることができる。	○ 仲間と協力して効率よく作業することができる。
製品・収穫物の取り扱い		
（製品・収穫物の取り扱い）	（製品・収穫物の取り扱い）	（製品・収穫物の取り扱い）
○ 製品や収穫物を、指示通りに取り扱うことができる。	○ 製品や収穫物を、ていねいに取り扱うことができる。	○ 製品や収穫物を、工夫してていねいに扱うことができる。
（製品・収穫物の良否）	（製品・収穫物の良否）	（製品・収穫物の良否）
○ 製品や収穫物の不良品が理解できる。	○ 製品や収穫物の不良品を出さないように作業することができる。	○ 製品や収穫物の不良品を出さない方法を工夫しながら作業することができる。
販売・流通		
（接客）	（接客）	（接客）
○ 接客用語を使って、お客様への呼びかけができる。	○ 接客用語を使って、ていねいな言葉遣いで接客ができる。	○ 製品の説明を加えながら接客することができる。
（製品名・収穫物名と値段）	（製品名・収穫物名と値段）	（製品名・収穫物名と値段）
○ 製品名・収穫物名を理解できる。	○ 製品名・収穫物名と、金銭のやりとりができる。	○ 製品名・収穫物名の用途が分かり、お釣りの計算ができる。
（販売活動への意欲）	（販売活動への意欲）	（販売活動への意欲）
○ 任された分担を、責任もって行おうとする。	○ 販売活動を積極的に取り組もうとする。	○ 仲間の見本となるように、販売活動でリーダーシップをとって活動しようとする。

資料4 専門教科通知表

H22年度 前期 専門教科 ○○コース通知票 ○年 ○組 氏名○○○○



働くことの基本

あいさつ・返事・報告	1	2	4
確認・相談	1	2	4
みだしなみ	1	2	4

注意・指示の理解、約束・きまり	1	3	4
掃除	1	2	4
意欲	1	2	3

道具や機械

材料名・道具名の理解	1	2	4
安全	1	2	4
材料・道具の準備	1	2	4

材料・道具の整理整頓	1	3	4
材料・道具の扱い	1	2	4
後片づけ	1	3	4

作業工程

工程の理解	1	2	4
作業の丁寧さ	1	3	4
作業の確実性	1	3	4

作業の持続性	1	3	4
作業のスピード	1	2	4
作業の効率	1	3	4

役割・協力

役割	1	2	4
協力	1	3	4

製品・収穫物の取り扱い

製品・収穫物の取り扱い	1	3	4
製品・収穫物の良否	1	2	4

販売・流通

接客	1	2	4
製品名・収穫物名と値段	1	2	4
販売活動への意欲	1	2	3

学習内容

学習内容が記載されます。

所見

今学期の活動の様子が記載されます。

資料5 専門教科における学習評価
～新学習指導要領における観点との関連について～

○通知票との関連

働くことの基本 :「関心・意欲・態度」	
あいさつ・返事・報告	注意・指示の理解、約束・きまり
確認・相談	掃除
みだしなみ	意欲

道具や機械 :「技能」 「知識・理解」	
材料名・道具名の理解	材料・道具の整理整頓
安全	材料・道具の扱い
材料・道具の準備	後片づけ

作業工程 :「思考・判断・表現」 「技能」 「知識・理解」	
工程の理解	作業の持続性
作業の丁寧さ	作業のスピード
作業の確実性	作業の効率

役割・協力 :「関心・意欲・態度」	
役割	協力

製品・収穫物の取り扱い :「思考・判断・表現」	
製品・収穫物の取り扱い	製品・収穫物の良否

販売・流通 :「関心・意欲・態度」 「思考・判断・表現」 「技能」 「知識・理解」	
接客	販売活動への意欲
製品名・収穫物名と値段	

資料6 「在庫管理システムソフト」について

- ・ソフトについての問い合わせ先



□本校キャンパス

住 所 〒270-0135

千葉県流山市野々下2丁目496番1

TEL 04-7148-0200

FAX 04-7148-0066

E-mail nagareyamakotogakuen-sh@chiba-c.ed.jp

□第二キャンパス

住 所 〒270-0145

千葉県流山市名都借140番地

TEL 04-7141-9900

FAX 04-7141-8020

(担当 流通サービスコース主任)

w i s e m a n

□有限会社ワイズマン

住 所 〒277-0886

千葉県柏市西柏台2-1-1-122

TEL 04-7153-9778 FAX 04-7153-9779

E-mail qq@wiseman-jp.com

ken@wiseman-jp.com (開発担当者)

- ・商品マスタ入力例

A	B	C	D	E	F	G	H	I	
商品コード作成	コース=プル運用(00)			品名		ラベルデータ作成			転記=在庫管理表
商品コード ①①-②②③③④④⑤⑤	コース ①	コース名 ②	大分類 ③	大分類名 ④	中分類 ⑤	中分類名 ⑥	小分類 ⑦	商品名(小分類名)	
00-01-01-0001	00	縫製	01	ペンケース	01	ペンケース	0001	ペンケース	
00-01-02-0002	00	縫製	01	ペンケース	02	ポーチ	0002	ポーチ	
00-01-02-0003	00	縫製	01	ペンケース	02	ポーチ	0003	Wポーチ	
00-01-02-0004	00	縫製	01	ペンケース	02	ポーチ	0004	書類ケース	
00-01-02-0005	00	縫製	01	ペンケース	02	ポーチ	0005	カラフル書類ケース	
00-01-02-0006	00	縫製	01	ペンケース	02	ポーチ	0006	帆布ポーチ	
00-01-02-0007	00	縫製	01	ペンケース	02	ポーチ	0007	ほみがきポーチ	
00-01-02-0008	00	縫製	01	ペンケース	02	ポーチ	0008	トラベルポーチ	
00-01-02-0009	00	縫製	01	ペンケース	02	ポーチ	0009	トラベラーズ	

- ・在庫管理入力例

A	B	C	D	E	F	G	H
1	商品コード	品名	単価	数量	販売日	入荷予定日	入荷日
2							
3							
4							
5	001	00-0101-0001	ペンケース	100	3		2010/01/26
6	002	00-0102-0002	ポーチ	200	1		2010/01/26
7	003	00-0102-0003	Wポーチ	300	2		2010/01/26
8	004	00-0102-0004	書類ケース	400	1		2010/01/26
9	005	00-0102-0005	カラフル書類ケース	400	4		2010/01/26
10	006	00-0102-0006	帆布ポーチ	200	7		2010/01/26
11	007	00-0102-0007	ほみがきポーチ	300	4		2010/01/26
12	008	00-0102-0008	トラベルポーチ	300	1		2010/01/26
13	009	00-0102-0009	トラベルケース	800	2		2010/01/26
14	010	00-0102-0008	トラベルポーチ	300	1		
15	011	00-0101-0001	ペンケース	100	1		
16	012	00-0101-0001	ペンケース	100	1		
17	013	00-0102-0008	トラベルポーチ	300	1	2010/02/01	2010/02/02

11月26日 作業日報

	〇〇さん、〇〇さん 〇〇さん、〇〇さん	〇〇さん、〇〇さん 〇〇さん、〇〇さん
入庫	キューブポーチ キャラメルポーチ	ティッシュポーチ カラフル小銭入れ ビニールポーチ（大）
再入庫	書類ケース ミニバック 花柄キャンパスバック	ビニールポーチ（大） ビニールポーチ（小）
	〇〇さん、〇〇さん、 〇〇さん	〇〇さん、〇〇さん、〇 〇さん
バーコード シールはり	ペンケース カラフル小銭入れ ティッシュポーチ 歯磨きポーチ	ポーチ ファイルポーチ トラベルポーチ キャラメルポーチ
	〇〇さん	〇〇さん
データ整理	納品書作成	商品マスタ入力

○入庫と再入庫があります。間違えないように気をつけて、仕事をしましょう。

○まずは、自分で間違いがないか、しっかりと確認しましょう。

資料 8 「入庫書」

入庫書

記入日	平成 年 月 日 ()
記入者	
管理者	印

	コース名	
	製品名	
	グループ名	
	色	
	サイズ	
	単価	円
	備考	個数 個
		入力完了チェック

資料 9 「出庫依頼書」

出庫依頼書



発注日	平成 年 月 日 ()
記入者	
管理者	印

	コース名	
	グループ名	
	製品名	
	色・サイズなど	
	出庫数	個
	バーコード No	
	備考	
		入力完了チェック

出 庫 記 録 簿

出庫日	平成 年 月 日 ()		
製品名		色	
記入者			
管理者			

バーコードシール

1	6	11			
2	7	12			
3	8	13			
4	9	14			
5	10	15			
バーコード読み取り日		担当者		納品伝票の作成	

出庫伝票の入力方法

出庫伝票

コース名 : 観望コース 様

日付 平成 22 年 月 日

作成者
コース名 旅通サービス
氏名

No	グループ	商品名	色	単価	個数
1	雑系	ペンケース	赤	¥100	33
2			赤紫	¥100	11
3			こげ茶	¥100	33
4			水色	¥100	18
5			灰色	¥100	14
6			ベージュ	¥100	9
7			紺	¥100	20
8			青	¥100	2
9			緑	¥100	18
10			カーキ	¥100	4
11			白	¥100	1
12			黒	¥100	15
13			薄青	¥100	19
14			オレンジ	¥100	11
15			金茶	¥100	9
16			紫	¥100	36
17			ピンク	¥100	22
18			えんじ	¥100	9
19					
20					
21					
22					
23					
製品合計		ペンケース	合計個数	294	

今日の日
付を入力。

自分の名
前を入力

自分が作
成したと
いう責任
を持って
出荷伝票
をつくら
う！

コース名を入力

出庫確認表を見ながら、**グループ名、商品名、色、単価、個数**を入力

すべての入力が終わったら、**報告**です。

OK になったら、**1枚**印刷してください。

ロケーション

流通サービスコース

～ A ～

2010.11.5

12__1	11__1	10__1	9__1	8__1	7__1	6__1	5__1	4__1	3__1	2__1	1__1
手芸見本				ポーチ	ポーチ	帆布ポーチ		歯磨きポーチ	セカンドポーチ	ティッシュポーチ	ティッシュポーチ
12__2	11__2	10__2	9__2	8__2	7__2	6__2	5__2	4__2	3__2	2__2	1__2
縫製見本	縫製見本	ティッシュケース	ティッシュケース	ペンケース	ペンケース	ペンケース		キャンパスバック(大)	トラベルポーチ	ビニールポーチ(大)	
12__3	11__3	10__3	9__3	8__3	7__3	6__3	5__3	4__3	3__3	2__3	1__3
窯業見本	窯業見本	窯業見本	成型コース見本	書類ケース	書類ケース			丸バック	ミニバック	トラベラーズ	
12__4	11__4	10__4	9__4	8__4	7__4	6__4	5__4	4__4	3__4	2__4	1__4
窯業見本			窯業コース皿	カラフル小銭入れ	カラフル小銭入れ	花柄キャンパスバック(小)		ポケット充実バック	ファイルポーチ	ビニールバック(中)	ビニールバック(中)

「時代に合った新しい専門教科の取組」
～販売・流通の充実に向けて～
文部科学省委託事業研究（H21～H22）報告書

参考文献

- 1) 文部科学省(2009) 特別支援学校高等部学習指導要領
- 2) 文部科学省(2009) 特別支援学校学習指導要領解説 総則等編(高等部)
- 3) 渡辺明広(2009) 知的障害高等特別支援学校(特別支援学校高等部)における「流通・サービス」の実施状況についての調査研究 特殊教育学研究 第47巻 第1号 pp.23-35
- 4) 千葉県立特別支援学校流山高等学園(2010) 平成21年度研究紀要 実践のあゆみ第13号
- 5) 千葉県立特別支援学校流山高等学園(2009) 平成20年度研究紀要 実践のあゆみ第12号
- 6) 千葉県立特別支援学校流山高等学園(2008) 平成19年度研究紀要 実践のあゆみ第11号

執筆者一覧

研究概要・ 研究結果・ 成果と課題・ 考察・ 研究のまとめ
松見 和樹(千葉県立特別支援学校流山高等学園 教諭)

研究指定校の概要
野尻 浩(千葉県立特別支援学校流山高等学園 教諭)

研究運営協議会委員による評価及び助言

- 1 渡辺 明広(静岡大学大学院教育学研究科 教授)
- 2 望月 葉子(障害者職業総合センター 主任研究員)
- 3 西嶋 美那子(元千葉県参与 障害者施策アドバイザー)
- 4 佐々木 克美(株式会社ウイニングコーポレーション 福祉部 部長)
- 5 藤尾 健二(千葉障害者就業支援キャリアセンター センター長)

研究協力者一覧

「商品管理」システム構築に向けた助言及び指導
株式会社ウイニングコーポレーション
代表取締役 社長 赤崎 耕一
福祉部 部長 佐々木 克美

「在庫管理システムソフト」の開発
有限会社ワイズマン 代表取締役 原田 賢一

あ と が き

副校長 林 菊 盛

平成 21 年度と 22 年度の 2 年間にわたり、文部科学省から特別支援教育研究協力校として「特別支援教育に関する教育課程の編成等についての実践研究」に取り組んできました。研究主題は「時代に合った新しい専門教科の取組」～販売・流通の充実に向けて～というテーマで、22 年度から開設した流通サービスコースで行う「商品管理」の教育内容について研究を進めてきました。本校の縫製コースや窯業コース、手芸コース、木工コース、成型コースの生産物を入庫から出庫まで実際に商品の管理を行い、生徒たちは物の流れを工程の中で実際にチェックしていくことで、管理やピッキングとは何かを学ぶことができました。

これらの取り組みが本校の「もの作り」で生徒の「社会自立・職業自立」を進めてきた教育から「流通サービス」の分野へ広がり、職業教育の充実を図ることにつながったものと考えます。

研究運営協議会委員として 2 年間の委託事業の中で、静岡大学大学院教授 渡辺明広先生を始め、校外から 12 名の委員の皆様に貴重な意見や、専門的立場からノウハウについて詳細に意見をいただき、流通現場に近い授業形態を組織することができました。

また、研究協力校の 2 校や先進校の視察でお世話になった学校、関係機関の皆様の御協力で流通の授業や事業がどのように行われているのかを現状把握することができました。御多忙のところ視察等に快く御協力いただいたことに深くお礼を申し上げます。

今後とも御意見、御指導をいただき、より生徒の実態にあった授業に組み立てることで、職業自立を積極的に進めていきたいと考えますので、よろしくお願い申し上げます。

特別支援教育に関する教育課程の編成等についての実践研究

「時代に合った新しい専門教科の取組」
～販売・流通の充実に向けて～

平成21年度～平成22年度

文部科学省委託事業研究報告書

平成23年3月

著作・発行 千葉県立特別支援学校流山高等学園

〒270-0135 千葉県流山市野々下 2-496-1

TEL 04-7148-0200

FAX 04-7148-0066

E-mail nagareyamakotogakuen-sh@chiba-c.ed.jp

<http://www.chiba-c.ed.jp/nagareyamakotogakuen-sh/>

印刷 飯島印刷サービス
