

技能評価システム移転促進事業 (SESPP)

事業実施報告書【ラオス】

担当講師	稲川 文夫 (SESPP事務局技術顧問)
実施期間	2025年1月13日(月)～1月16日(木)
実施場所	ラオス ビエンチャン市 技能開発院 (SDI)
研修	技能評価トライアル (SET)
実施職種	機械検査 3 級

2025年2月

結果概要

1. 対象者数： SET 評価者数 8 名 / 受検者数 8 名 / 合格者数 1 名

2. 日程

日時	実施内容
1 月 13 日 (月) 8:30~17:40 (全て現地時間)	【技能評価トライアル】 8:30-9:00 開会式 9:00-9:30 (1)SESPP の概要・目的を説明 (2)研修スケジュール説明 9:30-14:00 (1)ねじゲージの有効径の測定方法を説明 ・ねじの有効径測定の実習 (2)シリンダーゲージの使い方を説明 (3)試験と同じ方法で測定作業実習 (作業 1 と作業 2) (4)実技試験実施方法及び運営上の留意点について ・受検者に対する試験前注意事項用紙の使い方 ・解答用紙、採点用紙の説明と使い方 (5)実技試験に必要な機器・機材・備品等について (6)実技試験会場の設営及び機材の配列 (7)評価者チームの編成と役割分担 14:00-17:40 評価者と受検者に分かれて、試験と同じ方法で作業 1~作業 3 を実習
1 月 14 日 (火) 8:30~15:45	【技能評価トライアル】 8:30-8:50 昨日のまとめ。作業 1~作業 3 の測定値の記入方法を説明 9:00-10:00 学科試験(60 分) (受検者 8 人) 10:00-12:00 実技試験 (受検者 4 人) 13:00-14:30 実技試験 (受検者 4 人) 14:30-15:45 正解値の測定及び減点表作成
1 月 15 日 (水) 8:30~16:10	【技能評価トライアル】 (1)減点表作成 (続き) (2)採点作業 ・実技試験の採点 ・学科試験の採点 (3)実技試験結果表及び試験結果表を作成

<p>1月16日(木) 8:30~16:20</p>	<p>【技能評価トライアル】</p> <p>8:30-10:50 学科試験問題の解説</p> <p>11:00-14:40 全員が受検者と評価者を務めて、試験と同じ方法で作業1と作業2を実施。</p> <p>14:45-15:20</p> <p>(1)減点表に基づいて作業1と作業2の解答用紙を採点(ダブルチェック)</p> <p>(2)個人ごとに強みと弱点を講評して測定技能の向上に努めることを指示</p> <p>15:20-16:00</p> <p>(1)測定機器の保守管理方法を説明して機材の後片付け</p> <p>(2)総括</p> <p>・アンケートへの回答</p> <p>16:00-16:20 閉会式</p>
--------------------------------	---

3. 講評

- (1) 前回の技能評価者講習で実施した、測定作業実習及び今回の技能評価トライアルの初日に実施した実技試験と同じやり方での作業1~作業3の測定作業実習によって、参加者の測定技能はかなり向上した。実技試験に関しては、3人が合格レベル(60点以上)に達しており、2人が50点以上であった。他の3人も40点前後で、次回のSETでは、かなりの人が合格レベルに達するものと思われる。
- (2) 精密測定作業の際の温度管理の重要性を理解してもらうために、卓上温度計を準備して試験会場に整備した。試験開始時の温度を記録し、その後、1時間ごとに温度を記録し、室温が24℃を超えたらエアコンを入れて温度管理をするように指示をした。受講者も温度管理を意識し、一定温度下でSETが実施できた。
- (3) 機械検査3級の実技試験で使用するマイクロメータ、ノギス、シリンダーゲージ、リングゲージ、ブロックゲージ、ねじゲージ、三針、実技試験作業1用測定部品等は、錆付かせると測定に不具合を生じることが容易に想像される。そのため、保守管理の仕方が非常に重要であるので、以下の方法で保管することを説明し、やり方を例示した。
 - ① マイクロメータは、両測定端子の埃をふき取って密着させない状態で保管すること。
 - ② ブロックゲージの測定面は、スピンドル油を薄く塗って防錆紙で保護して保管すること。
 - ③ リングゲージ、ねじゲージ、三針、実技試験作業1用測定部品は、スピンドル油を薄く塗って付属の保管袋に入れて保管すること。
 - ④ シリンダーゲージは、測定部の組立て部品を外して、埃等をふき取って保管ケースに保管すること。
- (4) 今回のSETでは、日系企業1社から7名の見学者があった。学科試験と実技試験の実施状況をカメラに収めながら、大変熱心に観察されていた。ワイヤーハーネスの製造過程において部品や製品の計測は非常に大切な作業で、機械検査実技試験の測定作業は従業員に経験させたい内容であるとのこと。会社で機械検査実技試験を従業員に挑戦させたいし、次回のSETでは従業員に受検をさせたいとのこ

とであった。日系企業の中に機械検査 SET の状況が伝わることは、SESPP 事業を理解してもらう上でとても重要で、ラオス日本人商工会議所の会員企業へ今後も一層の情報提供が行われることを期待したい。

4. アンケート結果

<SET>

◆評価者 8 名（回答者 8 名）（※5 段階評価）

満足度：	大変満足=7 人	満足=1 人
役立ち度：	大変役立つ=8 人	
向上度：	大変向上した=4 人	向上した=4 人
継続期待度：	是非とも継続すべき=6 人	継続すべき=2 人

【改善点・提案】

- ・研修を継続してほしい。
- ・実技試験を実施する前に、計測方法や計測値の読み方をマスターするために、練習時間を増やしてほしい。

【意見・感想・実施希望】

- ・機械検査職種
- ・自動車技術分野の職種（3）
- ・溶接
- ・全員が認定評価者になれるように頑張りたい。
- ・サインバーを利用して角度を計測する方法を勉強したい。
- ・研修を受けた機械検査職種のトライアルを実施したい。

◆受検者 8 名（回答者 8 名）

満足度：	大変満足=8 人	
役立ち度：	大変役立つ=7 人	役立つ=1 人
継続期待度：	是非とも継続すべき=6 人	継続すべき=2 人

【改善点・提案】

- ・実技試験の時間を長くしてほしい。
- ・改善点が必要なところは無く、専門家が研修内容を正確・明確に説明してくれたことに感謝している。
- ・受検者として、能力のある学生の受検者を研修に参加させて、学生に学習機会を提供することを希望する。

【意見・感想・実施希望】

- ・機械検査（2）
- ・自動車の職種
- ・工場機械の職種
- ・溶接
- ・角度を計測するためのサインバーについて勉強したい。
- ・自動車の職種の学科試験、実技試験の研修実施を希望する。

◆現地責任者 1 名（回答者 1 名）

継続期待度： 是非とも継続すべき=1 人

【改善点・提案】

・トライアルを受けた受検者の不合格者数が多いため、研修時間を増やすことを希望する。

【意見・感想・実施希望】

・受講者の技能強化のために、機械検査研修の継続及び左官職種を希望する。