

技能評価システム移転促進事業（SESPP）

事業実施報告書【ベトナム】

担当講師	稲川 文夫 （SESPP事務局技術顧問）
実施期間	2025 年 9 月 19 日（金）～9 月 22 日（月）
実施場所	ベトナム社会主義共和国 ドンナイ省 ビエンホア ドンナイ大学
研 修	技能評価トライアル（SET）・評価者認定（SAC）
実施職種	機械検査 2 級

2025 年 10 月

結果概要

1. 対象者数：SET 評価者 10 名 / 受検者 12 名 / 合格者 2 名
 SAC 対象者 8 名 / 認定評価者 8 名
 評価者講習補講 対象者 3 名 / 修了者 3 名

2. 日程

日時	実施内容
9 月 19 日（金） 8:30～15:30	【技能評価トライアル(SET)・評価者認定（SAC）】 (1) 研修スケジュール説明 (2) 評価者認定について ・ 認定評価者の要件説明 ・ 履歴書及び認定申請書の記入方法説明 ・ 評価者職務チェックシートによる自己評価、評価後提出 (3) 実技試験実施方法及び運営上の留意点をヒアリングしながら確認 (4) 評価チームの編成と役割分担 (5) 実技試験及び学科試験の会場設営 (6) 実技試験(製作等作業試験)の作業 1～作業 4 に必要な試験用機材の配列 （評価者認定対象者 2 人一組で担当させ、以下の点を確認） ・ 必要な機材、材料の配列、 ・ 測定器のゼロ点調整 ・ 測定器をリセット寸法に設定 (7) 評価者講習補講：評価者講習テキストに基づく講義
9 月 20 日（土） 8:15～17:20	【技能評価トライアル(SET)・評価者認定（SAC）】 8:15～8:40 受付・開会式・集合写真 8:45～10:15 学科試験（受検者：11 人（内数、女性 6 人）） 10:25～12:10 計画立案等作業試験（受検者：12（内数、女性 6 人）） 学科試験を担当する評価者以外は、作業 1～作業 4 の正解値測定及び減点表作成 13:10～16:45 製作等作業試験（受検者：12 人） 16:50 - 17:20 評価者講習補講対象者からの質疑応答及びコメント
9 月 21 日（日） 8:30～17:45	【技能評価トライアル(SET)・評価者認定（SAC）】 (1) 採点の仕方に関する確認 (2) 作成した減点表に基づいて採点作業 ・ 実技試験作業 1～作業 4 の採点 ・ 作業態度採点 ・ 学科試験採点 ・ 計画立案等作業試験の採点 (3) 採点・評価、結果とりまとめ

	・実技試験結果表及び試験結果表作成 (4) 計画立案等作業試験問題の解法に係る質疑応答及び解説 (5) パレート図、管理図の作成方法に係る質疑応答及び解説
9月22日(月) 8:15—14:45	【技能評価トライアル(SET)・評価者認定(SAC)】 (1) 評価者講習補講 ・ねじの有効径を求める際の式(実施要領に記載されている式): $E=M-A$ の説明、 $A=3\text{dm}-0.866025\times P$ の求め方 ・最適な三針径の求め方(ねじのピッチに対応した三針の最適径) ・歯車のマタギ歯厚の測定法と法線ピッチの求め方 (2) SACの試験(製作等作業試験の作業1の測定作業) (3) 評価者職務チェックシートに基づくインタビュー (4) 総括 ・アンケートへの記入

3. 講評

(1) 今回は、SETを評価者認定(SAC)と同時並行で進めるため、専門家による指導や指示を可能な限り控えて、彼等のやり方を観察しながら実施した。

Chief Assessorの指示のもと、全員が分担された役割をスムーズにこなせていたことを確認した。

また、正解値の測定作業では、ダブルチェックで測定結果を複数回確認しながら進めており、もし不一致の場合は、第三者(Chief Assessor)が確認する方法で進められていた。

(2) 今回の試験結果は、学科試験合格者8人/11人中、実技試験合格者2人/12人中、学科・実技の合格者2人/12人中であった。前回と比較すると学科試験の合格者が増えており、受検者の間で受験対策が取られていることがうかがえる。

この結果は、企業の担当者の関心や受検者の受験意欲を高めることになるので、試験準備講習に係る取り組みを継続してレベルの高い受検者が増えていくことを期待する。

(3) 機械検査は、精密測定作業で構成されるので部屋の温度管理がとても重要である。温度計を配置して温度を記録している姿勢は評価できた。一方で、ドアの開け閉めが不十分で、閉め忘れが散見された。

閉め忘れた者に注意して必ず閉めさせる等、評価者全員でドアの開け閉めに敏感に対応する習慣を身に付けてほしい旨、指導した。

4. アンケート結果

SET【技能評価トライアル】

◆評価者 10名(回答者 10人)(※5段階評価)

満足度:	5:大変満足=7人	4:満足=3人
役立ち度:	5:大変役立つ=7人	4:役立つ=3人
能力向上度:	5:大変向上した=6人	4:向上した=4人
継続性:	5:是非継続すべき=6人	4:継続すべき=4人

【改善点・提案】

- ・ 日本での研修に参加。
- ・ もっと多くの科目を開講すべきである。
- ・ 来年も参加したい。
- ・ 日本の試験会場を見学。
- ・ より広く開催されること。
- ・ このプログラムに引き続き参加したい。
- ・ 競技のさらなる発展と拡大を願っている。
- ・ ベトナムに適している。
- ・ 可能であれば、測定スキルの学習時間を増やしてください。

【意見・感想・実施希望】

- ・ フライス盤、金型
- ・ 機械測定分野
- ・ CAD 作業、旋盤
- ・ CNC フライス盤(2)
- ・ 機械測定
- ・ 製造技術
- ・ CNC マシンのメンテナンス

◆受検者 12 名（回答者 12 人）（※5 段階評価）

満足度： 5：大変満足＝8 人 4：満足＝3 人 2：満足していない＝1 人
役立ち度： 5：大変役立つ＝8 人 4：役立つ＝4 人
継続性： 5：是非継続すべき＝9 人 4：継続すべき＝3 人

【改善点・提案】

- ・ この取り組みを拡大し、より多くの評価機関で実施する。
- ・ 課題は理論と実践がやや長く、理解が難しい。
- ・ 少し長くて、わかりにくい
- ・ 開催地をホーチミン市にしてほしい。
- ・ 練習時間はもう少し長くしてください。
- ・ 実技試験の終了 2 分前に予告してほしい。
- ・ 歯車の時間を増やしてほしい。
- ・ 試験問題を容易にして、試験時間は長くすることで、知識はより深く学ばれます。

【意見・感想・実施希望】

- ・ 機械加工(2)
- ・ 機械工学
- ・ 測定
- ・ 製造
- ・ QC
- ・ 非常にプレッシャーが大きかった。

◆現地責任者 1 名（回答者 1 人）（※5 段階評価）

継続性： 5：是非継続すべき＝1 人

【改善点・提案】

- ・ なし

【意見・感想・実施希望】

- ・ このプログラムをより多くの教師や企業に知ってもらうために、さまざまな場所へ拡大していきたい。