

技能評価システム移転促進事業 (SESPP)

事業実施報告書【カンボジア】

| | |
|------|---------------------------|
| 担当講師 | 萩生田 幸男（高和電気工業株式会社） |
| 実施期間 | 2023年10月30日（月）～11月2日（木） |
| 実施場所 | カンボジア プノンペン市 産業技術大学 (ITI) |
| 研修 | 技能評価トライアル (SET) |
| 実施職種 | 配電盤・制御盤組立て作業 2 級 |

2023年12月

結果概要

1. 対象者数： SET 評価者数 10 名 / 受検者数 5 名 / 合格者数 1 名

2. 日程

| 日時 | 指導内容 |
|-------------------------------------|--|
| 10月30日(月) 8:30~16:30 (全て現地時間) | <p>【開講式】 ITIにおいて関係者(ITI副学長、労働・職業訓練省関係者出席)で開講式を挙</p> <p>【オリエンテーション】</p> <p>① 技能評価トライアル(SET)開始の挨拶(専門家:萩生田) ② 受講者名簿を基に受講者チェック(名簿は10名) ③ 研修スケジュール確認</p> <p>【2級SAT・SET準備一覧表でSET説明】 SET準備一覧表で説明し現状を確認した。</p> <p>【SET役割分担決め】 受講者全員にSET時の役割(アセッサー3名(内チーフ1名)、アシスタント7名(内チーフ1名))を設定して、学科担当(2名)実技担当(各役割)を決めて採点方法、集計方法等確認</p> <p>【評価者チェックシートでトライアル準備状況確認】 評価者チェックシートで、現場、現物を見ながら準備状況についてリストを基に確認</p> <p>【学科試験の会場準備】 SET学科試験受付等準備状況を現場・現物で確認</p> |
| 10月31日(火) 8:30~16:30 | <p>【SET学科試験受付・学科試験説明・学科試験実施】</p> <p>① 各役割に沿って学科試験受付を実施 ② チーフアセッサーが学科試験方法を説明し学科試験(今回は講師が作成)を実施。(真偽法25問、多肢択一法25問 合計50問:1時間45分)</p> <p>【SET実技試験準備】 学科試験担当者以外の方が、SET準備一覧表及びチェックシートで確認しながら実技試験の準備を実施。(チーフアセッサーがリーダーで)実技試験前日にSET受検者に実技試験申合わせ事項等説明を実施</p> <p>【SET学科試験採点・集計】 学科試験担当者が採点・集計しチーフアセッサーに報告</p> |
| 11月1日(水) 8:30~16:30 | <p>【SET実技試験】 各役割が担当して実施</p> <p>① 受検者の受付 ② 実技試験のスケジュール、注意事項、各器具の設定方等説明 ③ 実技試験開始 ④ 各役割実施(アセッサー、アシスタントアセッサー)</p> <p>【SET実技試験採点】</p> <p>① アセッサー採点実施(不足、間違いはその場で指導実施) ② アシスタントアセッサーの採点実施(全項目に対して不足、間違いはその場で指導実施)</p> |

11月2日(木)
8:30~15:10

【SET 実技試験採点継続】

- ① アシスタントアセッサーが採点。荷札をアセッサーが確認して最終不適合を確定。
- ② 確定した荷札に記載されている不適合内容を、採点集計表に転記。(共にダブルチェックで漏れ、間違いがないか確認しながら実施)

【SET 実技試験集計】

採点集計表のA~Eまでの小計を算出して、集計表に転記して最終得点、合否を明記。(ダブルチェックで実施)

【SET 全体集計&最終結果まとめ】

3人のアセッサーが全ての採点集計表の確認が取れたら、全ての採点集計表にサインする。(集計表の記載は全て消せないボールペンで記載)

- ① 今回の学科試験問題は、真偽法(正しい場合○点、間違っている場合×)と多肢択一法で実施。(今回も日本の講師が作成し非公開とした:学科合格者1名(98点と高得点)平均点58点 電気機器組立て問題の、機械工作法、配電盤・制御盤組立て法等、また多肢択一法が苦手であることが分かった。)
- ② 2級の実技試験のSETは2回目であり、今回は民間企業から1名、(ITI)から初めて女性が参加し、学生も1名参加した。(結果:実技合格者1名69点、1名は失格、3名チェック時間は取れたが回路チェックが上手くできなく誤配線が修正できなかった減点が大きかった。)

【SET 評価会(講評&質疑応答)】

- ① 今回は2回目の2級のSETを行う事ができた。
学科試験では大きな問題点はなかった。実技試験では、準備段階で工具の一部(ワイヤーストリッパーの刃が小さく被覆剥きできない)で問題が発覚したが、何とか実技試験には間に合い大きな問題にはならなかった。
実技試験採点方法等の改善点を詳細に説明し、受講者全員の理解が得られた。
- ② 受講者からは、採点演習の時間を設けて頂きたかったと意見を受けた他は、特に問題はなかった事により、今回の研修は理解できた事を確認した。

【受講者アンケート作成】

QRコードを読み取り、FORMSにて各自で実施すると自動的に事務局に転送。同様に上長管理者にもアンケート実施を依頼。

【閉講式】

ITIにおいて関係者(ITI学長、労働・職業訓練省関係者出席)で閉講式を挙行



開講式



学科試験



実技試験



実技試験



実技試験採点



閉講式

3. 講評

今年度のカンボジア研修は SET を実施した。昨年度、現地 ITI で 4 年ぶりの開催となったが、受講者の皆さんの理解度から今回は SET のみとなった。2 級の SET は 2 回目となったが、初めてアセッサを経験された方はかなり勉強になったと思う。

また、今回も SET を現地でできた事はとても有意義であり、関係者（特に ITI 関係者）のご支援とご協力を賜り大変感謝する。2 級の課題での SET は 3 級に比べてかなりレベルアップされていて、受検者は学科試験及び実技試験共に苦戦していて、特に実技試験の回路点検の方法等、技能力向上も含めて更なる努力が必要と感じた。また、受講者は真面目に一生懸命取り組んで頂き SET を理解し習得して頂いた。

4. アンケート結果

<SET>

◆評価者 10 名（回答者 10 名）

| | | |
|--------|---------------|-----------|
| 満足度： | 大変満足＝6 人 | 満足＝4 人 |
| 役立ち度： | 大変役立つ＝8 人 | 役立つ＝2 人 |
| 向上度： | 大変向上した＝2 人 | 向上＝8 人 |
| 継続期待度： | 是非とも継続すべき＝6 人 | 継続すべき＝4 人 |

【改善点・提案】

- ・特に改善すべき点はない。（9）
- ・1 級まで進めてほしい。

【意見・感想・実施希望】

- ・モーター制御職種
- ・フィードバック制御システム
- ・PLC
- ・1級まで継続して欲しい。(5)
- ・もっと理解を深めるために、この職種を継続してほしい。

◆受検者5名（回答者5名）

| | | |
|--------|--------------|----------|
| 満足度： | 大変満足=3人 | 満足=2人 |
| 役立ち度： | 大変役立つ=3人 | 役立つ=2人 |
| 継続期待度： | 是非とも継続すべき=3人 | 継続すべき=2人 |

【改善点・提案】

- ・このトライアルを継続してほしい。
- ・トライアルの前にトレーニングを実施してほしい。
- ・学科試験時に室温が高かったなので、今回は低めに設定してほしい。

【意見・感想・実施希望】

- ・電子関連職種
- ・電気関連職種
- ・機械保全職種
- ・モーター修理
- ・本職種を継続してほしい。

◆現地責任者1名（回答者1名）

継続期待度： どちらともいえない=1人

【改善点・提案】

- ・配電盤制御盤を含め、現在需要のある職種で事業を継続してほしい。

【意見・感想・実施希望】

- ・空調関連の職種