

第5学年の取り組み

(1)「ふるさと甚目寺～われら産業調査隊～」

① はじめに

5年生は、総合学習「われら産業調査隊」と題して、地域の産業を教材としてE S D活動に取り組んでいる。昨年度からE S D活動と道徳の授業の連携を図ってきたが、今年度も継続して取り組んでいる。話し合い、聞き合い、互いに学び合いながら、その中から生まれてきた新たな課題を児童が共に考えることで道徳的実践力を育てる、高める活動を高め合い活動として展開してきた。

- ① シンキングツールを活用し、児童が自分の見方・考え方をもてるような場を設ける。
- ② ペア、グループ、全体の場で話し合う授業作りの工夫、改善をする。
- ③ 聞き合い、考え合い、全体で話し合いながら、自分と他者の考えを相互に関連づけて、より高い考えへと再構築していく場を設ける。
- ④ 自分のものの見方・考え方をより豊かに作り上げていく場を設ける。

今年度は、人の思いの中でも「モノづくりと人」を主題に設定し、高め合い活動を計画した。甚目寺の産業には、他にまねができない高い技術力で日本の産業を支える企業がいくつもある。児童は、地域の中で世界に誇れる企業があることに驚きと関心を寄せる一方、職人の思いや苦勞、達成感までを想像し、その時の思いに共感することは難しい。そこで、働く人に焦点をあて、仕事の工程やよりよい物を作り出そうとする努力、困難を乗り越えてあきらめずにやり抜く尊さを考えさせていきたいと考え、「モノづくりにこめる人の思い」に注目しつつ、教材として取り上げた。

②「ふるさと甚目寺～われら産業調査隊～」

ア 総合的な学習の時間

「甚目寺の伝統産業を知ろう」（5月）

1学期、甚目寺の「産業を調べよう」では、甚目寺の伝統産業である刷毛について出前授業を行った。刷毛組合から講師を招き、刷毛の作り方、歴史、直面する課題などの話を学年全員で聞くことができた。「刷毛を作っている人が少ないと聞いて、手伝わなければと思った」など、刷毛について興味をもつ意見が多くみられた。



【伝統産業刷毛出前授業】

イ 道徳の時間

「郷土の偉人・後世に伝える伝統の技」（6月）

出前授業の後、刷毛作りの「人や人の思い」にせまる道徳の授業を行った。「後世に伝える伝統の技」として、創始者の山崎政三郎さんの思い、また刷毛組合長の刷毛作りに対する今とこれからの思いについて考えることができた。

ウ 総合的な学習の時間

「甚目寺の主な産業を知ろう 甚目寺の産業を調べるにあたって」（7月）

「郷土の偉人・後世に伝える伝統の技」の後、甚目寺の主な産業を知るために、刷毛産業以外にどんな産業があるのかを調べた。産業を調べるにあたり、仕事内容、歴史、誇れること、人の思いについて考えたが、「人の思い」については、なかなか資料などでは迫ることができないという課題が見つかった。

エ 総合的な学習の時間

「甚目寺の産業を知ろう 夏の見学・取材」（7・8・9月）

農業、工業、商業に分かれて行う夏の見学活動では、「刷毛作り」のように「見て、聞いて、触れて、感じて」、そして「人の思い」についても触れることを中心に取材活動を行った。日頃、目にするのでできない工場や小松菜の収穫作業を見学させていただいたり、和菓子作りを体験させていただいたりするなど、五感を使って、取材活動を行うことができたようである。



【自動車関連工業】



【小松菜の収穫】



【和菓子作り体験】

オ 道徳の授業

「モノづくりと人」 豊田喜一郎・佐藤工業（11月）

2学期に入り、甚目寺の産業についての取材活動のまとめを行う中で、取材後の道徳の授業を行った。具体的には「モノづくり」をテーマにESD活動と道徳の連携の授業研究を二回連続で行った。一つ目は、社会科で自動車産業について学習する中、「ひびけエンジン」と題して、豊田喜一郎の「国産エンジン開発」についての道徳の授業をシンキングツールを用いて学び合うことができた。二つ目は、豊田喜一郎だけでなく、自分たちの住む甚目寺にも世界NO1、他社にまねできない技術力をもつ会社があり、その会社の「モノづくりと人」に焦点をあてて授業を行った。

③ ESD 道徳 主題「モノづくりと人」希望と勇気、不撓不屈

ア 導入の様子

夏に行った取材活動の中で訪問した佐藤工業を思い出させ、甚目寺地区に世界で通用する技術をもつ企業があることを確認した。また、エンジンの中に佐藤工業で作られたバルブボデーが入っていることを写真で確認し、実物のバルブボデーを提示した。実際に実物を見たり触れたりすることで児童の興味関心が高まり、大変効果的だった。

イ 展開の様子

佐藤工業の創業当時から、世界トップクラスの穴あけ技術をもつに至るまでの経緯を綴った自作資料を読み、心に残ったところや感動したところに赤線を引いていった。どの児童もじっくりと資料の内容を読み取ろうとしており、慎重に赤線を引く児童が多く見られた。赤線を引いた部分をその理由も付け加えて発表した。0.68mmの超精密穴をあけることがどれほど大変だったのかを実物のバルブボデーを見ながら、確認し合った。そして、その高度な技術をもつ企業が甚目寺にあるということが児童の心に残った。

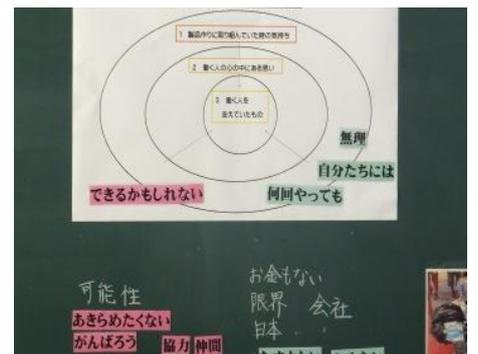
「何度も試作を重ね、挑戦した」という部分と「成功するまではとても苦労した」という部分に着目し、バルブボデーを完成させるまでに、働く人たちはどのような気持ちで取り組んでいたのかについて、考えを深めていくために、同心円チャートを使い、高め合い活動を行った。青い付箋には、「限界かもしれない」と思った時の気持ち、赤い付箋には「やってみよう」と思った時の気持ちを書かせた。その付箋を同心円チャートの外側に貼り、バルブボデーを完成させるにあたってどのような気持ちが強かったのか、付箋に書かれた思いを話し合わせ、意見をまとめて一つ内側の円「働く人の心の中にあつた思



【なぜ豊田喜一郎は、国産車を作ることが出来たかを、クラゲチャートで整理している様子】



【付箋をチャートに貼る】



【同心円チャート】

い」に貼らせた。チャートの使い方やプラスやマイナスの気持ちを例示することにより、意見を出しやすく間違えずに作業できていた。

再度、実物のバルブボデーを見せ、これを完成させたのは、さらにどのような強い思いがあったのか、「働く人を支えていた思い」に意見を絞り込み、中心の円に付箋を貼らせていった。中心円に一番多く残った付箋の意見を一つにまとめ、グループの代表が発表した。「仲間と協力することの大切さ」「あきらめない心」など、短い言葉や文で表現していた。モノづくりへのこだわりや仕事への誇りなど働く人の思いに迫っていくイメージと、同心円チャートの中心に迫っていく手法が一致し、活動しやすかった。どのグループも、働く人の思いに迫った発表ができていた。

最後に、佐藤工業の工場長のビデオレターを視聴した。工場長のメッセージには、「何度も仲間と話し合って完成させた。君たちにも仲間と協力した時にすごい力が出ることを伝えたい」という言葉が語られており、児童はまとめの確認ができた。児童の感想の中に、「佐藤工業が0.68mmの穴をあけられる技術をもっているのは知っていたけど、今のようにするにはたくさんの人が努力したからだということが分かった」「チャレンジした時に失敗しても、あきらめないで頑張っていきたい」「今後6年生、大人と成長していく時に、困難があっても仲間と協力して乗り越えていきたいと思った」とあった。甚目寺を代表する企業は、そこで働く人たちの努力と挑戦する心が支えているということが児童の心の中に残った。この学習により、今度は自分たちが地域のために何ができるのかを、考えるきっかけになった。そして、自分が今何をすべきかという自覚をうながすことができた。

④ その後の活動

毎月12日に開催される「甚目寺観音てづくり朝市」に出店し、地元特産の方領大根や刷毛など、甚目寺の産業をさらに知ってもらおうということになった。商品のよさを自信をもって伝えられるようにするために、どのような工夫がいるのか話し合い活動を行ったり、モノづくりのよさを生かし、自分たちで味のある小物や雑貨を心を込めて作ったりするなどした。地域の特色を自ら理解したうえで、紹介文を商品に差し込んだり買い手に分かりやすく話すことを心がけたり、どの店も工夫して販売できた。今後は、地域貢献のために自分たちに何ができるのかを根幹に置きながら、関わる人たちと協力することの大切さを実感させていきたい。

(2) 実践の成果と課題

身近な郷土の人々を取り上げ、自作資料を教材化することは、子ども達に親しみを感じさせ、目指す道徳的価値に対して共感しやすく、より主体的に考えることができた。また、高め合い活動を展開することによって、児童一人一人が集団や社会とのかかわりや自分自身のことを深く見つけ、ものの見方・考え方をより豊かにし、道徳的価値の自覚を促すことができた。また、シンキングツールを用いることにより、話し合いながら、自分と他者の考えを相互に関連づけて高め合う活動を行うことができ、道徳だけでなく、どの教科でも、取り組ませることができた。

身近な郷土の人々を取り上げた自作資料の開発や地域にある素材の資料化については、今後も継続して開発していく必要がある。児童が活発に意見交換し、ねらいにせまった深い話し合いができるよう、シンキングツールを用いた学習形態の工夫もさらに必要である。加えて、子ども達が自分たちの考えを伝え合い、高め合い活動を展開するには、話す・聞く・書く・読むといった土台が必要であり、その基礎を日ごろからつけておかなければならないと考える。また、高め合い活動を展開するにあたっては、45分では、時間がたりないという声が多く、45分にこだわらず、弾力的に扱う柔軟な時間の使い方の必要性が求められる。



【グループ発表のまとめ】



【工場長のビデオレター】