

昭和四十年十二月

# 各地の家内労働

—— わが国家内労働の現状に関する報告 別冊 ——

臨時家内労働調査会

清和堂內藏書



各地の家内労働

わが国家内労働の現状に関する報告別冊

目

次

一、羽生の被服（埼玉）

羽生の被服のあらまし

生産および委託流通機構

家内労働者の状況

二、東京のヘツプサングル

東京のヘツプサングル業のあらまし

生産および委託流通機構

家内労働者の状況

ベンゼン中毒事件

一

一

三

七

一九

一九

二五

三二

三六



三、東京の金屬玩具

東京の金屬玩具工業のあらまし

生産および委託流通機構

家内労働者の状況

四、横浜のスクーフ（神奈川）

横浜のスクーフのあらまし

生産および委託流通機構

家内労働者の状況

五、燕の金屬洋食器（新潟）

燕の金屬洋食器のあらまし

生産および委託流通機構

家内労働者の状況

六、即内機業（山梨）



郡内機業のあらまし

九七

生産および委託流通機構

一〇三

家内労働者の状況

一〇八

七、長野の線香花火

一一九

長野の線香花火のあらまし

一一九

生産および委託流通機構

一二三

家内労働者の状況

一二九

八、瀬戸の陶磁器（愛知）

一三七

瀬戸の陶磁器のあらまし

一三七

生産および委託流通機構

一四一

家内労働者の状況

一四八

九、高島の屑骨（滋賀）

一五七

高島の屑骨のあらまし

一五七

生産および委託流通機構

一五八

家内労働者の状況

一六六

一〇、西陣織物（京都）

西陣織物のあらまし

一七五

生産および委託流通機構

一七八

丹後地区への委託

一八一

家内労働者の状況

一八五

一一、兵庫のマツチ

兵庫のマツチ工業のあらまし

二〇一

生産および委託流通機構

二〇四

家内労働者の状況

二〇九

一二、奈良のくつ下

奈良のくつ下のあらまし

二一九

生産および委託流通機構

二二二

家内労働者の状況

二二九



# 一 羽生の被服（埼玉）

△羽生の被服のあらまし▽

埼玉県东北部、たゞで有名な行田市の隣りに、近年被服の新興産地として注目を浴びている「羽生市」がある。高崎線の熊谷駅で秩父鉄道に乗り換えるとはじめの大きな駅が行田で、終点が羽生である。羽生駅を降りると正面に「衣料の羽生」と書かれたネオンの

大きなアーチがある。

アーチをくぐると両側に被服の間屋が並んでいる。

それぞれの店には、その店のトレードマークを表わ

した○○学生服、××学生服というような看板が大

書され、店頭には所収しとばかり学生服、ジマンパ

ー、レマツなどが積み上げられている。これらの店

はすべて製造業者の兼営で、この産地には問屋専業



はない。



街の中に入つてゆくと縫製工場の動力ミシン特有の響きがあちこちから聞えてくる。このなかには家内労働者のミシンの音も相当混じつてゐるようだ。

被服の産地としては、岡山や岐阜などが昔から有名であるが、ここ羽生は戦後急速に伸びた新興の産地である。とはいつてもこの地方には、明治時代から、特産の青缟とこれによるたび、腹掛、股引さなどを裁縫していた歴史があり、またすぐ隣りの行田は、たびの産地として古くから全国に知られてゐる土地であるという立地条件からも、ここに縫製業が発展する素地は戦前からあつた。それがオニ次世界大戦中、軍の被服を作る軍需工場が増え、これらの工場が戦後その設備を利用して被服、衣料の生産を始めたのが今日の発展をもたらす端緒になつた。

その後、羽生の被服産業は、新興産地としての魅力とフルに發揮し、流行や時勢の変化に敏速に対応し、意欲的な経営方針で、ぐんぐん伸びた。その原因は、右に述べた古くからの素地に加えて、羽生地方は、東京、京浜地帯の大消費地を近くに控え、また東北、北海道方面の需要地への便もよく、そのうえ数年前までは、近在の町や農村から比較的安い

労働力を豊富に雇用することができたためであるとみられている。

ここで羽生市の周辺についてみてみよう。まず行田では、近時はたゞ産業の衰退に伴い被服や靴下の生産に転換しつつある。しかし、たゞ生産の伝統があるだけにしにせぬ、気風がみられ、新進気鋭の羽生にくらべ経営がやや消極的であるといわれる。また羽生の東隣りの加須市でも生産量は少ないが被服の製造が行なわれている。羽生、行田、加須は、それぞれ異なる性格をもっているが、全体としてみると、羽生を中心に被服の一大産地を形成しているというてよいであろう。

### ハ生産および委託流通機構

羽生地区の被服の生産金額は、年々増加して、昭和三五年は約二億円、三六年には約七三億円、三九年は約八三億円といわれ、その内訳は作業服、作業衣類が三八億円で四六%を占めて一番多く、ついでシャツ類の布帛製品が約二四億円で二九%、小、中学生の学生服が約一六億円で一九%、その他五億円で六%の順となっている。

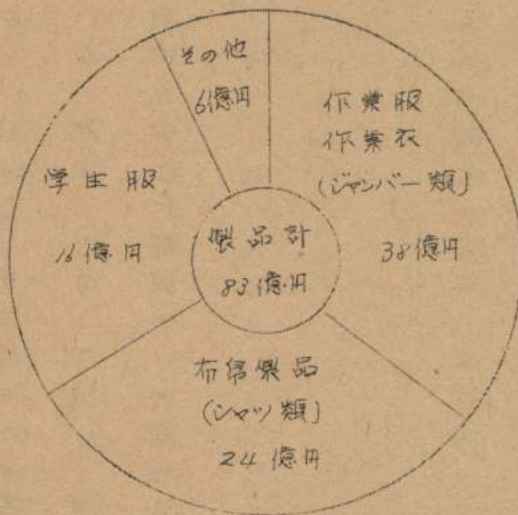


これらの製品はほとんど全部が内需向けであり、外需としては、作業衣がごく僅か、東南アジアに輸出されているに過ぎない。

これらの被服の製造を行っている事業所の数は約三〇〇といわれ、これらの事業所に使われている雇用労働者数は約四〇〇〇人、うち女子が七割程度とみられている。被服製造の事業所には生地を購入して完成品に仕上げる製造業者と製造業者の下請として縫製などを行う下請加工業者との二種があり、前者は羽生被服協同組合を、後者は羽生衣料縫製協同組合をつくっている。親土場の製造業者

# 品目別生産額

(昭和39年)



の規模は、一斉大きな事業所で約三〇〇人、二のほか一〇〇人以上のものが三事業所あるだけで、平均では二〇〇〜二五〇人となっており、さらに下請加工業者となると平均四〇〜六人

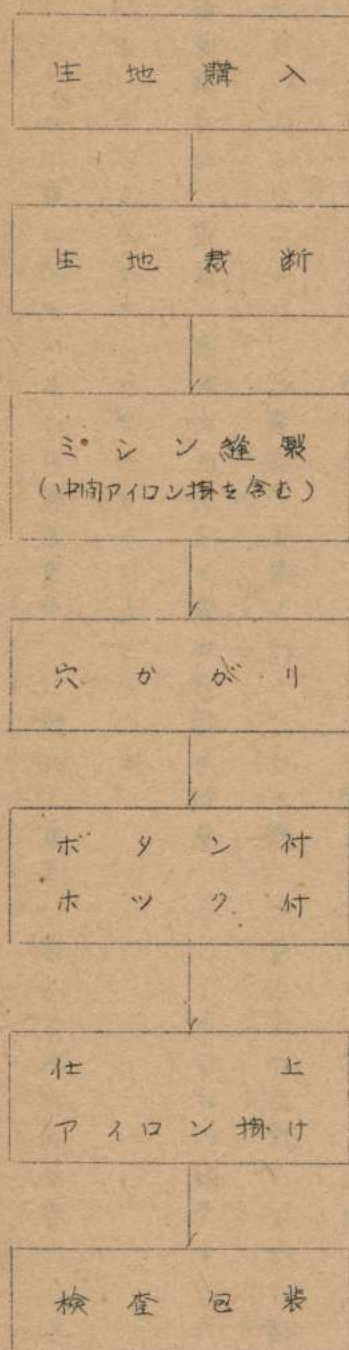


で、一般に小規模、零細なものが多く典型的な中小企業産地である。さらに下請加工業者のほとんどがあとで述べる家内労働者に生産の相当部分を依存して、さきに述べた生産をあげている。

この業界は、親土場の組合と下請加工業者の組合とが判然としておつて、両組合ともにその組織はかなり強固であるので、何か問題が起こつても産地振興の観点からそれを相相手の立場を理解して話し合いがまとまることが多いとのことである。後述の家内労働の標準工賃が協定されたのもこのような事情を背景としている。

被服の作業工程は、何段階にも分かれているが、そのあらましは次の通りである。

### 作業工程



そこで、この作業の流れにおける製造業者・下請加工業者・家内労働者の三者の役割りとその結びつき方をみると、つぎのようになっている。

まず製造業者は、東京・京浜地区および東北方面の間屋、デパートなどに販売するため、見込みあるいは注文により、各製品の生産を行う。その際、大量生産の品種は生地を購入から仕上げるまで一貫して自工場で行うが、そのほかは普通、下請加工業者に生地を原反のまま、あるいは裁断して――渡し、ミシン縫製またはミシン縫製から仕上アイロイン掛けに至るまでの加工を依頼する。後者の場合、下請加工業者は、これらの依頼された作業を自己の工場で行うとともにさらに家内労働者にミシン縫製や、または穴かがりまで済んだ半製品のボタン・ホック付けなどを委託するのが普通である。各下請加工業者は、平均四、六の家内労働世帯をかかえている。

このように製造業者⇄下請加工業者⇄家内労働者というのが通常の委託経路であるが、このほか製造業者が直接家内労働者にミシン縫製および、ボタン・ホック付けの作業を委託する場合もある。最近では製造業者から直接家内労働者に委託されることが増や多く



なつてきているが、下請加工業者はこの傾向を、自分たちの存在を否定するものであるとして非常に不満に思っているとのことである。

下請加工業者や製造業者が、家内労働者に委託するのは、<sup>↑</sup>縫製用ミシンやボタン付け用の特殊ミシンを設備したり、工場を拡張したりする資金がないから、<sup>↑</sup>加工賃が割安だから、<sup>↑</sup>景気の変動に対処するため、<sup>↑</sup>労働力不足で人が雇えないからであり、とくに資金力のない、経営不安定な下請加工業者にとつては、家内労働は必須の存在となっている。

### △家内労働者の状況▽

当業界における家内労働者の全般的状況を述べる前には、家内労働者の実例を二、三紹介しよう。

Aさんは、ミシン縫製を専業にやっている家内労働者である。Aさんの家は裏通りにあ

るが、表戸とあけると土間になつていて、そこに動力ミレンが二台ある。奥さんがミレンをかけながら布地を濯用に回してゆくと、みるみるうちに形ができて上つてゆく。「ジヤンパー」のようである。主人は腕まくりをしてアイロン掛けに一心である。二人ともまだ若い。本当に一分でも惜しいように働いている。

「一日でどの位できますか、お二人で、？」「まあ、一枚五五分から一時間で、二人で二五枚というところですね。」作業時間は一日に一一時間位、忙がしい時は夜一〇時過ぎまで働らくこともあり、あまり休まないという。奥さんはミレン掛けで、主人が中南アイロンとミレン掛けをやり、子供がまだいないので奥さんもフルに働いているとのことである。工賃単価は今の綿ジヤンパーが縫いはなしで一枚六〇円で、月の工賃の総額は、二人で最低四五〇〇円から五〇〇〇円になるが、縫糸代や電気料などの経費がかかるので、實際の収入は、四〇〇〇〇円前後というところらしい。

二人とも前に同じ工場で労働者として縫製をやつていた由で、主人は経験一二年、奥さんは五年位だと答えた。世帯をもつと同時にミレン縫製を始め、一年位になるという。



日さんは、内職でミシン縫製をやっている。廊下に動力ミシン一台が置いてある。主人は近くの被服工場へ勤めていて奥さんが内職にやっているそうである。

今は「作業ズボン」を扱っているが工賃は一本六〇円だという。「一日のうち何時間位仕事をなされますか?」、「そうですね、朝仕事を始めるのは朝食の後かたづけをしてからなので、九時半か一の時になります。仕事をする時間は、午前中は正午近くまで約二時間、午後は一時半頃から五時頃まで三時間半、そして夜七時半頃から一の時頃まで二時間半、合計して約八時間というところですね。」しかし、中間アイロン掛けも自分でやるのと、小さい子供がいてその面倒もみてやらなければならぬため、ミシンを踏む時間は、正味六、七時間位で、一日八本位しかできないというのである。月の作業日数は、約二三日で月の工賃額は一、二〇〇円位になるが、縫製代等を差し引くと、手取りは九五〇円位にしかならないとのことである。また、製品が変わると能率が落ちるといふ。「お疲れになるでしよう」と聞く。私はこの内職を五、六年やっています。型がいろいろありますのでやはり神経を使いますね、肩がこります。でも内職収入は、私たち勤め人の家では生計補

助に必要です。工賃も以前に比べて良くなりましたが、製品価格がうみると、まだ安いように思えます……。やはり馴れて数をあげませんと駄目ですね」と語った。

〇さんは、息子夫婦の家にいる大の才を過ぎたおばあさんで、小道がせぎに数年前から手作業のボタン、ホック付けの内職をやっている。

縁側に坐つて、はさみとゆばにおいて、作業服のボタン付けをしていたが、針さばきはさすがに早く、みるみるボタンが付けられて作業服の山が移動する。四つ穴のボタンと一着に三個つけるのである。老眼鏡を下げ気味にかけて背を丸めてはいるが、手先ははやい、一着分つけるのに約二分、ボタン一個つけて四五銭の工賃だという。一日に平均一七〇着の仕事しかないの下、一日の工賃収入はせいせいニミロ円位とのことである。

右のような家内労働者が、羽生地区には三十九年末現在約五八〇世帯約八〇〇人存在している。家内労働者の内わけは女が約七〇〇人、男約一〇〇人でその大部分は羽生の市街地に集中している。



羽生市は人口約四五、〇〇〇人、全世帯数約九一八〇で、市街地には約三、八〇〇世帯が集ま  
っている。この数字からみると、市街地世帯の約二五％近くは、すなわち四軒に一軒が被服  
関係の家内労働に従事していることになる。街全体が被服の工場であるということができ  
よう。

この水戸の家内労働者には、つぎの三つの種類がある。

第一は、前記Aさんのようにミレン縫製とその世帯の本業とし、世帯主自らが家族と  
ともに「専業的」にこれに従事しているもの（以下ミレン専業家内労働者という）で、世  
帯単位では、全体の約四割を占めている。

第二は、Bさんのように家庭の主婦や家族がAさんと同じミレンの縫製を「内職」でや  
っているもの（以下ミレン内職家内労働者という）で、これが最も多く、全体の五割を占  
めている。

第三は、Cさんのようにボタン・ボック付けなどの単純な手収業を家庭の主婦や家族が  
内職でやっているものが昭和三六年頃には全体の二・三割を占めていたが、ボタン付けの

機械化によつてその数は、毎年減少し現在は一割である。

第一のミレン専業家内労働者のほとんどは、羽生、行田地区の縫製工場の従業員であつたものゝ独立し、家族だけで縫製加工を始めたものである。このなかには委託量の増加に伴つて労働者を雇用し、下請加工業者にまで発展するものもある。

ミレン専業家内労働者はAさんの例からもうかかえるように、一家総動員で通常一日に八〜十二時間働く、その結果、収入は他の家内労働に比して比較的多く、夫婦二人で月四〇、〇〇〇円〜五〇、〇〇〇円になる。

第二のミレン内職家内労働者も、ミレン専業家内労働者と同じく、結婚前までは縫製工場に勤務の経験のあるものが多い。これは、ミレン縫製作業が通常四、五年の経験を必要とし、誰れにでもすぐやれるというものでないからである。

ミレン内職家内労働者の労働時間は、家事に費やす時間があるので、やや短かく一日六〜八時間である。専業者にくらべ、ミレン内職家内労働者はこのように作業時間が短かく、工賃収入も月一、〇〇〇円から一五、〇〇〇円程度である。



内職の動機は家計補助のみでなく、隣近所のムードによるものもあり、工賃は貯蓄、耐久消費財の購入、レジャーのための費用等に使われるものもある。

第三の単純手作業内職家内労働者には、縫製工場の従業員の家族が生活費補助のために従事する場合が多い。労働時間は一日二、五時間である。ボタン、ホック付けなどの手作業は簡単な作業で三ヶ月もすれば標準能率に達するから、工賃も低く、月三、四、五、〇〇〇円程度のものが多い。加えて作業量は委託者の生産量に左右されるため不安定な状態にある。

なお、家内労働者に対する工賃の単価については、埼玉労働基準局の指導に基いて、羽生被服協同組合および羽生衣料縫製協同組合がつぎのような標準工賃を協定し、昭和三七年四月から実施している。

◎ 埼玉県羽生地区被服製造業家内労働標準工賃協定書

羽生被服協同組合および羽生衣料縫製協同組合は、家内労働条件の改善をはかり、家内労働者の生活安定、並びに事業の公正な競争に資し、業界の健全な発展に寄与すること

を目的として、家内労働標準工賃について左記のとおり協定する。

昭和三七年三月七日

記

羽生被服協同組合理事長名

羽生衣料縫製協同組合理事長名

一 組合員の家内労働者に委託する縫製加工の標準加工賃は、別表<sup>丁</sup>「家内労働標準工賃表」のとおりとする。<sup>丁</sup>標準工賃表<sup>レ</sup>に記載されていない製品、規格または工程の加工を委託するときは、本土賃表に準じて別に算定する。

二 本協定の実施に伴い、各組合員において協定内容を家内労働者に周知させるものとする。

三 本協定の内容が業界の景況、賃金事情の変動により不適当となつた場合は、協議の上改訂する。



別表 羽生被服製造業家内労働標準工賃額表

(昭和27年4月1日実施)

羽生被服協同組合 羽生衣料縫製協同組合

本協定の実施期日は、昭和五十七年四月一日とする。

| 製品名                | 加工工程             | 単位 | 標準工賃            | 1日実労働時間当り標準作業量 | 摘 要                   |
|--------------------|------------------|----|-----------------|----------------|-----------------------|
| 作業ズボン              | ミシン縫製<br>(縫いはなし) | 本  | 35 <sup>円</sup> | 12             | 縫糸家内労働者持<br>(附属品委託者持) |
| 学生ズボン<br>(小学生)     | "                | "  | 28              | 15             |                       |
| 学生ズボン<br>(中学生)     | "                | "  | 33              | 13             |                       |
| 束帯ズボン              | "                | "  | 38              | 12             |                       |
| 作業シャツ              | "                | 枚  | 21              | 20             |                       |
| カッターシャツ            | "                | "  | 35              | 13             |                       |
| 綿ギャバ<br>ジャンパー      | "                | "  | 46              | 10             | 縫糸、附属<br>品委託者<br>持    |
| オープンシャツ            | "                | "  | 40              | 12             |                       |
| 学生服、作業服            | ボタン付             | 個  | 30 <sup>円</sup> | 750            |                       |
| 作業衣、ジャン<br>ズボン、シャツ | ホック付             | 組  | 70              | 320            |                       |

備考 上記製品、工程の作業基準は、別添「作業標準

書」のとおりとする。(省略)

この標準工賃の金額は、製造業者が直接家内労働者に委託する場合でも、また下請加工業者が家内労働者に委託する場合でも適用されるものである。

この標準工賃の金額は、ミシン縫製の場合には、協定当時の工場のミシン縫製工の賃金との均衡を考慮し、一人一日八時間労働で三六〇円程度になるようにされた。また、ボタ付け、ホック付けのような単純手作業の場合には、工場では同種の作業が行なわれていないので誰れにでもできる簡易作業というところから昭和三五年一月決定された雇用労働者の最低賃金二〇〇円と基準に、一日八時間作業した場合に工賃が二二〇円をやゝ上廻る程度にされた。

例えば、作業ズボンのミシン縫製の標準工賃は一本三五円で、一人一日八時間労働で通常一二本できるから、一月で四二〇円の収入が得られる。縫糸、代や電気料などの経費を差し引くと、純工賃は三六〇円程度となる。ボタン付けは一個三〇銭で一日八時間働けば通常七五〇個位できるから、二二五円になる。

この標準工賃は業者によつてよく守られ、標準工賃の協定以後は、標準工賃より低い工



賃はなくなつた。

最後に最近の家内労働者の動向をみると、家内労働者の総数はあまり変化はないがミシン縫製と手作業とは逆の傾向がでていることが注目される。

すなわち、ミシン縫製では昭和三三年当時約二五〇世帯にすぎなかつた家内労働者が三六年には約四八〇世帯となり、約二倍に近い増加振りを示している。その原因は、近年、とくに三四年以降、景況が活潑となり、委託量が増加したことと、加えて当地方も、求人難のため、家内労働依存の傾向が強まつたからである。その給源は、工場の熟練したミシン工がやめて、家で仕事をするようになったこと、および一般にミシンが普及し、普通の家庭の主婦でもミシンの上手なものが内職に従事するようになったことである。この傾向は三六年以降一層著しく、三八年末にはミシン縫製家内労働者は五五〇と五六〇世帯に増加し現在に至つてゐる。こうした情勢に対し、製造業者の中には「家内労働に依存する度合が多くなることは、企業が生産性を低下せしめ、企業の合理化を阻害するものであり、産地の近代化に逆行する。また家内労働者の製品は不統一であり、産地の製品の質を悪く

するおそれがある。』とする意見もある。

ミレン縫製の家内労働者が増加している反面、ボタン、ホック付けについては、三三年当時一八〇世帯ほどであったものが三六年には一二〇世帯ほどに減少し、更に三八年末には四〇世帯程度にまで減り現在は一〇世帯あるかなしである。これは近時、製品の規格化が要求されることと相まつて、特殊ミレンの設置が進んだため、この工程が工場内で機械によつて行なわれることとなつた結果である。現在では、これらの特殊ミレンの設備が資金難で設置不可能な工場の場合や、あるいは作業量が一時的に多くなり、工場の設備では処理しえない場合にのみ家内労働に委託する程度の状態になりつゝある。

このように、経済情勢の変化に応じ、家内労働者についても、ミレン縫製家内労働者の増加、手作業内職家内労働者の減少という変化がほじている。



## 二 東京のヘツプサンダル

△東京のヘツプサンダル業のあらまし▽

ヘツプサンダルというのはビニールでできたサンダルの通称であるが、これは昭和二九年わが国でも上映された外国映画「ローマの休日」において、女優オーディリー・ヘツプバートンがこれを履いたところからこのような名が生れたといわれている。

当業種は典型的な家内労働産業の一つであるが、数年前、家内労働者の間に「ベンゼン中毒」が発生した。この事件は家内労働問題に対する警鐘となり、これが一つの契機となつて、労働省に臨時家内労働調査会が設置された。

もともと、浅草周辺においては江戸時代から履物が生産されており、現在でも草履、靴、爪掛、草緒などが生産されていることは全国的に有名であるが、昭和二七・八年頃、これらの履物メーカーの中からイタリアの例にならつてヘツプサンダルを製造するものがあらわれた。ヘツプサンダルは下駄と違って洋装にマッチし、かつ、靴をはきられない者にとつ

ても気軽に履けることから世の中のし好に合致し、映画の影響もあつて需要は急速に伸び、他の履物業からヘツプサンダルに転業する者も続出した。なかでも鼻緒業は当時生活様式の変化により着しく衰微していったため、鼻緒メーカーからの転業者がきわめて多かつた。ところで履物業は、鼻緒であれ靴であれ、下駄であれ、大なり小なり家内労働に依存していたので、ヘツプサンダルにおいても、家内労働を使用するという生産形態がそのまま踏襲され現在に至つたものである。

メーカーの全国組織として「サンダル生産者連合会」がある。全国の組合は一口組合であり、ヘツプサンダルの呼ぶ名は元来、東京地区におけるものである。ほかの地方においては、「突っかけ」「モード履き」「近代もの」「等まち」であつたからサンダル連合会としては、この呼ぶ名を「サンダル」に統一した。従つて、東京ヘツプサンダル工業協同組合の名称も「東京サンダル工業協同組合」に改められたが、東京地区におけるメーカーにおいては、従来どおり單に「ヘツプ」と呼ぶ慣習が残つてゐる。

東京のヘツプサンダル業の生産機構は、ごく大雑ぱいといつづのようになつてゐる。



すなわち、ヘツプサントル業を構成しているのは、「問屋」<sup>ト</sup>、「メーカー」<sup>ト</sup>、「家内労働者」<sup>ト</sup>の三者であり、「メーカー」が「問屋」からの注文により、時には見込みで材料と仕入れ、これを「家内労働者」に支給して、ヘツプサントルを製造させているのである。

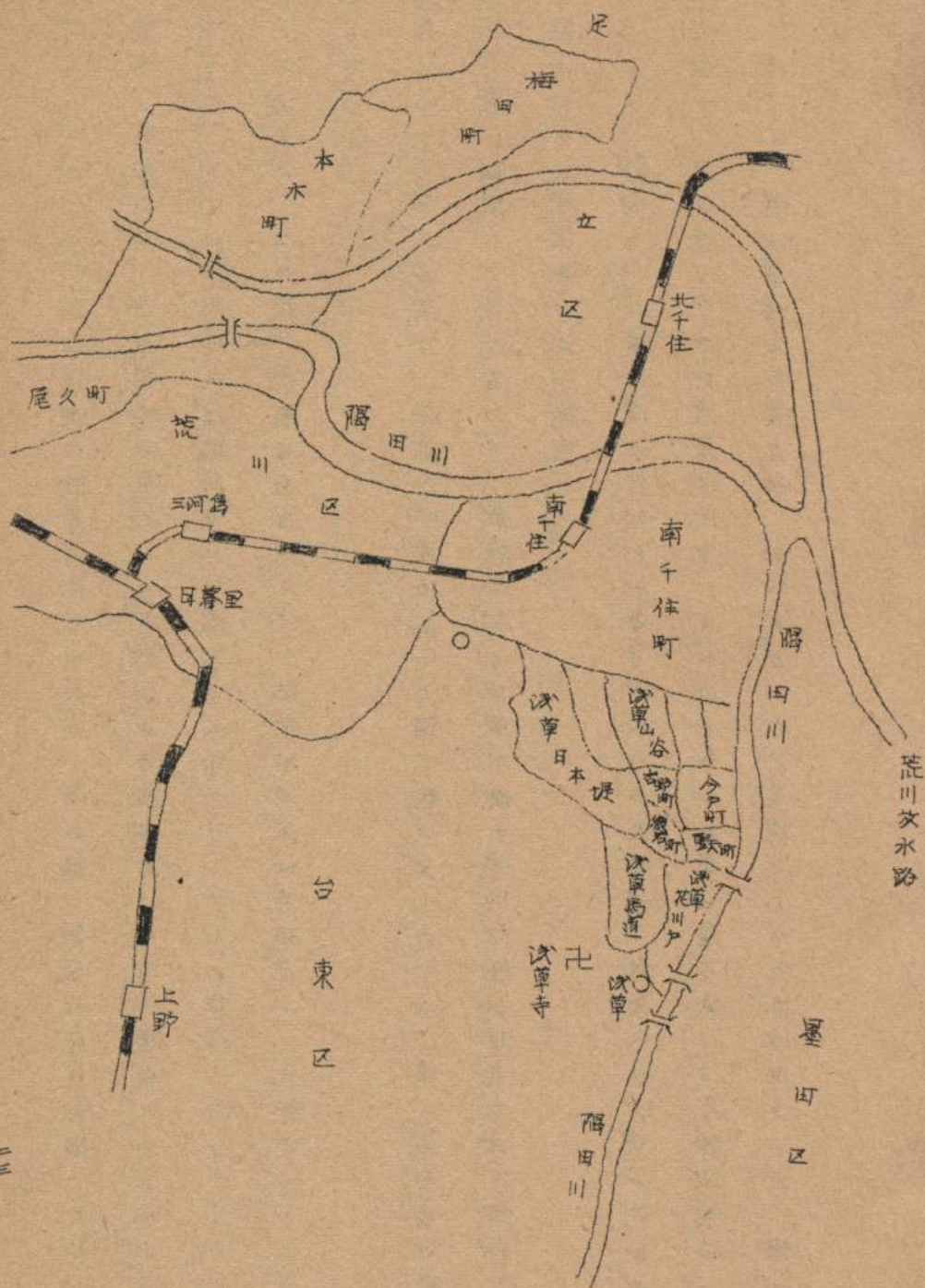
問屋は東京地区で約三〇〇軒あり、そのうち一三〇軒が浅草花川戸に集まっている。

メーカーは、浅草花川戸を中心に、浅草地域一帯および荒川区、足立区などに分布しており、約七〇事業所がある。その大部分は全くの零細企業であり、メーカーとはいっても主要な機能は材料の仕入運搬、製品納入などであつて、生産工程は殆んど全部を家内労働者に委託している。したがつていわゆる工場という感じはない。店先の看板をみても「〇〇製衣所」とか「〇〇産業」というようなものは少なく、<sup>ト</sup>「〇〇商店」、<sup>ト</sup>「〇〇商会」、「〇〇本舗」というような文字が目立つ。実態としては、メーカーというよりは、小商店といつた方がぴつたりする存在である。

家内労働者には、世帯主が妻やときには子供と一緒に、専業的に従事し、これによつて生計を維持しているものと、家庭の主婦などが内職として、これに従事し、家計補助的収

入を得ているものがある。前者の専業的家内労働者のことをこの業界では一般に下職人と呼んでいる。下職人および内職者は、いずれも、メーカーの存在する浅草および足立区、荒川区などに分布している。





もともとヘツプサンダルは東京の決算で庄まれたが、その後、東京以外の静岡、大坂、奈良、埼玉、兵庫など、従来履物の産地として知られる地域においても製造が行なわれるようになった。とくに静岡地区は昭和三二年頃からヘツプサンダルの生産を行なうようになったのであるが、その後の発展はめざましく、昭和四年四月現在一〇三軒のメーカーが存在している。

静岡のヘツプサンダル業は、在来の特産であつた塗下駄のメーカーが、県、市当局の指導援助を背景に転換してきたもので、転換当初から塗下駄の家内労働的生産方式を排除し、工場形態による大量生産方式を採用した。

このように、静岡で、大量生産が行なわれるようになった結果、従来ヘツプサンダルの生産高全国第一位を誇つてきた東京は生産コストの点で、大量生産方式による静岡製品に打ち打ちできず、漸次市場を蚕食され、昭和三五・六年を境としてその地位とこれに譲つてしまつた。



## ハ生産および委託流通機構

東京のヘツプサンダルの生産高は、昭和二七年にその生産が始められて以来年々大巾に増加し、三五年には年間約三〇〇万足、四〇億円の生産をあげるに至った。これを頂点として、以後生産はやゝ減少気味である。その原因は、東京製品の主要な販売先は東京地域であるが、ここ消費量が昭和三五年頃にほぼ限度に達したということと、静岡・奈良地区の廉価品が、東京に流れこみ、東京製品の市場を蚕食したことによる。

東京製品的大部分は、浅草花川戸の問屋から、都内廉物の小売店または百貨店に販売される。残りは、都内の各問屋からの地方問屋を経て地方の小売店に販売される。東京製品の輸出は以前若干あつたが現在はない。

メーカーの数は、さきにも述べたように現在七〇事業所あるが、このうち五八事業所が同業組合である東京サンダル工業協同組合に加入している。

ところで、ヘツプサンダルの製造工程は製品のデザインなどにより差はあるが、おおむね次の通りである。

## ヘップロサングル製造工程

### 材料購入

ビニール生地、スポンジ布、ボール底ゴム、ストム（木とボール紙で作ったしん）などを購入する。

### バンド折り込み

バンド用に裁断されたビニールのふちを折って（バンド断面図参照）ゴムのりでスポンジ布などの材料と接着する。

### 裏張り

中底用のビニールのかがとの部分に足当りをよくするためもう一枚ビニールをゴムのりではりつける。

### バンドミシン掛け

折り込んだものを裏にはがれないようにミシンで縫製し、バンドには仕上げる。

### 巻きつけ（ミシン加工）

バンドと裏張りのすんだ中底用ビニールをミシンで縫合する。

### 吊り込み

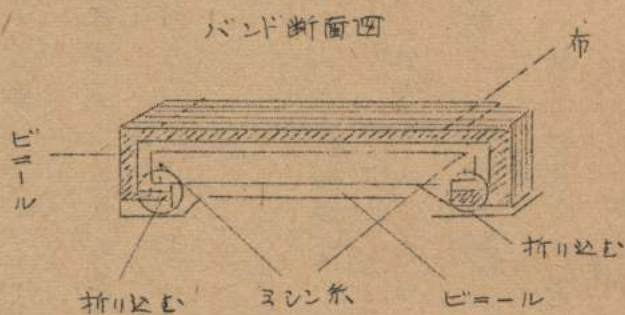
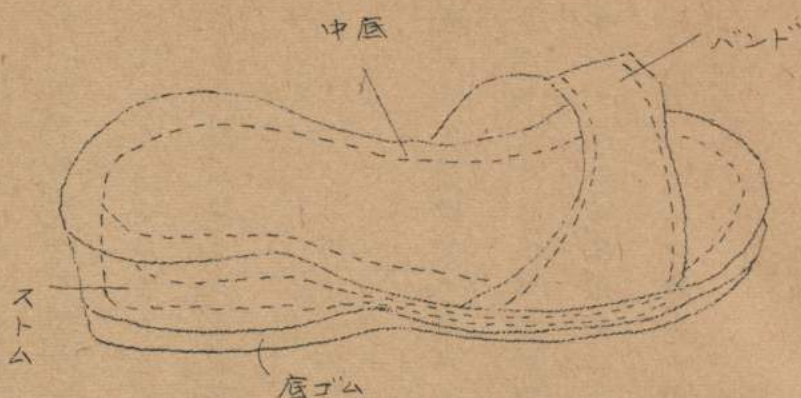
巻きつけを終ったものの中にストムを入れ、ゴムのりで接着する。

### 底付け

吊り込みのすんだものの下にゴム底をゴムのりで接着する。その際圧着機を使用する。

### 包装箱詰





この製造工程のうち、メーカーが  
 必ず自分のところで行なうという  
 のは、最初の材料の購入と包装箱詰  
 位のものである。ただし、材料裁断  
 は、材料管理という面から自事業所  
 で行なうところもかなり多い。それ  
 以外の工程は家内労働者に委託する  
 のが通例である。したがってメーカ  
 ーの労働者構成についてみると、問  
 屋を廻って注文をとつたり、製品を  
 運搬する店員が二人、家内労働者の  
 ところに材料を運搬したり家内労働  
 者と接渉したりする店員が一人、包

業などの難役が一人、経理が一人、これは普通事業主が当る、計五人というのが普通で、さらにその事業所で裁断などをする場合には、これに要する工員が一人、二人加わつて、六人、七人位になる。なお、労働者三十人位の事業所も二、三あるが、こゝでは一応、自事業所で一貫生産できる設備を持つてゐる。しかし、やはり生産の何割かは家内労働に委託してゐる。

このように、メーカーのほとんどは零細規模であり、この地区の全事業所を併せても事業所で働く労働者の数は六十人程度にしかならない。これに対し、メーカーが直接・間接に委託してゐる家内労働者の数は、全部で約一、〇〇〇世帯、四、〇〇〇人に及んでゐる。当業種が家内労働産業であるといわれるゆゑである。

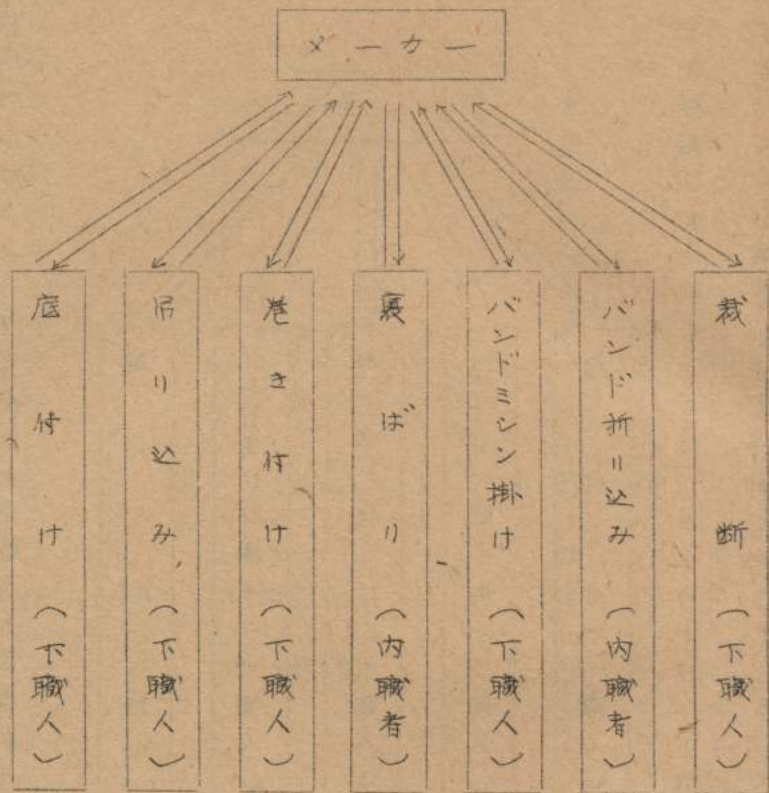
メーカーが、下職人、内職者に各工程を委託する際の委託の仕方にはつぎの三通りがある。

① 委託経路図①に示すようにメーカーが、各工程をそれぞれ別々の下職人および内職

者に委託する。

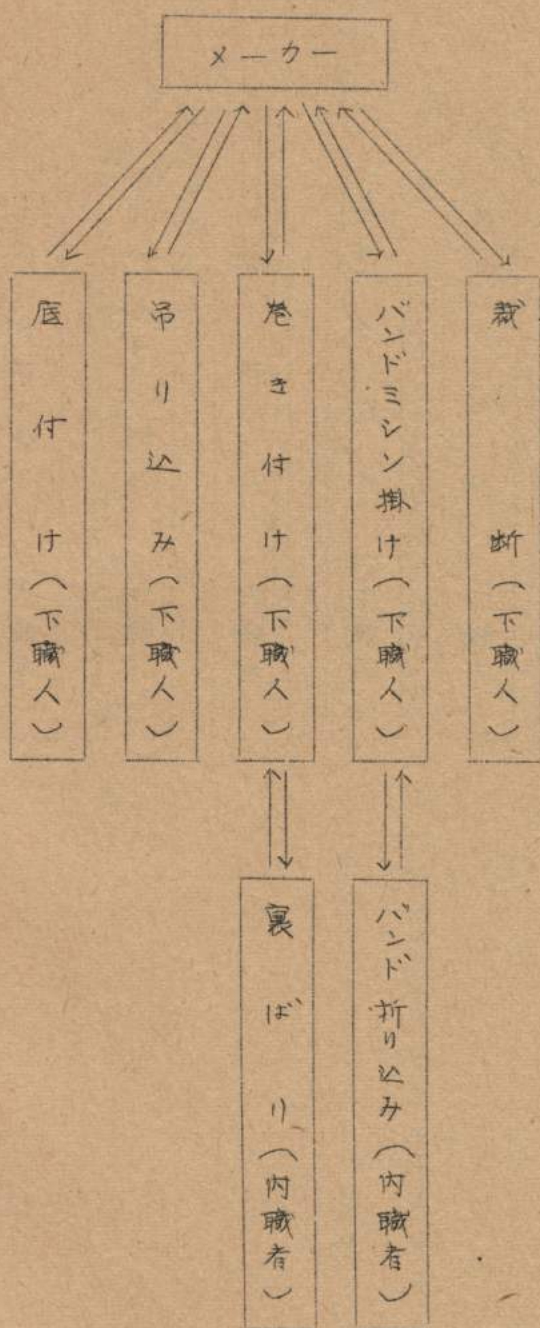


委託経路図(一)



② 委託経路図(二)に示すように、メーカーは内職者には直接には委託せず、バンド折り込みの内職は、バンドミシン掛けの下職人に一括して委託し、また裏ばりの内職は巻

委託経路図(二)



き付けの下職人に一括して委託する。その際、ミシン掛けおよび巻き付けの下職人は、ミシン掛けおよび巻き付けは自分のところでやるが、折り込み、裏はりは、ハロー五%程度の口銭をとつてそれやれ内職者に再委託するのが通例である。

③

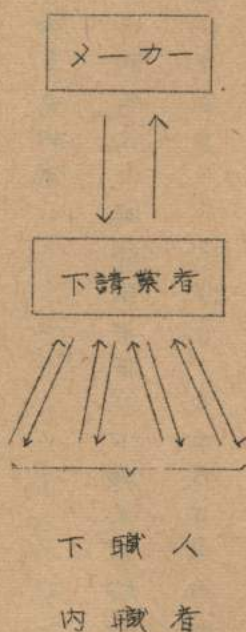
委託経路図(三)に示すように、メーカーは、下請業者は、すべての工程を一括して委託する。これを業界では総請制と呼んでいる。下請業者は自事業所において委託を受

託する。これを業界では総請制と呼んでいる。下請業者は自事業所において委託を受



けた工程のうち一部を行なうとともに、他の工程は、前記①、②のような仕方で行なう。なお総請を行なう下請業者にはメーカーが資金的にゆき詰つて下請に転落したものと、下職人から変化してきたものがある。

委託経路図 (三)



当初は①の形態が多かつたといわれるが、次第に②の形態になり、現在では②が最も一般的である。③の総請制は最近増えたものである。

メーカーによつては、以上の①、②、③の委託形態のうち、ただ一つの形態しか採用していないところもあれば、二以上の形態を併用しているところもあり、実際の委託形態は

著しく入り込んだものになつてゐる。

なお、ヘツプサンドルは一般に春から秋にかけて好んで用ゐられるため、当業界は四月より八月が忙しく、その反面一〇月より一月は著しくひまになる。そこで最近では「防寒履き」と称するスリッパ形のサンドルを生産し、その調節をはかるようになった。

### △家内労働者の状況▽

最盛期の昭和三四、五年頃には、下職人が約一、二〇〇世帯（三〇〇人）、内職者が約二〇〇〇世帯（一、〇〇〇人）いた。その後生産の減少に伴い、家内労働者も減少し、現在では下職人が約一、〇〇〇世帯（二五〇人）、内職者が一、〇〇〇世帯（一五〇人）程度とみられる。下職人にはくらべ内職者はより大巾に減少している。これは、ベンゼン中毒事件以後、ヘツプサンドルの内職は危険だということと、内職希望者が少なくなつたことと、そのためメーカー側でも、従来内職に出していた折り込みの工程を省略する方法を考え出したことによつてゐる。ただ折り込みを省略すると、見た目が悪いので高級品については依



然として折り込みが行なわれているが、仕事の量は従来にくらべ半減している。

他業種では家内労働者が団体を組織するということとはあまり例がないが、本業種には家内労働者の団体がある。「ヘップサンダル工組合」といい、昭和三四年七月下職人および内職者の一部があつまつて結成したものである。メーカーに雇用されている労働者も本組合に加入し得ることとなっており、若干の加入者がある最近の組合員数は二五〇人で、そのうち下職人七割五分、内職者が一割五分、雇用労働者が一割という構成になっている。それでは、下職人、内職者の生活、就業状況はどうなっているであろうか。

まず、家内労働によつてどれだけの収入を得ているかをみると、工賃の単価は、たとえば女物時大の「巻き付け」が一足一〇円、男物中級品の「吊り込み」が一足一二円、飾りのついたバンドの「ミシン掛け」が一足八円、「折り込み」が一足四円というように、製品の種類やデザイン等に応じて一足いくらかきめられ、月に一回か二回、出来高によつて工賃が計算され支払われる。工賃収入を一日ないし一月当りで見ると、下職人と内職者とは大分差がある。

下職人の場合は、専ら工賃収入によつて生計を立てているわけであるが、夫婦二人で一日八時間働けば、ゴムのり代とかミシンの糸代など下職人の負担する諸経費を差し引いた手取りが九〇〇円〜一二〇〇円位になるのが大体の相場である。したがつて月の収入は仕事さえ切れずにあれば、普通二五〇〇〇円〜三〇〇〇〇円位にはなる。仕事の非常に忙しい月には夫婦で連日みっちり働けば四〇〇〇〇円〜五〇〇〇〇円の収入になることもあるといわれている。しかし問題は、仕事が続いてあるとは限らないことである。四月〜八月の繁忙期以外は仕事のと切れることが多く、特に二月〜一月の閑散期になると、満足に仕事のある日は月のうち二日か一日位のもので、一〇〇〇〇円〜一五〇〇〇円の収入を得るのも容易ではないという。下職人は「仕事が続いてあるかどうか」と毎日が不安でたまらない。そして口をぞろえていう。妻と三人の子供を抱えたある下職人は「夫婦二人で稼いで月の収入は年間平均すると二八〇〇〇円位になるが、これではギリギリの生活しかできない。」「子供には絶対こんな仕事はさせたくない。高校まではなんと少しでも出しておきたい。」「子供には絶対こんな仕事はさせたくない。高校まではなんと少しでも出しておきたい。」「と語つていたが、これはすべての下職人に共通の気持のよう



である。また当業界の景況は昭和三五年を頂点とし以後は漸次悪化しているため、<sup>丁</sup>物価は年々上つてゐるのに工賃はこの二、三年間ほとんど變つていないといわれる。

下職人には以前は幕緒の下職をやつてゐたが幕緒の仕事がなくなつたので、ヘツプサンダルの下職に變つたものや、町工場につとめていたが、工場がつぶれたのでヘツプサンダルに転業したものなど、<sup>丁</sup>他に適当な就職口がないのでやむを得ずこの仕事に従事してゐるという者が多い。

内職者には月収二〇、〇〇〇円と三〇、〇〇〇円の町工場の工員の主婦が多く、家計の足しにするために内職をしてゐるものが多い。内職者の工賃収入は下職人よりも少なく、一月五六時間働いて、ゴムのリ代など内職者の負担する経費を差し引いた手取収入が一五〇円と二〇〇円位というのが普通である。一カ月間の工賃収入は通常繁忙期で五〇〇〇円位、閑散期には三〇〇〇円と三、〇〇〇円位にしかない。

以上のような工賃や仕事の季節的な繁閑のほか、当業界には冒頭にふれたように安全衛生上の問題、すなわち、ベンゼン中毒が発生したことがあつた。つぎにこの事件の経緯を

説明する。

### △ベンゼン中毒事件▽

昭和三三年の暮頃から、浅草の浅草寺病院や、東大病院などでは、著しく強い貧血で入院する者が続いた。血液検査をしてみると、白血球数が非常に少なく、重症の場合は手のほどこしやうがなく、死亡者を出すに至った。調べてみると患者はいずれも、ヘツプサンダルの製造にたずさわっている下職人や内職者などであつて、サンダル製造の際に使用するベンゼンのリが原因であることが判明した。ベンゼンのリから出るベンゼンの蒸気と一定限度以上吸ひこむと血液の再生機能がおかされるのである。これに対し労働者は直ちに関係官庁と連絡をとりつつ、ヘツプサンダル家内労働者の労働環境の測定、特殊健康診断を実施するとともに、ベンゼン中毒防止について種々検討を加えた。中毒防止のためには「局所排気装置」という装置があるが、こういう費用のかかる装置を家内労働者の家庭に備え付けることは困難である。そこでまず、家内労働者にベンゼンのリを危険性の少ない



他のゴムのりに見えるよう指導し、またゴムのり業者に對してはベンゼンのりの製造をやめ他のゴムのりに切換えることや、家内労働者がベンゼンのりと他のゴムのりとはつきり識別できるように、容器のラベルにゴムのりの組成を明記するよう呼びかけた。しかしながら、ラベルには「本品にはベンゼンは含まれていません」とか「無害」とか明記してありながら調べてみるとベンゼンが入っているものが相当数みつきり、家内労働者の方でもベンゼンのりの方が値段が安い上に乾きが早く作業の能率が上るために、危険と知りつつもベンゼンのりを使用するものがあり、引き続き中毒の発生するおそれがあつた。そこで労働省は昭和三五年一月一日よりベンゼンを含有するゴムのりの製造を禁止し同年三月以降は販売使用をも禁止した。

こうして、ベンゼン中毒事件は一応終息することとなつたが、この過程で、ヘップサナル家内労働者に幾多の問題があることが明らかになつた。たとえば、当時東京都がベンゼンのり使用者三〇〇〇人について集団検診を実施したところ半数が異常者で、一割の二〇〇人が治療を要することが明らかになつたが、その際「中毒にかかつてゐることかお店

(メーカーのこと)に知れると、お店では後で責任を問われでもしたら困るという考えから委託をやめてしまう心配があり、そうなると喰えないので、集団検診に加わらなかつたものが相当あつたという。また、ベンゼン中毒の治療にはステロイドホルモンという薬がある。高価で月に二〇、〇〇〇円もかかるので、中毒患者の中には病院で治療をすすめても「費用がないから」といつて来院しない人が多かつたという。ベンゼン中毒が表面化して以後、ヘツプサンダルの内職をやめるものが多かつたが、一方では「人がやらないうちにもうけるんだ」といつてゴムのりを大量に買い込み内職に精を出す者もみられた。

こうした家内労働者の状況が新聞、ラジオ、テレビなどによつて一般に伝えられるや、家内労働に關する世の関心ははわかにか高まつた。この事件を契機として労働省に昭和三四年一月、臨時家内労働調査会がおかれ、実態調査と対策の検討に乗り出すこととなつたのは、さききのべた通りである。

ベンゼンのりの禁止により、現在ではベンゼンの代りに、トルエン・キシレンなどを使つたゴムのりへ以下トルエンのりという。ンやゴムの原液を液化アンモニアで溶解して作



つたラテックスという名称のゴムのリが使用されている。トルエンのりからはトルエン、キシレンの蒸気が発生するが、ベンゼンにくらべれば危険性はずつと少ない。しかし全く無害というわけではなく、長時間、大量に吸いこめばベンゼン同様の中毒と起すおそれがある。

またトルエン、キシレンの蒸気は空気中に充満し、一、六%の密度に達すると引火爆発の危険がでてくる。トルエンのりを使っているヘッパサンドル工場や内職の家庭で、そののりに引火して火事を起したこともあり、トルエンのりの取扱についてでは衛生面からほとんどより火災という面からも警戒の必要がある。





### 三 東京の金屬玩具

へ東京の金屬玩具工業のあらまし

自動車、機関車、風船、セルロイド人形、縫ぐるみ。など、多種多様の日本製玩具が毎年外国に輸出されている。その総額は昭和三九年、一年間約四六五億円にも及んでいる。

これらの玩具の生産は多数の中小企業と、家内労働者が関係している。

こゝでは玩具のなかでも最も輸出額の多い金屬製玩具をみることにする。

日本の金屬玩具の主要産地は東京の墨田、葛飾地区である。こゝで、日本の金屬玩具の約九割が生産されている。

この地区に行くと、雑然としたほろりっぱい感じの所並み、曲りくねった路地が、東京中心部のビル街や、山手の住宅地とは全く異質の雰囲気を感じさせている。あつちからもこつちからも町工場のプレス音が聞えてくる。のぞいてみると金屬玩具関係の仕事をしているところが多い。

この地域における金属玩具生産の厂史は遠く明治初年にまでさかのぼることができる。明治五、六年頃、外国から入ってきた金属製玩具に刺激され、ブリキの空缶などを利用してつくったのがわが国における金属玩具の最初である。

この産業は、東京という大きな消費市場を有したことにより、次第に企業数が増加し、大正末期においては僅かではあるが、中近東方面に輸出するまでになった。さらに昭和に入ってから発展はめざましく、玩具の輸出はわが国の輸出に重要な地位を占めるに至った。

戦争のぼつ発によって、昭和二〇年まで金属玩具の製造は禁止されたが戦後輸出が再開され、以後逐年発展して昭和二九年の輸出額は六〇億円に達した。

もともと、わが国の金属玩具は比較的価格の安い、フリクション玩具とゼンマイ玩具が主な製品であつて、これらが輸出品の殆んどを占めていたが、昭和二九年、新しく小型

モーターを装置し、バッテリーも可動源にした電動玩具が開発され、その高度な技能とデザインが、アメリカ市場に好評を招き、急激に輸出が伸びて昭和三五年においては、電動玩



具は約四〇億円の輸出額を計上し、その後その実績を確保して、今日に至っている。

さらに国内需要も国民所得の上昇とともに年々増加している。

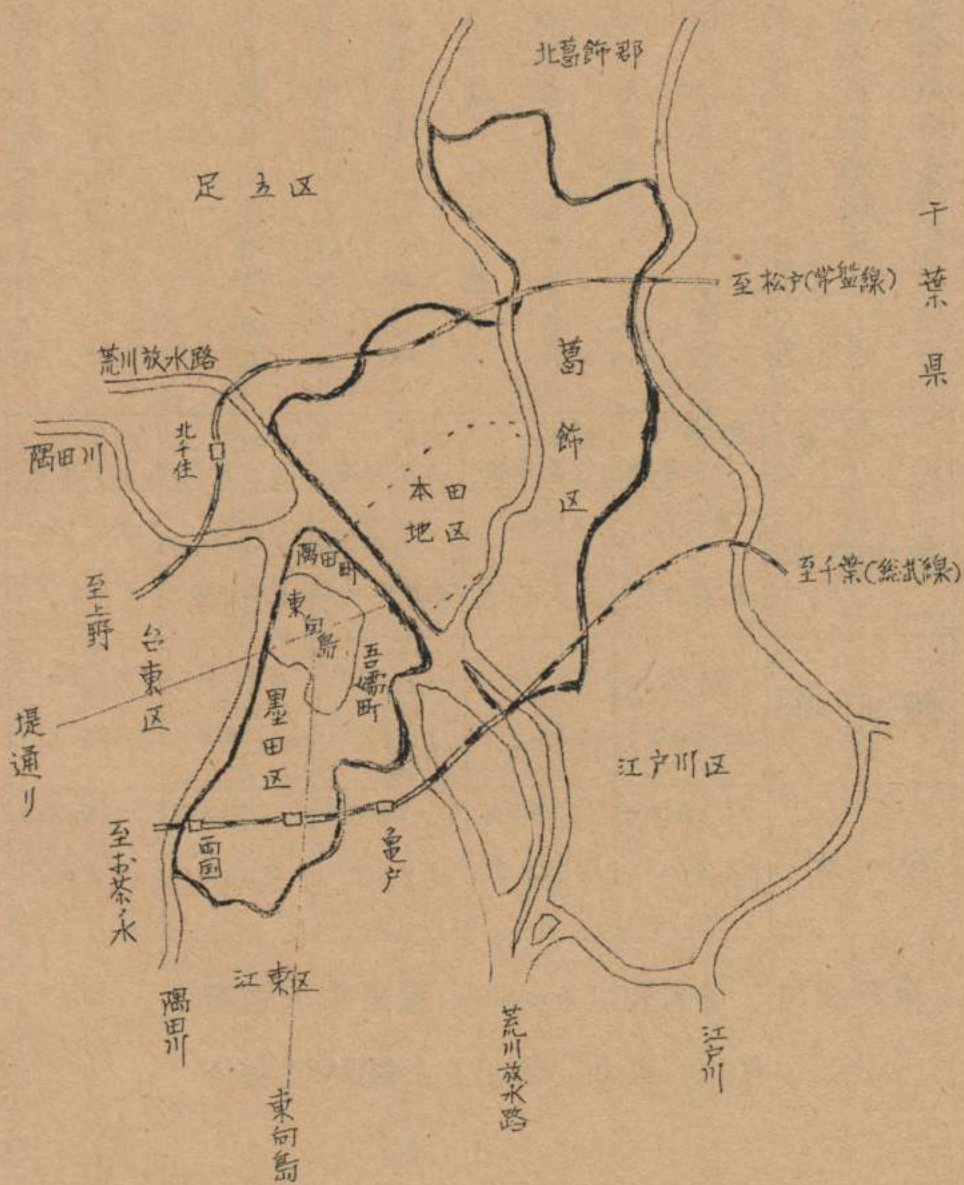
金属玩具の中には、笛やラッパからままごとを使うお皿・包丁・洗濯機に至るまで、さまざまのものが含まれているが、

主要なものはないといつても電池はすみ車・ゼンマイなどで動く自動車・電車などの「活動玩具」で、これが全生産額の約七割を占めている。

| 年 度   | 昭和<br>35年度    | 昭和<br>36年度    | 昭和<br>37年度    | 昭和<br>38年度    | 昭和<br>39年度    |
|-------|---------------|---------------|---------------|---------------|---------------|
| 国内需要  | 20%<br>2,509  | 26%<br>3,621  | 28%<br>4,470  | 32%<br>5,400  | 30%<br>6,479  |
| 輸 出 額 | 80%<br>10,034 | 74%<br>10,308 | 72%<br>11,495 | 68%<br>11,620 | 70%<br>13,222 |
| 合 計   | 百万円<br>12,543 | 百万円<br>13,929 | 百万円<br>15,965 | 百万円<br>17,020 | 百万円<br>19,701 |

資料出所 「金属製おもちゃの製造業実態調査」

但し、国内、輸出とも製造販売価格





これらの金屬玩具のうち約三割近くが国内で売りさばかれ、七割強が、国外に輸出される。輸出先は、米國をはじめ、カナダ、イタリヤ、ベネズエラ、オーストラリヤ、オランダなど世界ニの數ヶ國に及んでゐる。そのうちでも米國は最も多く輸出額の六五%を占めてゐる。

### へ生産および委託流通機構

金屬玩具の生産は、どのようにして行なわれるか。

従業員八十名位のSメーカーの例を紹介しよう。(圖参照)

このメーカーは電池で動く機関車を作つてゐる。まずブリキ板を原材料商より買ひ入れ、ブリキ印刷業者に注文して、機関車の型や色をブリキ板の上に印刷してもらふ。つぎに印刷のすんだブリキ板を裁断し、プレスで打ち抜いたり、しばつたりして、機関車のボデーやいろいろな部分をこしらへる。この工程は自工場で行うとともに、プレス加工だけを専門に行う「プレス屋」に下請させる。工場内でプレス加工を行なう労働者は二〇人くらいに過

がないが、下請させているプレス屋は三〇軒もある。このプレス屋には家族だけでプレス加工を行なう家内労作者七軒と、労作者を雇用しているもの二三軒とがある。

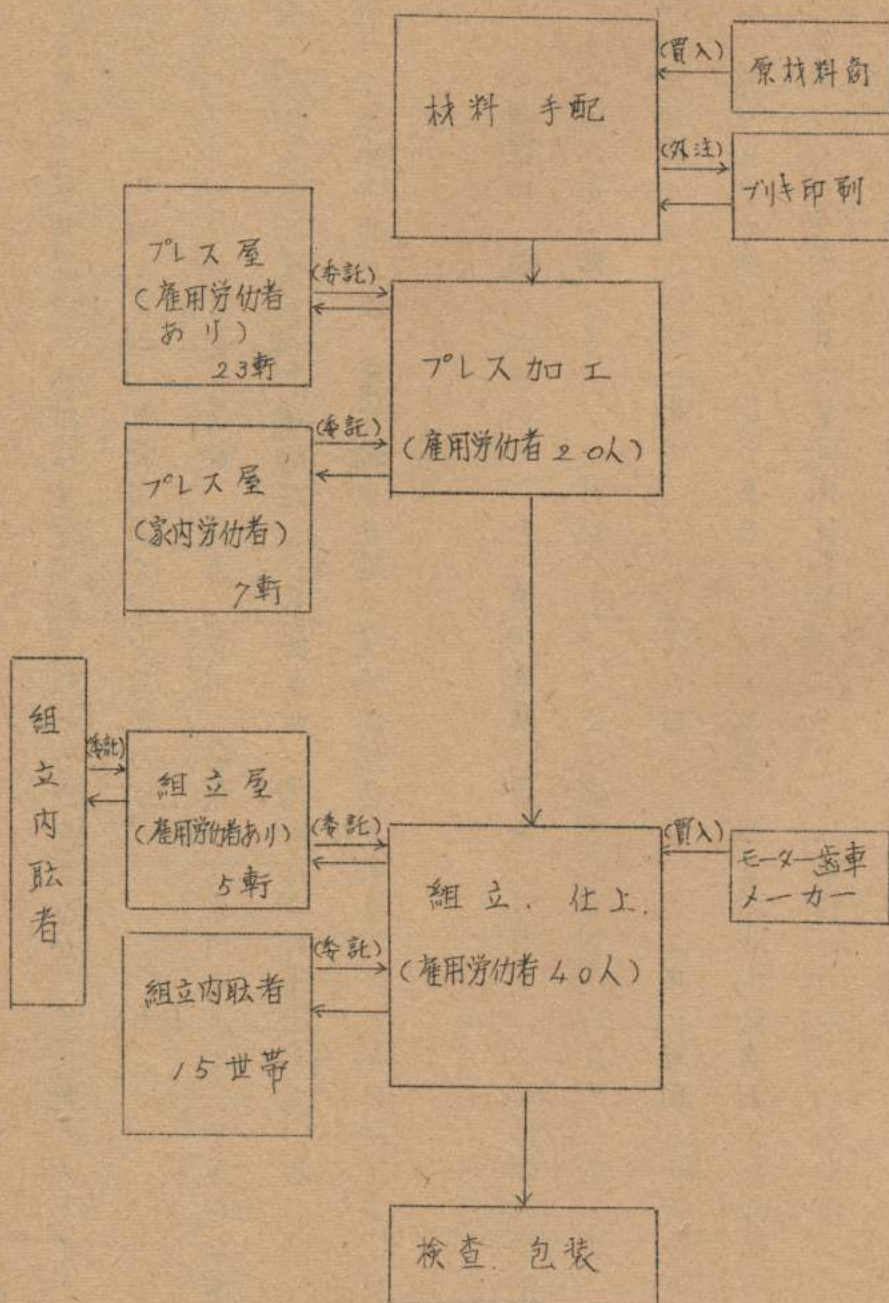
ただし労作者を雇っているといつても一事業所当りの労作者数は、最も規模の大きいところで一二人、普通四・五人である。家族だけのプレス屋は、足踏みのプレス機械いわゆるケトバシを使っている。労作者を雇っているところではケトバシのほか、電動プレスを使っており、規模が大きくなればなる程大型のプレス機が設備されている。

プレス工程が終つて、機関車のボデーの各部品ができると、つぎはこれをつなぎ合わせるとともに、それぞれの専門の部品メーカーから買つて来たモーター齒車などと組み合わせ、機関車を作る。組立作業は自工場で行なうほか、主として家庭の主婦や、組立を専門におこなう組立屋に委託する。

このメーカーの工場内で組立作業に従事している工員は四〇人で女子が多く、内証者は一五世帯、組立屋は五軒である。メーカーから委託された組立屋は、一〇人〜一五人位の労作者を雇つて組立てを行なうとともに、さらに内証者にも委託する。



# S メーカー生産工程



組立てられた製品は、検査包装され、同屋に納品される。

以上のように金属玩具は、複雑な生産工程を経てできあがるが、その他のメーカーの場合もほぼこのSメーカーの例と同様とみてよいであろう。

このようなメーカーが墨田、葛飾、足立、荒川、台東、江戸川地区に、二五〇工場存在している。特に墨田区東向島<sup>町</sup>吾嬬町および葛飾区四ツ木町などに集中している。

メーカーの組織としては、東京輸出玩具工業協同組合があり、二一九のメーカーがこれに加入している。

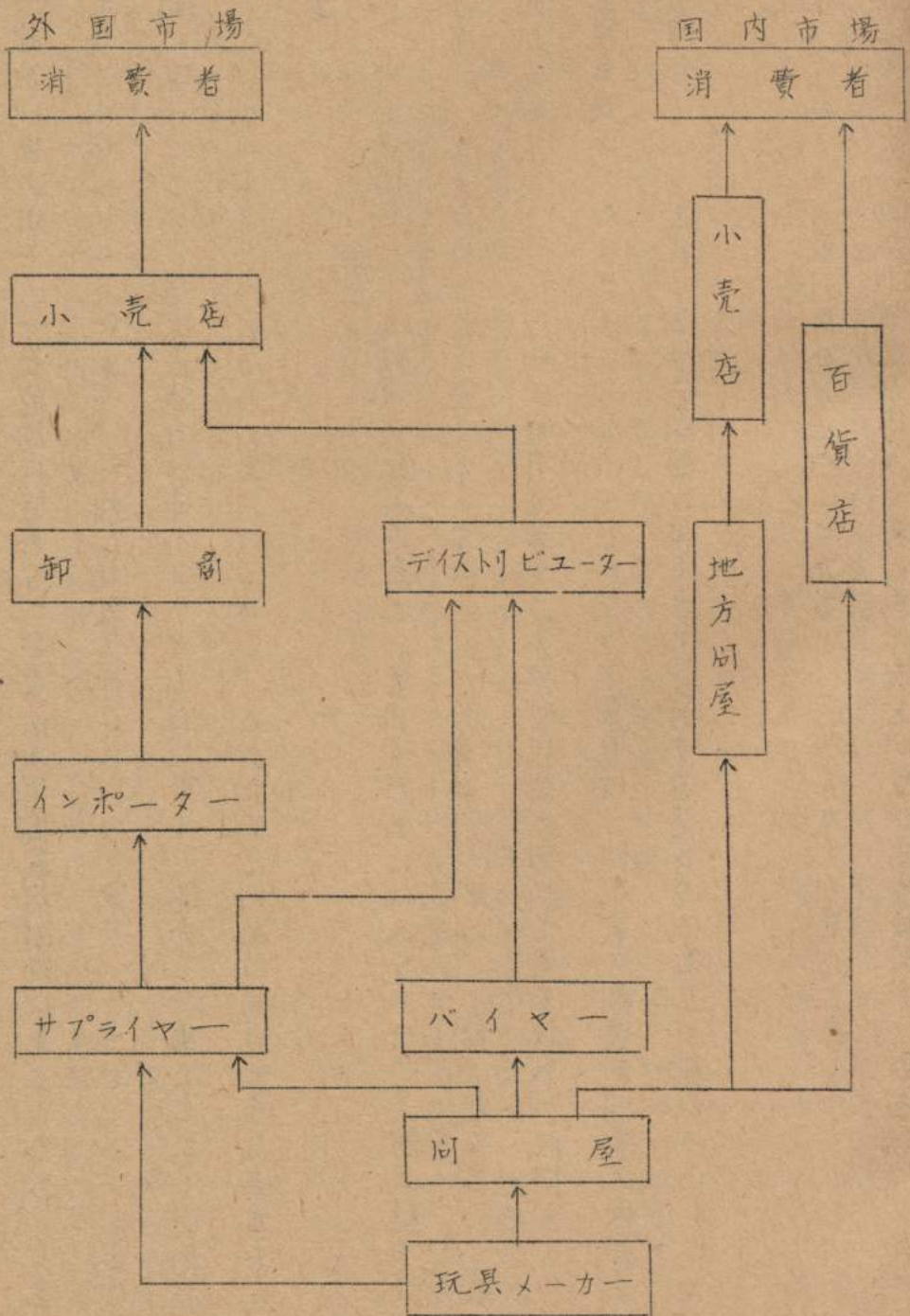
メーカーの規模は、最も大きいところで労働者数七四人、ただしこれは例外的で、労働者数二〇人以下の工場が多い。したがって、さきに例としてあげたSメーカーは、この業界ではやや規模の大きい方に属する。このようなメーカーの工場に雇用されている労働者の数は、東京地区で約一〇、〇〇〇人であるが、プレス屋、組立屋や内販者および部品工場で働いている者など、金属玩具工業関係従事者は三〇、〇〇〇人前後になるといわれる。

こうして生産された金属玩具は国のような経路で国内、国外に販売される。

まず製品は、メーカーから問屋に納入される。



# 金屬玩具流通機構圖



問屋は玩具問屋の街として全国的に有名な、台東区浅草橋蔵前周辺に集まっております。金  
属玩具を扱う問屋は約三〇軒ある。一般に玩具の売れ期は、正月、クリスマス、お盆な  
どの時期に集中するが、資本金のない中小メーカーはそれまで製品を在庫しておく余裕が  
なく直ちに問屋に引きこつてもらわねばならない。このために問屋は相当大きな資本をもち  
つている。

さらに、米国市場で一ドル程度の玩具を新たに売出すためには八〇—一〇〇個の型を起  
す必要があり、そのための型代金は五〇万円以上であるといわれる。しかも型を起して最  
初の商品が完成するまでには約三カ月を要する。型代金の回収は資金投入の時期より少  
なくとも半年後とみなければならぬ。したがって業者は、型代金の調達を問屋に依存す  
ることが多い。こうしたことから問屋のメーカーに対する発言力は著しく強いといわれて  
いる。

問屋とメーカーとの取引の仕方についてみると、①メーカーが見込生産したものを問屋  
が仕入れるやり方 ②メーカーが作って来た試作品を問屋が審査検討し、合格したものが



あれば注文するというやり方、③問屋が新製品を考案し、その製造をメーカーに注文するやり方の三通りあるが、①はまれで②と③が普通である。また製品の価格も問屋の指し値できまることが多いといわれている。

メーカーから問屋に納入された製品は、ここから輸出と内需とに分れ、別々の経路をたどる。

すなわち輸出の場合は、通常問屋からバイヤーや、サブライマーの手を経て、複雑な経路をたどって外国の消費者の手になる。なお、メーカーから直接問屋を通さずに、サブライマーに販売され、輸出されるという場合もある。

#### へ家内労働者の状況

以上のように、金属玩具工業においては、メーカーのほかには、きわめて多数の関連中小零細企業や、家内労働者が存在しているわけであるが、ここでは、家内労働者について、その状況をのべよう。

当業界の家内労働者には、以上の叙述からも明らかなように、プレス加工を行なっている者と、組立を行なっている者との二種類がある。前者は通常一家の主人を中心として家族ぐるみの場合が多く、後者は労働者の主婦等が内職として行なっているのが多い。

先づプレス加工の家内労働者であるAさんの話を聞こう。

Aさんは、六年前までは会社の事務員をしていたが体をこわしてやめ、奥さんが近所のプレス屋へ手伝いについていたのと思いきつてケトバシ三台を買い夫婦でこの仕事を始めた。

Aさん夫婦には子供がいない。仕事は玩具自動車の車輪部と車軸部の結合である。

車輪は、ノーカーから運ばれてきたものをそのまま、車軸に固定させるだけであるが、車軸の方は、車の型式によつてプレス加工をする。車軸の工程が終ると車輪とのかしの工程になる。従つて製品一単位当り三つ七回のプレス加工をする。

Aさんの話によると「一製品当り工賃は、八の銭から一円位の間で一日八時間位として、



一〇〇〇個位出来、一日当りの工賃は一人八〇〇円程度である。

夫婦二人で一ヶ月の収入は普通の月で四五〇〇〇円位、繁忙月で六〇〇〇〇円、閑散月で四〇〇〇〇円位になる」そうた。

労働時間は、朝九時から仕事を始めて普通の月は、午後の六時までで休憩時間を除くと、八時間位、奥さんは家事等の時間が若干あるので少し短く一日六時間半位、繁忙の月は夫婦とも一日一〇―二時間位働き、休みは月二回休むとの事である。

Aさんの作業場は厩間に続いた二坪程の土間で、どこにケトバシが整然と置かれていた。Aさんの右手の拇指はケトバシによる挫滅傷を負っており、現在は注意して作業しているということであつた。

つぎに家庭の主婦で組立てを内恥にやつてゐるBさんの話を聞いてみよう。

Bさん一家は、炭鉱高取者で三年前に福岡の炭鉱から東京に移つてきた。主人は近くの運送会社の運転手で、月給は三三〇〇〇円、小学校一年と二年の子供の計四人家族である。手取り三〇〇〇〇円の収入では生活は楽でないので、奥さんは一年程前から内恥をけじめ

た。こゝは平家が約三〇戸並び主に炭鉱離職者が住んでいる。彼等はこゝに住んでから二年位経っているが、一軒が内職をはじめると他の家にも普及し今ではどここの家でも内職をしているとのことである。

Bさんの仕事はヤットコで玩具、自転車のゼンマイ部分、モーター部分、方向指示器等の「つめ」を折り曲げて留める作業をやっている。

朝八時から仕事をはじめ、昼食時に一時間位休憩をとり、午後四時頃まで仕事をし、夕食後または午後七時に仕事を始め一〇時頃までする。正味一日の労働時間は子供達の世話をしているので八時間位という。日曜日は原則として休むようにしているので月に二六日位休くとの事である。

Bさんが一日に組立てる量は約五五〇個、一個が平均八〇銭なので日額は約四四〇になる。一カ月の内収収入は一、〇〇〇円一、二〇〇円位で月二回にわけて支払れるそうだ。

これらの家内労働者の正確な数は把握されていないが、Aさんのようなプレス專業家内労働者が約五〇〇、六〇〇世帯Bさんのような組立て内職者が四、〇〇〇、五〇〇世帯は



あるものと推定される。家内労働の金属玩具工業における比重はきわめて高い。

メーカーは「加工賃が割安だから」、「工場を拡張しようと思つても、それだけの資金がない」、「人手が足りない」というような理由から、これらの家内労働者を使つてゐる。

以上において、東京の金属玩具工業における家内労働の現状をみてきたが、当業界自身  
が現在一つの転換期にあり、業界の今後のあり方に応じて、家内労働もまた漸次変化する  
と思われる。すなわち当業界では、東京都内において工場拡張の余地がなく、企業の近代  
化が困難であるため、栃木県壬生<sup>ミデ</sup>所に金属玩具の中小企業団地をつくり、こゝに集団移動  
する計画を進めつつある。

隅田地区の

壬生地区へ移転したある業者は「今まで使用していた内取的<sup>ミデ</sup>家内労働者は、私が移転す  
るとすぐ、」  
布帛、プラスチック、ビニール等の玩具の内取を始めている」と

語り、金属玩具の内取的<sup>ミデ</sup>家内労働者は委託者であるメーカーが他へ移転した場合<sup>ミデ</sup>は他の家  
内労働に移している模様である。

移転先の土生地区における家内労働者への委託について一業者は「農家の主婦が東京よりも安い工賃で働いてくれるので今のところ家内労働者の確保には困っていない。もっとも今後相当数移転した場合は別だが」といつている。

土生における生産形態も、東京で採られていた方式とあまりかわらず、家内労働に依存しているようだ。

しかしながら中小企業団地の形成がす、めば、これにともなつて金屬玩具の家内労働は大都市の内駄から農村の内駄に移向し、その性格も多少かれ少かれ変化していくことはまぬかれないであらう。



#### 四 横浜のスカーフ（神奈川）

へ横浜のスカーフのあらまし▽

神奈川県には伝統と技術をほこるいくつかの在来産業がある。ここでとりあげようとしているスカーフ産業もその一つである。もともと、スカーフの呼称は戦後のことで、その前身は手巾すなわちハンカチーフであった。

ここでわれわれが日常スカーフと一口に呼んでいるものはどのようなものか説明しよう。襟巻には普通スカーフのほか、マフラー、ネックチーフ、ショールなどがあるが、その区分はと問われるとちよつとまごつく、業界でこれを使用する場合は、これらの商品の一番の得意先である米国の関税法からきているようである。すなわち、その課税取扱区分で決められていることが、いつの間にかわが国でも商慣習上の呼称となって一般化したものである。

同法の取扱区分では、スカーフとは、二方一。吋以上、他二方二吋以上四吋以下で

一平方ヤード当り一オンス未満のもの。マフラーとは二方一〇吋以上、他二方二四吋以上四八吋以下で一平方ヤード当り一オンス以上のもの。ハンカチーフとは二四吋平方未満のものといったように寸法や布の重さで区別されている。当産地で生産されているのは、これらの取扱区分によるスカーフにとどまらず、これら全部を総称した意味のいわば広義のスカーフである。

スカーフ産業の発祥は、横浜の絹織物業者が明治初年にオーストリヤ、やオーストラリアの万国博覧会に絹織物を出品したのが契機となつて、やがて染色加工した「絹羽二重」ハンカチーフや寝衣の輸出が始まつた。

当時のハンカチーフは色無地、白無地のもので無地染色業者の手によつて染色され、その縁を「ハンカチ女」と呼ばれた家庭の婦人が手がかりしたものであつた。このハンカチーフが今日のスカーフの前身である。

当時、紺屋と呼ばれていた染色工場は、横浜市の西部を流れる大岡川および帷子川沿いにあつて、次第に増えつゝあつた輸出織物類の染色加工は多くこの辺りでなされていたの



で染色技術は他地方よりかなり進歩していたといわれる。市場も米国から英国、欧州へと  
広まるにつれ、業者の数も多くなり、明治二二年にはこれら染色業者によって横浜輸出絹  
手布組合が結成されるなど、すでに産地を形成するまでになっていた。翌二三年、たまた  
ま来港したフランスの一バイヤーが羽二重に型を押捺したハンカチーフを一紺屋につくら  
せ、これを本国に送ったところ、非常に好評を博したのが意匠物ハンカチーフの始まりで  
業者も紺屋から化学染料を用いる捺染業へとかわり、ここに今日のスカーフ産業の基礎が  
築かれたという。

その後海外の需要は急増していったが、製法はなおしばらくの間は木版による押捺とい  
う原始的な手法であった。

やがて明治末期にいたり一工場が「毛刷毛式」という型紙を用いる捺染方法に成功し、  
ハンカチーフ以上のサイズものが、できるようになり、この時期以降スカーフ類も作られ  
るようになった。その後染料に糊を混ぜる染方が研究されるなど染色加工の進歩にしたが  
って業績も急上昇を続け大正の中頃には輸出額も三、〇〇〇万円をこすという盛況をみせる

にいたった。

スカーフ産業は、このように横浜で生れ横浜で発展していったが、大正一二年に襲った関東大震災は横浜の捺染工場をも、ほとんど灰じんに帰してしまった。しかし、中心的業者の復興の意欲は数年もたたないうちに力強いカムバックをなしとげ、また、これを機に捺染法も今日の「スクリーン法」が開発され、昭和の初期には再びもとの活況をとりもどした。

その後第二次大戦とともに企業整備で転廃業を余儀なくされ、また戦災によりすべてが焼きつくされた。しかし、ここでもまた、この焼跡から、バラックにより、あるいは焼け残った国立試験所の遊休施設を共同利用して生産に乗り出し、駐留軍兵士を相手にしながら建直しに努めた。そして昭和二二年の貿易再開を迎えて、いち早く輸出できるまでになった。

再び世に出たスカーフは、世界各国とも長い大戦の欠乏生活の反動もあり、手軽な奢侈品として歓迎され、輸出は急激な上昇を続け、ついに今日においては業界は戦前の最盛を



こそ活況を呈するにいたった。

昭和三九年には一二三億円の生産をあげ横浜地場産業として重要な地位を占めている。

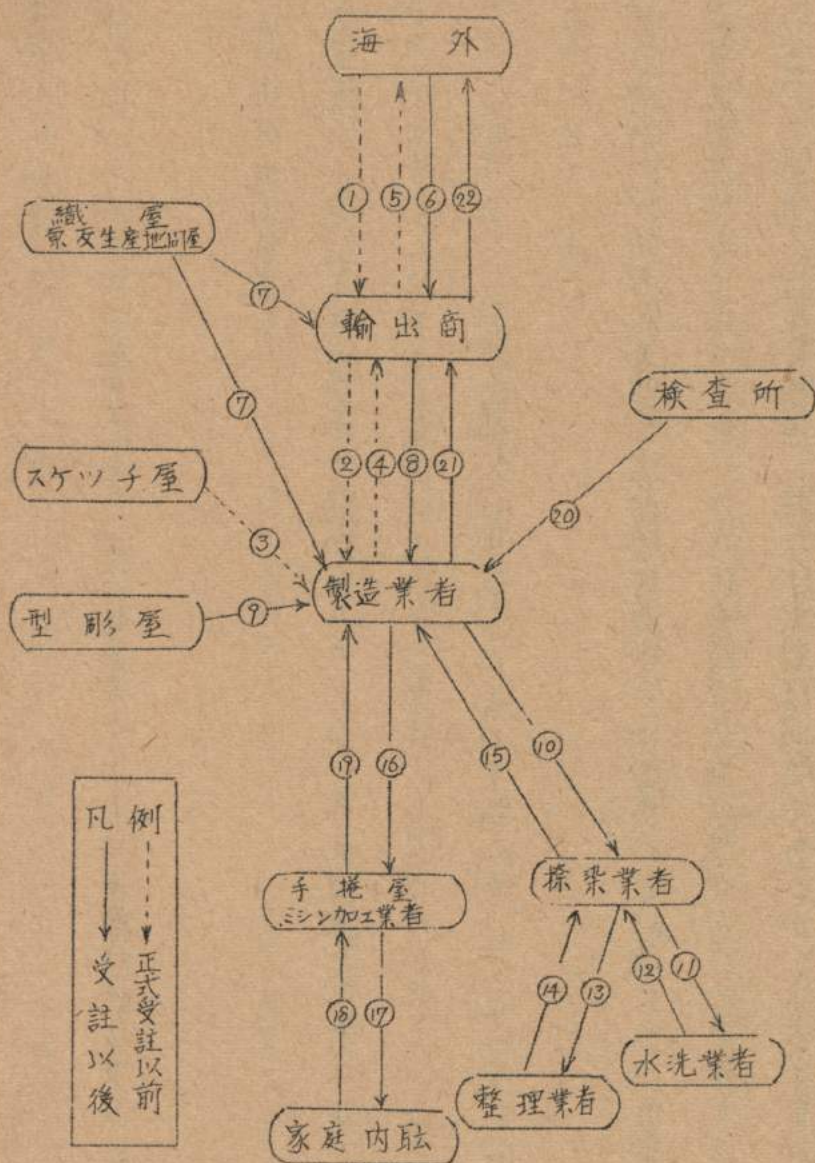
### へ生産および委託流通機構

スカーフの生産の主要な工程は染色と縁かがりである。染色は捺染業者により行なわれ縁かがりは「ハンカチ女」の昔から家庭婦人による内駄として行なわれている。もともと後で述べるように昨年あたりから内駄人口の減少によつて縁かがりをミシンによる場合が非常に多くなつてきている。

この捺染業者や家内労働者の上部に家内労働者から「お店」と呼ばれている業者があつて捺染業者に原反を供給して染色させ、さらに家内労働者に縁かがりを委託してスカーフに完成している。このお店は生産設備を持たず実質は同屋であるが、捺染業者および家内労働者の行なう部分工程を結合し、スカーフという商品に完成しているという意味で、業者自身は「スカーフ製造業者」という呼称を用いている。

# スカーフ(捺染物)生産形態

スカーフの生産・流通には以上の「スカーフ製造業者」「捺染業者」「家内労働者」  
 その他のいろいろの業者が関係しており、それらの相互のつながりをみると次図のようにな  
 っている。





まず、海外からの発注が輸出商に入る①。この場合には図柄指定の場合と原図が送られてくる場合とがある。図柄指定の場合は輸出商からそれを受けた製造業者②は、それにもとずいて原図をスケッチ子屋（圖案家）に作成させる③。できあがった原図は製造業者を通じて輸出商から海外の発注者に送られ、その承認をうけ輸出商は正式に受注することとなる④⑤⑥。ついで輸出商は原反の仕入れをし⑦、これを原図とともに製造業者に交付する⑧。製造業者は型彫屋に原図から型紙を作らせる⑨。型紙は模様を使用される色の数だけ作られる。型紙ができると原反とともに捺染工場にまわされる⑩。捺染工場て精練・捺染・蒸しの工程を経たのち水洗業者に水洗・乾燥を行なわせる⑪⑫。水洗がすむと、整理業者に送られ幅出し、つや出し等の整理工程が行なわれ⑬⑭。再び捺染業者の手を経て製造業者に納められる⑮。製造業者はつぎにこれを手巻屋あるいはミシン加工業者に手巻またはミシンの縁仕上の作業を出す⑯。手巻屋またはミシン加工業者は小巻と呼んでいる家内労働者に手巻またはミシン巻の下請に出す⑰。したがって手巻屋またはミシン加工業者はいわゆる仲介人である。手巻またはミシン巻されたスカーフは仲介人のところでアイロン掛け、折りたたみの仕上げおよび検査が行なわ

れ、製造業者に納められる⑱。

製造業者はこれをさらに検査した後、色柄に応じて適当な単位に組合わせ検査所の輸出検査をうけ⑳、合格品が輸出商から海外に発送される㉑㉒。

なお、内需のものの場合には、輸出商の位置に問屋がかわって存在している。

以上みたように、スカートの生産取引の關係は複雑をきわめている。もともと、それぞれの工程がみな完全に独立しているわけではなく、一企業が数工程を兼ねる場合もあるが、大部分が細分化した工程をそれぞれの企業で分担している。したがって、各業者とも小零細経営が多い。

なお、当産業発生の当初においては、「捺染業者」は単に染色するだけでなく、縁かきりを家内労働者に委託し、スカートを製造していたが、いつしかスカートの輸出、販売にたずさわっていた問屋が捺染業者を下請とし、家内労働者にも直接委託することにより、「スカート製造業者」として登場し、当産業の主導権は「染色業者」より「スカート製造業者」に移った。



この主役文代の経緯は輸出ものであるスカートの生産量が増加するに従って、同屋的機能を持ち「お店」という名前がびつたりくる製造業者の才覚が必要となつたという面をうかがわせるものであらう。

以上の業界の構成はつぎのとおりとなっている。

仲介人約一三〇人の内訳は横浜地区がほとんどで群馬（主として前橋）、山梨、東京の地域にも散在している。家内労働者は変動が激しく正確にはとらえられないが横浜と群馬がほぼ同数でその大部分を占めている。

### 関係業者の状況

| 工程区分       | 事業所数 | 労働者数 | 摘 要                        |
|------------|------|------|----------------------------|
| 製造業者       | 九〇   | 一五五〇 | 労働者数一〇〇人以上二事業所<br>普通は一〇人前後 |
| スケッチ屋(圖案家) | 六〇   | 五    | 労働者を使用するもの二事業所のみ           |
| 型彫屋        | 五〇   | 二五〇  | 五人〜六人の規模が普通                |

|       |     |                  |                                               |
|-------|-----|------------------|-----------------------------------------------|
| 採炭業者  | 一四五 | 二七〇〇             | 労作者数一〇〇人以上が二事業所、普通は一五人前後であるが二人、三人の零細規模もかなりある。 |
| 水洗業者  | 一一  | 二五               | 機械水洗および川洗いがある、採炭業者の兼業者も一部ある。                  |
| 整理業者  | 二二  | 八〇〇              | 機械採（無地採）業者、水洗業者を兼ねる事業所もある。                    |
| 仲介人   | 一三〇 | 三〇               |                                               |
| 家内労作者 |     | 一〇、〇〇〇<br>一五、〇〇〇 |                                               |

では、どれほどのスカーフ生産をあげているであろうか。当地区の昭和三九年の実績は、一二三億円となっている。そしてそのうち一〇三億円が輸出されている。

輸出の内訳をみると

スカーフ 一三・五%



となっている。

一方は向地別では

|      |        |
|------|--------|
| マフラー | 六八三%   |
| その他  | 一八二%   |
| 計    | 一〇〇.〇% |

|      |        |
|------|--------|
| 米 国  | 四九一%   |
| 欧 州  | 一七三%   |
| アフリカ | 二七一%   |
| その他  | 六五%    |
| 計    | 一〇〇.〇% |

となっている。

この業界の内部には、次のような問題がある。

まず第一は、各業者とも小零細規模経営で競争が激しい。

たとえば、昭和二五年頃、一般の中小企業が不況にあえいていたなかでスカーフ産業は輸出の好調で好況であった。ところがこの情勢をみて他の業界からスカーフに転業するものもでて、たちまち業界は溢立状態におちいった。その結果は注文のうばいあいとなり、二六年下期から二七年にかけて倒産業者も出るという事態に追い込まれた。また最近でも染業者は最低加工料金を組合で協定しているが、申合せは十分な実効をあげていないということがある。

つぎに問題はスカーフの生産は輸出ものの全部が注文生産で、見込生産は内需ものに僅かばかり行なわれるにすぎないため、計画生産ができない点である。ことに逐年輸出が伸びをみせているとはいえず、実際には海外商社の在庫調整の操作によって発注の波が隔年おきにあることや、またクリスマスに需要が集中する商品であるため、季節的繁忙も大きい。

### へ家内労働者の状況

これまで述べたように家内労働者は縁かがりの作業に従事しているが、この部分の工程



は手巻の場合工場内の雇用労働者は一人もいない。

ミシン巻の場合は若干

雇用労働者が存在しているが、いづれの場合においてもまたスカーフ産業に占める家内労働者の役割は大きい。

スカーフの家内労働は以前は横浜だけで行なわれていた。しかし、生産量がふえるに従つて都会地では安い賃金で人手を得ることが次第にむづかしくなり、前橋近郊などの農村地帯に委託されるようになった。そのうえ、最近の労働力需給状況の変化と賃金水準の上昇の影響をうけて、賃金のよい他の内職部門あるいはパートタイマー等として工場に進出するようになり、三六、三七年頃三〇、〇〇〇人より五〇、〇〇〇人増えた内職者は現在三分の一の一〇、〇〇〇人より一五、〇〇〇人位に減つてきている。

このような家内労働者の減少に因應するため製造業者は従来の手巻の縁かがりを高級ものだけにとどめ、大部分は動力ミシンによる縁かがりに変え、量産を確保している。

もつとも海外においても手巻より市場価格の安いミシン巻を望む傾向に変わつてきている。

家内労働者の状況については、まとまつた資料はないがそのほとんどが勤人の家庭の女

子　とくに主婦が多い。これらの人達は家計の補助のために内職に従事している。まず代表的と思ふ家内労働者の家庭をみよう。

はじめに手卷きをやっているAさん（三二才）の家を訪ねてみた。

仕事場になつてゐる六畳の部屋の隅の方に出来上つた種々の模様のスカーフが積まれてある。

「最近手卷きが大部少なくなつたと聞いておりますが。」「そうなんです。一枚一枚指先きでやる仕事なもので、それにやっぱり工賃が問題なのじゃないでしょうか。」「この頃ではパートタイムとかいって一日六、七時間働いて月一〇、〇〇〇円にはなりますから、家事に手のかからないところでは外に出ます。私のところでは年寄りが弱いもので家をあけることができないもので。」「確かにこの辺りの縫製工場では老年層の不足の影響で主婦の工場つとめが多くなつてきている。」「クケ台」だけに頼つて一枚一枚スカーフの端を縫いあげ、手卷きの作業は一日六、七時間がよいところで一日三枚の標準で月二四、五日働いて



六、〇〇〇円から七、〇〇〇円の<sup>位</sup>稼ぎというところが現状である。それに「お店」の納期の関係で登壇もつてきて明朝までに仕上げてほしいというときもあり、期限つきが一番つらいと語る。

次に最近とくに多くなつてきた、ミシン巻きをやっていゝBさん（三〇才）のお宅を訪ねてみる。玄関のわきを通つてよく芝の手入れのとどいた庭先から仕事場になつていゝる四畳半の部屋に招き入れられた。

「いかがです、お仕事は。」「私どもは手巻きからミシン巻きに變つて一年もたたないの、まだ成績はよい方ではありません。」御主人のお勤めは同じスカーフ関係の商社で、中堅サラリーマンの家庭である。内恥のもつ暗い面はなく、むしろよりよい生活を願うという感じが強い。

「子供が小さいもので朝二、三時間、午後から三時間位で一日平均五時間くらい竹きます。」それでも一日四、〇〇枚位繰上げるので工賃は月に一七、〇〇〇円、一八、〇〇〇円にはなるといい、家庭の内恥としては収入はかなりよい。

業界で読るところによると二年ぐらいの人で専門的にやっているものではない、三〇、〇〇〇円位は固いとかで専門的・家内労働者もかなりいるという。ミシン購入代金に四〇、〇〇〇円位かかり、それに糸代、電気代が一割位はかかるが家庭内職としてはかなりよい方である。

つぎに、仲介人についてみると、横浜地区には、さきにも述べたとおり約一三〇人の仲介人がいる。これらの仲介人は仲介業のほか家内労働者のところででき上った製品の「アイロン掛け」、「折り」、「検査」の仕事も担当しており通常の仲介人とは若干異なっている。仲介人は大部分二〜三人から一〇人位の労働者を雇用しているが、約二割位は家族のみである。

つぎにあげるＫ手巻屋は労働者を一五人つかい、所属する家内労働者は約一、〇七〇人、その内訳は横浜市内四〇人、東京都下（原）所田市三〇人、群馬県一〇、〇〇〇人となっている。

しかし直接所属しているものは横浜の四〇人位なもので以前は才取屋といったが、諸源が「サヤ取」リからきており、最近ではこの呼名はあまり使われていない。

世は配下の約一〇〇人の仲介人が米配といふ。この仲介人のことと

最近工賃のよい他の内職あるいは近所の工場に家内労働者が進出してゆくため、仲介人



はその確保に頭を悩ましており、この対策としてミシン巻きに切替える傾向がみられる。  
Kさんの語るところによると、従来の手巻屋はミシン巻き加工およびその仲介を行なう  
ミシン加工屋に転化した。また他の業種に転業するとか、家内労作者となって専業化する  
など大分減少してきているということである。

Kさんの工賃は、二三寸もので一枚九四五〇銭の場合、家内労作者に支払うのは七円で  
その差額二四五〇銭がその取分となる。しかし、この中には運搬費、アイロン掛代等の諸  
費が含まれている。又中間に才取屋が入ると才取屋に払う手数料だけ手巻屋の取分または  
家内労作者の工賃が減ってゆくことになる。

以上家内労作者と仲介業者の具体的な姿を紹介したが、家内労作者の大部分は家計の補  
助として、主婦が竹いているものが多い。手巻の場合は四、〇〇〇<sup>円</sup>、五、〇〇〇<sup>円</sup>程度の収入  
を得ているのが普通で、家庭の収入は二、〇〇〇<sup>円</sup>、三、〇〇〇<sup>円</sup>の、いわゆる所得の低い階  
層が大部分をしめている。一方ミシン巻きの場合だと工賃収入も一、〇〇〇<sup>円</sup>、二、〇〇〇<sup>円</sup>には

なり。家庭の収入も三〇、〇〇〇〜四〇、〇〇〇円の階級が多い。

このように最近では、一般の求人難と平行して、家内労働者の確保も困難となり、それが前述のように手巻からミシン巻に転化して行く原因になっている。家内労働者の側からみても時間の割に金にならない手巻より単価が安くても数のこなせるミシン巻へ移行する傾向がみられる。

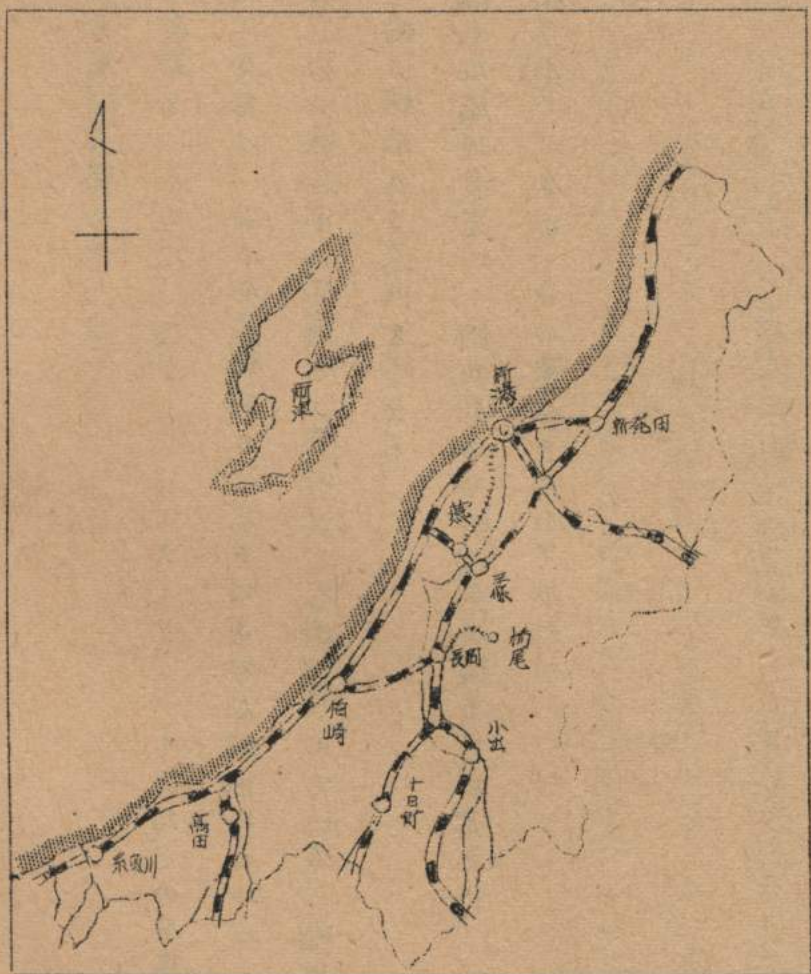


## 五、燕の金属洋食器（新潟）

へ燕の金属洋食器のあらまし

金属洋食器というのは、スプーン、フォーク、ナイフなどの金属製の洋食器のことである。金属洋食器は、中小企業製品のうちでは重要な輸出品の一つとなっており、米国、カナダをはじめ世界各国に年間七〇億円以上も輸出されている。輸出規制品以外の洋食器を含めると輸出額は九〇億円を超える。

この輸出金属洋食器は、約九五％が新潟県の燕市で生産されている。岐阜県の関市でも若干生産されているが、その量はきわめて少ない。





蕨市は、新潟市から電車で南へ一時間一五分、越後平野のほぼ中央に位している。人口四、〇〇〇人、金属・洋食・醤油関係の中小零細工場の密集する金属工業都市である。

はじめて蕨市を訪れる人は、まず、大きな道路でも狭い路地でも、いたるところで「○工集」「○○金属」などと書いた小型トラックが目白押しに行き交っている光景に目を驚かす。市の中央のメインストリートには商店が並んでいるが、一歩裏手に入ると、由々鉄錆で汚れた、木造建ての中小零細工場が軒をたがねて並んでいる。蕨市には、大企業が一つもない。中小零細工場ばかりだということが蕨の特色である。

また、普通の住宅の軒下や、台所などを作業場に改造した工場も非常に多い。そして、そのほとんどが金属・洋食・醤油関係である。

蕨市には、金属・洋食・醤油関係の中小零細工場が、家内労働を含めて二、二〇〇以上あり、その従業員数は、一、二〇〇〇人を超えるといわれている。

この地域は、遠く江戸時代から和釘、やすり、煙管させる、銅器（花びん、茶器など）、天立などの金属加工業が盛んであった。和釘、天立以外のものは現在でも若干残っている。蕨

の中心的産業である金属洋食器工業は、大正三年、第一次大戦の始めに、米國、英國より、金属洋食器の買入を持ち帰り、昔からの技術を生かして洋食器の試作に成功したので始まり、といわれており、大正五年には、五〇、〇〇〇円の輸出をみている。當時は手作りの減を脱しなかつたが、大正一〇年動力機械の移入により量産に入り、昭和一〇年頃には、オランダ、スエーデン、東南アジアなど主として年間四〇〇万タース以上の輸出をみるに至った。なお、この頃は真ちゅうや、鉄にニッケルやクロムをめつきをほとこした製品が主体であつた。

金属洋食器は第一次大戦中、製造禁止となり、各工場は軍需品生産に切り替えたが、戦後急速に復活し、昭和二二年頃から再び輸出品の製造を開始し、更に駐留米軍の需要を機として昭和二五年末頃より米市場の開拓が進み、その需要を満たすため設備の改善、品質向上に努力した。當時は生産の大部分がステンレス、スチール製品で、その六〇%乃至七〇%を米國市場に輸出していた。昭和三十一年には、輸出量は一〇〇〇万タースに達し、その六〇%の六〇〇万タースが米國に輸出された。その殆んどが燕市のものであることは冒頭



にのべたとおりである。

昭和三二年あまりにも急激な日本製品の進出に驚いた米國洋食器製造業者が「甚大なる脅威」を受けているとの理由をもつて米國關稅委員會に大巾な關稅引上げと輸入数量の制限を提訴した。米國政府は昭和三三年、日本製品の進出を喰いとめるため、当時日本輸出金屬洋食器のほとんど全部を占めていたオールステンレス製、長さ二六吋以下で、F.O.B. 価格三ドル以下の洋食器へ以下規制品という一について、輸入数量を年間五五〇万ダースに制限する措置をとつた。この措置は三四年以降若干変更されて現在の年間輸入数量は五七五万ダースとなっている。

この輸入制限で、当業界は一時混乱状態におちいつたが、業界は難局打開のため事情説明のための代表者の派米や調製組合の設立による自主調整などを行つた。政府もその後、輸向金屬洋食器調整規則などを制定し、出荷額、輸出額などを厳重に規制した。また業者は、合成樹脂の柄をつけるとか、その他いろいろの工夫をこらし、非規制品を開発しその生産の増加をはかった。さらに、欧州、東南アジアなどの輸出手場の開拓に努めた。こ

これらの努力が実って、危機は間もなく回避され、生産、輸出はその後も年々増加を続けて  
いる。

輸出量は昭和三九年には三五八〇万ダースを超え、昭和三一年当時の三倍半以上の水準  
に達した。もっとも、その間にあつても安売り競争が依然として行なわれ、生産、輸出が  
伸びた割には経営は楽にならなかつたが、出荷調整の効果が次第にあらわれ、安売り競争  
の弊害も次第に改まり最近業界は明るさを増している。



## 輸 出 総 額 の 推 移

|         | 数 量   | 金 額  |
|---------|-------|------|
| 昭和 28 年 | 3 助メス | 6 億円 |
| 昭和 31 年 | 10    | 30   |
| 昭和 34 年 | 17    | 50   |
| 昭和 37 年 | 23    | 57   |
| 昭和 39 年 | 36    | 90   |

資料出所：日本輸出金属洋食器工業組合調べ  
(注) 非現制品を含む。

## 昭和 39 年 仕 向 地 別 輸 出 額

|         | 数 量            | 金 額            |
|---------|----------------|----------------|
| 米 国     | 千ダース<br>11,255 | 億円<br>40 (44%) |
| カナダ     | 1,225          | 4 (4%)         |
| 中南米諸国   | 4,711          | 10 (11%)       |
| 欧州諸国    | 6,282          | 17 (19%)       |
| オーストラリア | 1,681          | 6 (7%)         |
| 中 近 東   | 2,794          | 4 (4%)         |
| そ の 他   | 7,852          | 9 (11%)        |
| 合 計     | 35,800         | 90 (100%)      |

資料出所：日本輸出金属洋食器工業組合調べ  
(注) 非現制品を含む。

〈生産および委託流通機構〉

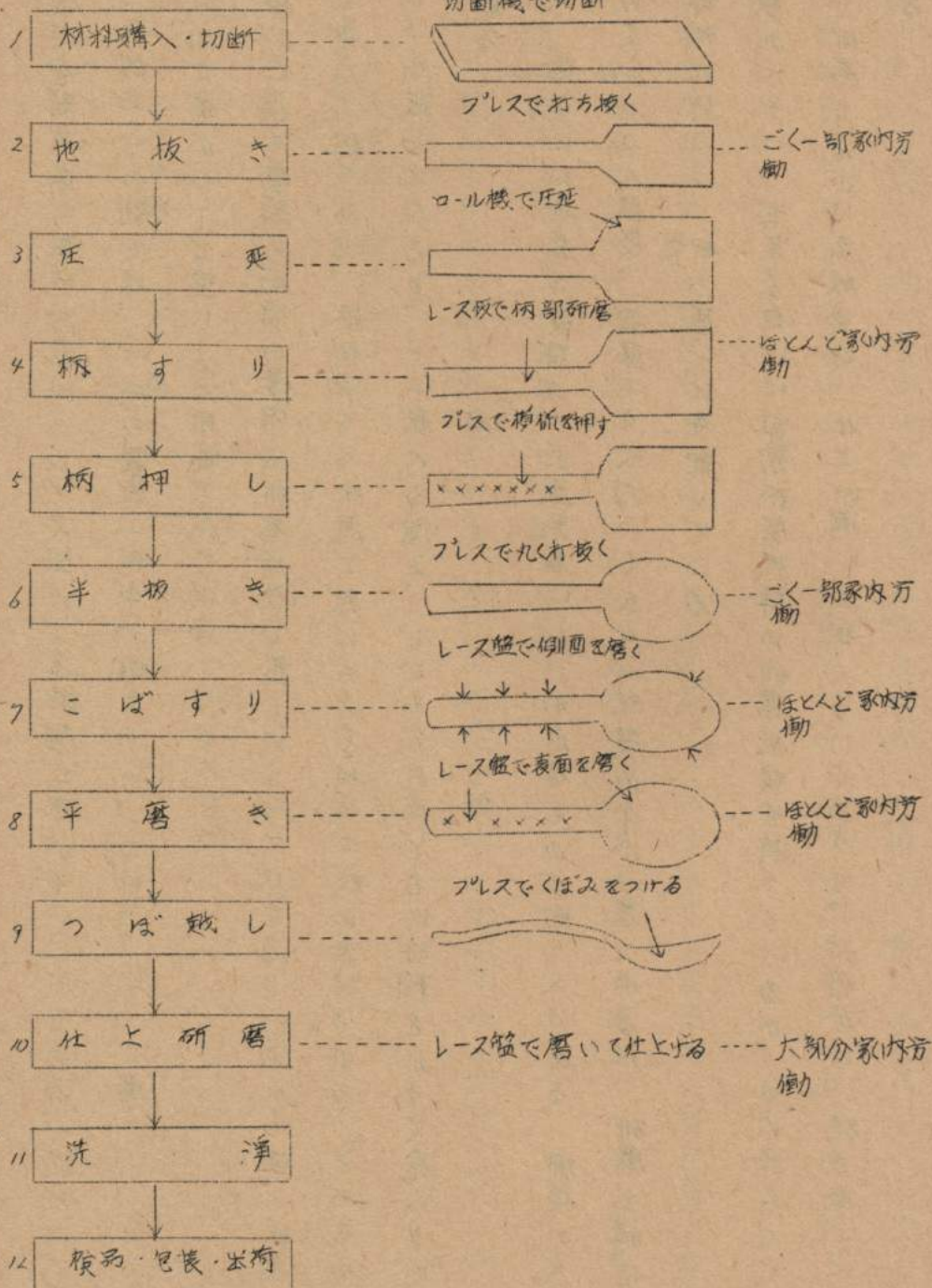
金属洋食器の種類は、スプーン、フォーク、ナイフが主である。また同じ種類でも、デザート用とか、サラダ用とか、ケーキ用とか、用途によつて小ささまざまな洋食器がある。材質からみると、ステンレス製品と、鉄や真ちゅうなどにニッケル、クローム、銀または金などめっきした製品とに分けることができる。現在は前者が八七%以上を占めている。金属洋食器というのはオール金属製であることが原則だが、最近極などに合成樹脂を用いた製品が大部増えていることは前述した。

金属洋食器の製造工程は、製品の種類、規格、材質などにより、若干異なるが、例之ばオールステンレス製のスプーン（中級品）についてみると概ね次のようになっている。



# 製 造 工 程

(オールステンレス製 中級品)  
切断機で切断



金属洋食器製造工程の特徴は、シェース盤による研磨工程が多いことである。前記のスーパーン（中級品）の例では、一二の製造工程中「柄すり」「二ばすり」「平磨き」「仕上研磨」の四工程がシェース盤による研磨工程である。

一般に金属洋食器の品質の優劣は研磨の良し悪しによって決まるといわれる程、研磨工程は主要な工程である。低級品では研磨工程は二または三工程に省略されることもあるのに対し、高級品になると、七工程にも増え、しかも各工程ともに時間をかけて念入りに行なわれる。

さて、燕市には金属洋食器の「生産業者」といわれるものが約二八〇ある。規模の大きいもので三〇〇人程度、普通一〇人ないし五〇人程度の中小企業であるが、研磨工程は研磨を専門に行なう「<sup>ミガ</sup>研ぎ屋」に委託している。

規模の大きい「生産業者」は自動研磨機等の研磨施設を備えているが、その場合でも自工場で研磨するのは高級品の「仕上研磨」工程、ういであつて、大部分は「研ぎ屋」に委託する。



「研ぎ屋」は燕市に約一、五〇〇軒ある。規模は極めて零細で、最も大きいところでも雇用労働者数五、六人、普通は二、三人で、家族だけのもの、つまり家内労働世帯が約五〇〇軒も存在している。

比較的規模の大きい生産業者中には、一部の製品について他の生産業者に原材料を有償支給し、金製造工程を一括下請させているところもかなりある。この場合、下請の生産業者は研磨工程をやはり「研ぎ屋」に下請させる。

従つて、燕における金属洋食器の生産、委託の機構を簡単に図示すると次のようになる。



「生産業者」 「研き屋」のほか、合成樹脂の桶の製造業者、めっき業者などがある。熊市の経済の八割は金属洋食器で支えられているといわれる。

「生産業者」は平均五、六軒の「研き屋」をかかえている。なかには一社で一五の軒もの「研き屋」やその地の下請をかかえているところもある。

「生産業者」は始終小型トラックに半製品を積んで下請の「研き屋」を巡る。「研き屋」の数の多いところでは一台や二台のトラックでは間に合わない。常時一六台のトラックをフルに動かしているところもある。

こんなところから、熊市では、どこへ行っても小型トラックが狭い道を絶えず隔なく行き交う光景がみられるのである。

なぜ「生産業者」はトラック運搬の手数と、費用をかけても「研き屋」に委託するのか。関係者の言によれば「輸出は水物で、外国がいつなんどき輸入制限を云い出すかわからない。その時のことを考えると研き屋に委託する方が無難である。また工賃低けについてみれば、特に「研き屋」の方が工場の研磨工より安いわけではないが、工場用地や建物の費用など



を考之ると「研ぎ屋」に委託する方が安くつくといふことである。

こつして生産された金屬洋食器は、生産業者↓サプライマー↓バイマーといふ経過で輸出されている。

さきに述べた通り、輸出については米国の輸入制限問題が生じたため、生産業者によつて、日本輸出金屬洋食器調整組合（現在は工業組合に改組、組合員二〇九人）が設立されたが、現在は米国のみでなく輸入制限を行なっている各国への輸出の自主調整事業を行なっている。また政府では、対米およびカナダ輸出について、生産業者に対しては出荷額の枠をサプライマーに対しては輸出額の枠をそれぞれ定めている。

生産業者も輸出枠の割当を受けているものが一の社程あり、これらはサプライマーを通過せず直接バイマーに販売することが出来るが大方の生産業者は輸出枠を持っていないために、対米およびカナダ輸出に際しては必ずサプライマーを通過しなければならないことになつてゐる。

金屬洋食器を取扱うサプライマーはほとんどが東京にあり、その数は約三〇〇の社といわ

れる。これに常時金属洋食器を取扱つものはその半分で、金属洋食器を主としているものは一〇社程度である。

サプライマーは外国バイヤーから注文があると生産業者は照会した上、バイヤーと折衝し、価格などの取引条件を決定するのであるが、実際は、サプライマーには机一つの小々な事務所がツイヒスト一人を雇つて営業しているというような零細な業者が多く、このため、バイヤーの指定した価格にきまることが多いようである。

### 八 家内労働者の状況

鎌市の金属洋食器において重要な地位を占めている「研ぎ屋」は全部がきわめて零細な家内労働者の存在であるが、そのなかに家族だけの厳密な意味での家内労働世帯が約五〇軒ある。この家内労働者の状況を次に見てみよう。

Aさん。三八才、自宅で奥さんと二人で「研ぎ屋」をやっている。以前は生産業者の工



場で研ぎ屋に委託する仕事を担当する水注係として働いていた。

作業場は入口の軒下を改造した二坪程の土間である。土間の中央にはその両端に羽布はふ（布とニカワで固め砥石状にしたもの）が取りつけられている。リース盤が据えつけられており、それが勢いよく回転している。回転する羽布に面して夫婦が並んで熱心に作業している。まわりにはスプーンの入った木箱が積んである。木箱からスプーンをひとつかみとつて膝の前掛の上に置き、そこから一把握住取って羽布にあてる。右手でスプーンを支え、左手で回転する羽布にしっかりと押しつける。そのたびに「ジー」という音がし、ちよつときなくさい臭がする。作業場が薄暗いので介りにくが、よく気をつけてみると、スプーンを羽布に当てるために粉じんが煙状になって飛び散る。羽布の表面には研ぎをよくするために、エメリコとかトリポリなどと呼ばれる研磨剤が塗つてあり、これが粉灰になって飛散するのである。スプーンの方から微量ながら金属粉が発生する。

リース盤のモーターの廻りの上にも、窓の棧えにも黒い粉じんが厚く積み重なっている。「たいぶ粉じんがでますね」「ええ、これでも毎朝掃除するのですが、五・六時間むす

ると二の通りです。物じんをフアンで外に排出する排風機を取り付ければよいのですが、二〇、〇〇〇円以上もしますからね」

「今のお仕事はスプーンの仕上研磨ですか」

「そうです」

「単価は幾らで、一日どの位研げますか」

「一本四円、朝七時から夜九時頃までやって一日三七〇本、三八〇本程度仕上ります。だから工賃は一日一五〇〇円位になる訳です。家内の方は小さな子供がいますのでこの半分位の仕事しかできません。日曜は休むことにしていますから、夫婦合せて月に六〇、〇〇〇円、七二、〇〇〇円になります。電気代その他のお経費が毎月七、〇〇〇円程かかります。」

夫婦とも左手の指にボロを巻きつけているので理由を聞くと「指がぶかに帆布に触れたりと怪我をするので、こつして指に巻いているのです」とはすして見せてくれた。そ

の指の太いこと、普通の人の二倍はある。研磨の際、ものすごい勢いで回転する帆布に洋食器をしっかりと押しつけるためには、指に力をこめなければならず、自然に太くなる。「指



の太い握熟練者だ」ということである。

Ｂさん。四八才、以前、有力な生産業者の工場で研磨工として勤めていたが、八年前に退職して「研ぎ屋」を始めた。二一才と一七才の男の子供が二人あり、開業当時は夫婦二人でやっていたが、今は子供が大きくなり一緒に作業している。

家の裏側のちよつとした空地に四坪程の作業場が建てられている。中にレース盤が二台置いてあり、入口に近い方のレース盤に息子が二人並立、奥のレース盤にはＢさんだけが坐つて作業している。奥さんは食事の準備で台所にいるとのことだが、彼女も手が空くと作業場に来てきて主人の隣りで作業する。

レース盤には排風機が取り付けられてあり、作業場内は清潔だ。現在の仕事は、見たところフオークの仕上研磨らしい。工賃は一カ月一八万円近くなるという。

「叔のところは家族だけの研ぎ屋としては収入の多い方です。家内はあまり仕事をしないが、別にしても、三人は朝七時が、夜九時まで働いています。それで一人当り一月五〇、〇〇円、六〇、〇〇〇円になります。電気料や研磨剤などの経費が月に二〇、〇〇〇円位かか

ります」とのことであつた。

家内労働者の大部分は、AさんBさんのように、一家全部が専業的に「研磨」作業に従事している。彼等の経歴をみると、以前に洋食器工場に勤めていたという者が多く、洋食器工場勤務中に仕事を覚え、「研ぎ屋」を開業するというのが普通のコースのようである。

なお、この家内労働者と関連して、横浜市には「貸リース屋」という変つた商売がある。「貸リース屋」というのは、洋食器生産と関係のない人が、作業場を建て、内部を細かく仕切つて、それぞれにリース盤を一台括え、「研ぎ」をする家内労働者に月五、〇〇〇円位で貸すのである。下手にアパートを経営するより割がよいという。この貸リース盤は現在約二〇〇台と推測される。

家内労働者の労働時間は一般に長い。一〇時間から一二時間働くというものが、さらにいる。工資は一日八時間働いて、一人当り一〇〇〇円から一五、〇〇〇円になる。夫婦二人で働けば月の収入は六〇、〇〇〇円以上になるようだ。家族が多数働いているところでは一〇



万円以上になる。もつと、電気料、研磨剤などの費用が工賃の二〇〜二五%かかる。

研磨作業で一番の問題は粉じんの発生である。研磨作業の際、羽布に巻かれた研磨剤や、洋食器から削りとられた金属粉が、粉じんとなつて飛散する。このような食物性粉じんを長期間吸いこんでいると、じん肺にかかるおそれがある。

このための所轄の労働基準監督署では、排風機などの防じん装置をつけるよう、厳重に指導監督し、現在では他人を雇っている工場は、すべて防じん装置が設備されている。

最後に家内労働者の最近の動向についてみると、昭和三七、八年頃一時減少傾向がみられた家内労働者も、最近再び、生産の増加に伴<sup>とも</sup>つて増加してきており、昭和三七年末に四七〇人であつたものが四〇年六月末では一七〇〇人をこえている。しかしながら、若い人達は「長時間で不衛生な研き屋をやるよりは、勤めに出た方がよい」という考えが強く、親が研き屋を営んでいても、子供が工員やサラリーマンになつて親の後を継ぐとうとしない、という現象もしばしば見受けられる。

「研き屋」になるのは、現在洋食器工場に勤めている労働者や農家の二、三男で、工賃



収入が比較的多いのにひかれてなる者が多いと云われている。「研ぎ屋」の希望は、金を貯め、将来はプレス機を入れて成型加工を行ない、さらに洋食器工場を経営し、輸出枠の割当てをうける出荷業者になることであるという。

昭和三七、八年頃、家内労働者の供給の減少と需要の増加が原因となって家内労働者の工賃は三、四割上昇したが、以後工賃は横這いを出っている。

最近、規模の比較的大きな生産業者においては、品質の向上、均一化とオートメ化の見地から自動研磨機を購入している。この研磨機は独、氷製一セット一、二〇〇万円、国産一セット八〇〇万円、一、二〇〇万円もするが、昭和四〇年七月末現在では二〇〇台、三五社で稼働している。これは仕上研磨の約二〇%に当たっている。

このような自動研磨機の設置は、

- (1) 品質と規格の厳重な輸出品であるのに、「研ぎ屋」によつて、その技術に優劣の差が顕著であること。

- (2) 金属洋食器工業が中小企業近、代化促進法の指定業種となつているので、自動研磨機



購入資金の融通が容易に受けられること。

などの理由から今後さらに増加するものとみられている。

しかしながら、自動研磨機は、洋食器製造の最終工程である「仕上研磨」に使用されて  
いるもので、中間工程の研磨は依然「研ぎ屋」に依存が今後も続くであろう。

また、最近韓国、台湾、香港などで、豊富で安い労働力を基盤に、金属洋食器が製造、  
輸出されるようになり日本の業者は警戒しているがこれに対処するためには、コストの関  
係で「仕上研磨」を「研ぎ屋」に依存する傾向は直ちに変わることはないであろう。





六、郡内機業（山梨）

△郡内機業のあらまし▽

山梨県の東南部、笹子峠および御坂峠以東の地方を郡内地方と呼んでいる。富士に源を發する桂川がここを貫通しているが、その流域一帯すなわち富士吉田市、柳井市（旧谷村町）、大月市、上野原町などにすべて機業がみられる。

俗にこれを「郡内機業」という。

この地方は農地が乏しくて気候も寒冷であるために、農耕の補いとして古くから養蚕が行なわれており、その關係から機業が農家の副業として生まれ發展してきたといわれている。桂川のもたらす適度な湿度の中で織られ、桂川の清冽、豊富な水を利用して染色、仕上げられる当地の絹織物は、優れな品質によつていわゆる「甲斐絹」として高い評価を受けた。特に江戸時代に入つてからは、江戸に近いという有利な条件にも恵まれ、江戸の繁栄とともに漸次成長してきた。さらに明治維新以後は商品經濟の一層の進展により、市場の拡大





がもたらされ、遂次発展をとげた。

郡内機械業の昭和三九年度における生産高は五、一五〇万平方米、一三〇億円でこれは山梨県工業生産額の約一五%に当り、機械、金属工業に次いで県内第二の生産額となっている。つぎに郡内機械業の特色をあきらかにしよう。

- (1) 郡内機械業には約六五〇〇の機屋があり、機屋の数では全国第一の産地である。
- (2) 機屋の規模は極めて零細であり、大部分が家内労働である。

登録機械を有する業者一業者当りの登録機械台数および従業員数は全国の平均では九台、九人であり、最も規模の大きい鶴岡地区平均一五三台、一五七人に達しているのに対し、郡内機械業のそれは二・八台、一・九人で全国最小規模である。

登録織機を有する農有登録織機台数

昭和40年7月

| 産地           | ① 登録織機を有する農有数 | ② 登録織機台数 | ③ 1農有当り登録織機台数 | ④ 1農有当り従業員数 |
|--------------|---------------|----------|---------------|-------------|
| 新潟地区         | 367           | 10558    | 28.8          | 12.4        |
| 福井地区         | 7             | 1074     | 153.4         | 156.9       |
| 米沢地区         | 357           | 5484     | 15.4          | 28.4        |
| 群馬地区         | 1745          | 25426    | 14.6          | 16.0        |
| 栃木地区         | 1249          | 6601     | 5.3           | 4.2         |
| 茨城地区         | 101           | 926      | 9.2           | 6.6         |
| 秩父地区         | 493           | 6084     | 12.3          | 10.6        |
| 埼玉地区         | 185           | 2939     | 15.9          | 3.4         |
| 新潟地区         | 777           | 9666     | 12.4          | 15.9        |
| 八王子地区        | 831           | 8149     | 9.8           | 9.3         |
| 町内地区         |               |          |               |             |
| 山梨地区(富士吉田郡内) | 4229          | 10099    | 2.4           | 1.3         |
| 山梨地区(大月上野原)  | 1345          | 5728     | 4.3           | 2.4         |
| 計            | 5574          | 15827    | 2.8           | 1.7         |
| 長野地区         | 104           | 582      | 5.6           | 5.0         |
| 富山地区         | 33            | 3359     | 101.8         | 125.1       |
| 富山南部地区       | 44            | 1698     | 38.6          | 22.7        |
| 石川地区         | 1869          | 37757    | 20.2          | 17.5        |
| 福井地区         | 2305          | 45456    | 19.7          | 12.8        |
| 愛知地区         | 117           | 525      | 4.5           | 7.8         |
| 岐阜地区         | 440           | 2446     | 5.6           | 3.9         |
| 滋賀地区         | 740           | 4594     | 6.2           | 5.8         |
| 西陸地区         | 2331          | 15608    | 6.7           | 13.7        |
| 西陣着尺地区       | 445           | 4234     | 9.5           | 19.6        |
| 丹後地区         | 5854          | 24947    | 4.3           | 4.9         |
| 兵庫地区         | 577           | 1570     | 2.7           | 2.8         |
| 博多地区         | 170           | 1847     | 10.9          | 22.1        |
| 計(平均)        | 26715         | 237355   | 8.9           | 9.0         |

注 1 ①及び②は個人絹織物生産設備制限規則により登録した織機を有する農有数および登録織機台数である。

2 ③は②÷①により算出した。

3 ①、②、③は、日本絹織物工業会の資料によるもので、いずれも昭和40年7月分である。

4 ④は通産省「絹織物製造業実態調査」(37年1月)による登録織機を有する農有1農有当りの従業員数である。

5 産地は、工業組合の組織されている地域をもつて一産地とした。



(3) 郡内機業は、内需用の洋服裏地、袖裏地、反具地、座布団地、洋傘地など主として細い糸で織つて滑らかで元沢のある織物を得意としている。

とくに八端はつまんと呼ばれる夜具地、座布団地は、当地牧場の高級品である。その他種は多くないが、風呂敷地、コート地、丹前地、マフラー地、着尺等多種多様のものが織られてゐる。また、最近では、富士吉田を中心に、高級婦人もののドレスもかなり生産されてゐる。

戦後絹人絹織物業が、好景氣を旺歌したのは、終戦直後の「ガチヤ万時代」と、朝鮮動乱の初期だけで、朝鮮動乱後は各機業地とも激しい不況に買舞われた。業界の努力だけで不況の克服は困難であつたため、中小企業安定法に基き昭和二九年より織機の登録制および織機新増設の禁止、昭和三二年より生産数量の規制が行なわれることとなつた。

その後中小企業団体の組織に関する法律が施行され現在は絹人絹織物生産設備調整規則および絹人絹織物生産数量調整規則により登録織機以外の織機の使用禁止および生産数量の調整などが実施されてゐる。

郡内機業における生産高の推移

| 年 別     | 生産高    | 生産額    |
|---------|--------|--------|
|         | 千円米    | 万円     |
| 昭和 29 年 | 30.793 | 5.760  |
| 31      | 39.807 | 7.488  |
| 32      | 36.829 | 7.273  |
| 34      | 41.652 | 9.029  |
| 35      | 44.772 | 9.501  |
| 36      | 42.176 | 9.116  |
| 37      | 44.131 | 9.260  |
| 38      | 49.313 | 13.164 |
| 39      | 51.563 | 13.298 |

資料出所：山梨県経済部

商工繊維課調べ

三二年以降の当業界の景況についてみると、三二、三三年は過剰生産、売れ行き不振で一時休業するものがかなりでた。三四、五年には輸出物や着尺、帯など和装品を中心に市況はやや好転した。三六、三七年下半期は金融引締めで低調となり、昭和三七、三八年下半期以降はやや活況をとりもどしたが、三九年にはまた不況に見舞われ一部休業を行なったものも生じた。二〇のように当業界は好不況の激しい波動にみまわれながらそれに対応を繰り返してきているのである。



ハ生簾および委託流産機織

現在郡内機織には、機屋といわれるものが

富士吉田地区に 四一六

都留地区に 八八五

大月地区に 一三五九

上野原地区に 一九四

合計 六、四五四ある。

この機屋にはつぎのものがある。

(1) 親機おやばた——自分で原糸を購入しぬん糸、染色、のり付け、堅経、引込み（綜統、お

と通し）などの加工をして製織工程に入るが、製織については、自工場で行なうと

同時に他の機屋（賃機）にも委託するものを織り上げると、巾整え、つや出しなどを

整理業者に外注のうえ問屋などに販売するもの。

なお、ゆへ糸、染色、のり付け、整経、引込みなどについては、自工場でするもの、それと専門の業者を外注するもの、両者の混合等のケースがある。

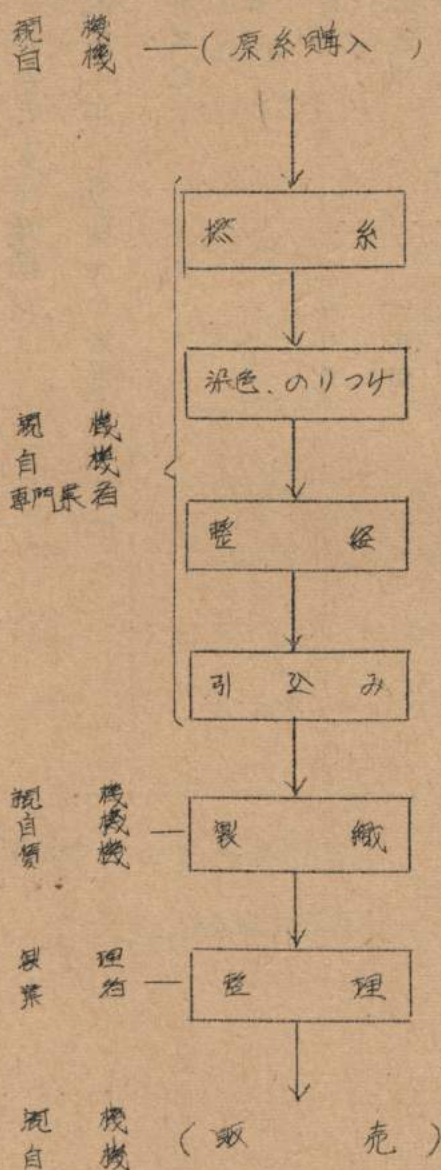
(2) 自機——親機と同様の方法で織物を製造し、販売するが、製織工程は自工場のみで

行い他の機屋（賃機）には委託しないもの

(3) 賃機（または子機）——親機の委託により製織のみを行なうもの、つまり賃織をや

つてゐるもの

# 製造工程図





親機の数は約一五〇、自機や賃機にくらべ規模が大きい。とはいっても、一事業所当りの労働者数は、五、三〇人で、いずれも小企業領域を出ない。

自機は、約九〇〇余事業所ある。そのうち約六八〇事業所は、家族だけで雇用労働者はいない。残りの約二四〇事業所もほとんどが労働者数五人未満の零細企業である。

賃機は、約五四〇〇近くを数え、機屋の大多数となつてはいるが、そのほとんどは家族だけで作業しており、労働者を使用しているものはきわめて少ない。つまり家内労働者がほとんどで、量的にみて賃機即家内労働者とみて差支えない。

なお、労働者を使っている賃機が二七五事業所存在しているが、その雇用労働者数はおおむね一、二名程度である。

|    | 雇用労働者を使用 | 雇用労働者を使用せず                     | 計    |
|----|----------|--------------------------------|------|
| 親機 | 150      | 0                              | 150  |
| 自機 | 241      | 681                            | 922  |
| 賃機 | 275      | 5107<br><small>(家内労働者)</small> | 5382 |
| 計  | 666      | 5788                           | 6454 |

資料出所 山形労働基準局調べ

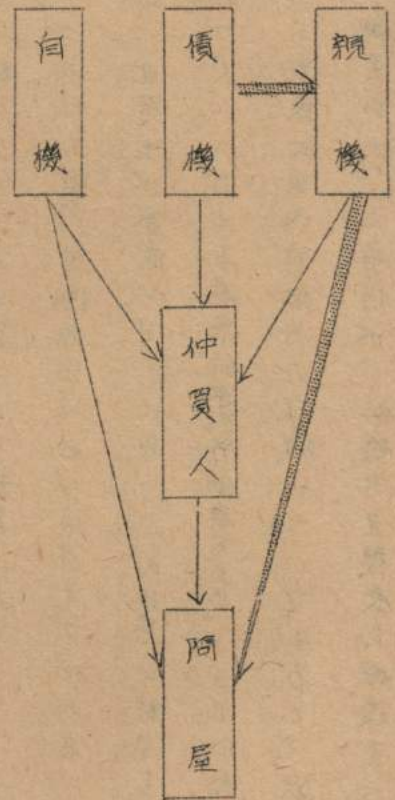
二二で、賃機（家内労働者）と自機との関係について触れておこう。

自機は家族だけであつても親機の下請ではないので家内労働者とはいえない。従つて家内労働関係の観点からは自機と賃機とは一応区分して考へる必要があるが、自機は永遠に自機であり、賃機は永遠に賃機に止まるというものではない。好、不況その他諸般の事情により賃機が自機になり、自機が賃機になるというよりは変化が絶えず生じている。それだけに自機と賃機とを正確に分離して把握することはなかなかおぼつかしい。

親機、自機、賃機の区分はさておき、郡内機票におけるそれそのものの比重をみると、郡内機票生産量のうち、親機の自工場生産分は約一〇名、自機生産分が約二〇名、親機が賃機に賃織させた分が約七〇名を占めると推定される。郡内機票における賃機つまり家内労働の比重がいかに大きいかがわかるであらう。

かくして、生産された織物は、この地方の仲買人、または阿屋を経て各地に販売されてゆく。





なお、これら機屋の団体としては、各地区別に

吉田織物協同組合

谷村織物工業協同組合

大月織物協同組合

上野原織物工業協同組合

が組織されている。親機、白機、債機の別を問わず、機屋はすべてこれに加入できること  
 となっているが、実際には親機は殆んど全部協同組合に加入しているのに対し債機、白機

には未加入業者が若干あり、それが業界の結束をまたげているといわれている。

また、県の指導で、東部（大月、上野原）、西部（吉田、谷村）に分れて工業組合が結成されたが、零細業者（おもに賃機）の理解をえられず、実効をあげにくいという。

### へ家内労働者の状況

前述のように賃機のほとんどは家内労働者でその数およそ五、四〇〇世帯、各家内労働世帯では、多いところでも三人、普通一、二人の家族が家内労働に従事しており、家内労働従事者の総数は約八、五〇〇人に達すると推定される。

さて、これらの家内労働者には三つのタイプがある。

第一は、世帯主が家族とともに専らこの仕事に従事し、これによって生計を立てているものであって、いわゆる専業的家内労働者である。これが全家家内労働者の約三〇％を占めている。

二、これら専業的家内労働者の前職についてみると、以前機屋に勤めていた労働者や、あるいは、機屋の次、三男坊が、結婚等を機会に織機を二、三台組合して、夫婦で家内労働を



始めにというものが多い。

第二は、農家が副業として賃織りの家内労働に従事するものであつて、いわゆる副業的家内労働者である。ときに述べた通り、零細経営の多い当地方の農家は、乏しい農業収入だけでは生活は苦しい、それでこの賃織りを兼業するものが多く、全家内労働世帯の約五〇%を占めている。

なお、この場合副業といつても、農閑期にだけ機織りに従事するのではなく仕事がある限り、常態的に従事しているものが多く、また収入の面をみても、賃織の収入の方が農業収入より多い場合もある。したがって厳密には、そのどちらが本業でどちらが副業であるか必ずしも明らかでない。しかしここでは農家で賃織りを兼ねているものを副業とした。

第三は、勤人などの妻子が家計の補助のため内職として従事しているものであつて、いわゆる内職的家内労働者である。しかしこの仕事は旧式の半木製の織機で一台五、六万円、新式の鉄製では諸雜費を入れて五〇、六〇万円と比較的多額の資金を必要とし、また一応の経験も必要とする關係から、誰れもがすぐ内職としてやれるというものではない。

めこの内職的家内労働世帯は少なく、全家内労働世帯中二〇%程度を占めているに過ぎない。

つぎに、それぞれのタイプの例を紹介してみよう。

# Aさん専業的家内労働者 富士吉田地区

Aさんは丁度出掛けているとかで奥さんが応待してくれた。「去年結婚と同時にこゝに移って夫婦で始めた。家は農家だけど、介家して農業をやるほど土地もないしね」。家族はいまのところ夫婦きりで奥さんもフルに働いている。奥さんの方が結婚前に機屋につめていた経験があるということである。織機は鉄製二台、木製一台の計三台で服製也を織っている。工賃は一タテ六〇〇〇円で、そのうち整経屋、巻屋等準備工程を委託するものに支払う工賃、いわゆる巻賃を八〇〇円負担しなければならいので、手取りは五、二〇〇円。織機一台で一月に平均ニタテ半織れるので、一カ月の工賃は約三九、〇〇〇円である。

「朝は何時ごろからし、六時半ごろですね、夜は八時ごろまでです。この辺は大体みんな



な八時ごろで鐵機をとめています。以前はもつとおそくまでやっていたということだけと……。昼休みは、一時間、機械をとめて休みます。」休日第一、第三の日曜で、これも近所みな同じとの事である。「仕事がつつと続けておれば良いんだけど、昨年は一カ月位休みましたし。世帯を持ちたてで、働く意欲充分、経済的な基礎を一日も早く固めたいと考えている若い二人にとつて、休日は、精神的にも経済的にも手痛いようだ。

工賃の支払は月に二度、十日と二十五日に小切手で支払われるということである。

Bさん 副業的家内労働者 富士吉田地区

Bさんはお百姓さんで、副業的に鐵機をやっている。

Bさんには田が三反、畑が四反あるがこれでは一二人の大家族をとてゝなつていけないので、農閑期やその他農業の合間もみて鐵機をしているわけである。

鐵製鐵機三台で妻と妹の二人が中心になつて腹裏他を織つている。Bさんは「三年前までは一泊に作業していたが、一時仕事がぱたりと絶えたことがあり、随分でいても仕方がないので土方に出た。ごく最近景気はやゝ良くなつたが、やはり生産数量が制限されて

三人で働く程の仕事がないので、農閑期はほとんど土俵現場に出稼ぎに行き、賃機の方は時々手休う程度だ。」「まだ景気でもよくなれば機仕事をするようになるかもしれませんが。」という。

「奥さんと妹さんは何時間仕事をやれますか。」「人目につかないところではまだ一〇時頃まで徹つていてという話を聞いていますが、私のところでは朝六時半から夜七時頃までです。それに昼休みや午後三時のお茶の時間はテレビを見ていて、テレビが区切りにならないと織機が止まったら止まりうはなしです。」とのことである。

Ｃさん 内職家内労働者 都留地区

Ｃさんは台号からの引揚者で、衛生人は市役所に勤めており、子供五人の七人家族である。

「Ｃさんでは、奥さんが一番上の娘さんと二人で織機二台を動かして八時夜更けとワール着尺を織っている。」「朝は大体七時半から八時の間に仕事にかかり、夜は八時頃止めており、この間、昼休みを一時間、機を止めてテレビでも見ながらゆつくり休んでいます。」とのこ



とである。

仕事の量は大体月に八端夜具地が一タテ、ウール着尺が二、五タテで、工賃が八端夜具地の場合一タテ七、〇〇〇円、ウール着尺が一タテ四、八〇〇円であるから、両方併せて月収は一六、〇〇〇円（一九、〇〇〇円となる）。

工賃については親機の考案で決めてくるが、「景気が悪くなると工賃の値下げは勿論のこと、すぐ仕事を減らしてくるし」「不満はいろいろあるが、なにしろ賃機が多いのであまり強いことはいえない」などと語ってくれた。

以前は半水製の旧式の織機で八端夜具地だけを織っていたが故障が多く、その代りに他から職人に直しに来てもらうわければ女手ではどうにもならないし、八端夜具地に比べてウール着尺の方が割がいいので、協同組合から金を借りて新式の鉄製織機を一台入れ八王子のウール着尺の賃織もするようになった。しかし、最近この賃織をするものがふえ、昨年は不況だったこともあって七月々六、〇〇〇円を組合に返済しており大変です。しという。

このような郡内機業の工賃の低さに八王子の機屋が目をつけ、ワール着尺の賃織を委託するようになった。郡内の家内労働者にとって、この方が割がよいので、最近の八王子のワール着尺の賃機が目立って増えている。八王子の機屋にすれば労働者は求人難であるうちに、織物業は不安定で設備をふやすより家内労働に出した方が有利である。同じ工賃でも、もともと工賃の低かった郡内の方が家内労働が確保しやすい。というような理由から、最近では八王子機業のかなりの部分が郡内地方で生産とれているということである。時間や工賃などのほか、委託がとぎれるという問題もある。これまでも、景気が悪化すると、委託がとぎれ勝ちになり、最悪の場合には委託が全く停止されてしまうということがある。しかし、はしはあつて、家内労働者の不安を招いていた。それでも専業的なものについては親機も将来景気の回復したときのことを考え、無理しても仕事を委託するよう努力しているようだが、富士吉田地区では昨年中に一カ月程度休機を余儀なくされたものも少くない。したがって副業者や内職者にまでは手が廻らず、これらの家内労働者は景気変動によるしわをより強く受けがちであるといわれている。



以上は家内労働者の労働条件について専ら家内労働者の側からその問題をとらえたが、その低い労働条件とくに労働時間が長いことは、業界全体の問題のようである。

すなわち、労働者数一〇〇人の程度の機屋では、労働基準法に定められた労働時間の規制がなかなか守れないがその原因の一つは家内労働の労働時間が長いことにあるといわれている。

規模の大きい機屋は、とにかくとして、少数の労働者を雇っている零細自機などは「家内労働者との対抗上、労働基準法を守っていない」ということになる。

家内労働者にくらべ、数は多くないが家族だけの自機についても同様な問題な指摘されている。

また家内労働者や家族だけの自機の労働時間が長いことは、やや生産過剰気味の当業界にとって、その解決を困難にするという意味でも問題である。本業種においては前述のように絹人絹織物生産設備調整規則による織機の新設、増設の禁止措置がとられているほか、絹人絹織物生産数量調整規則により織機一台当りの生産数量が制限されている。しかし、

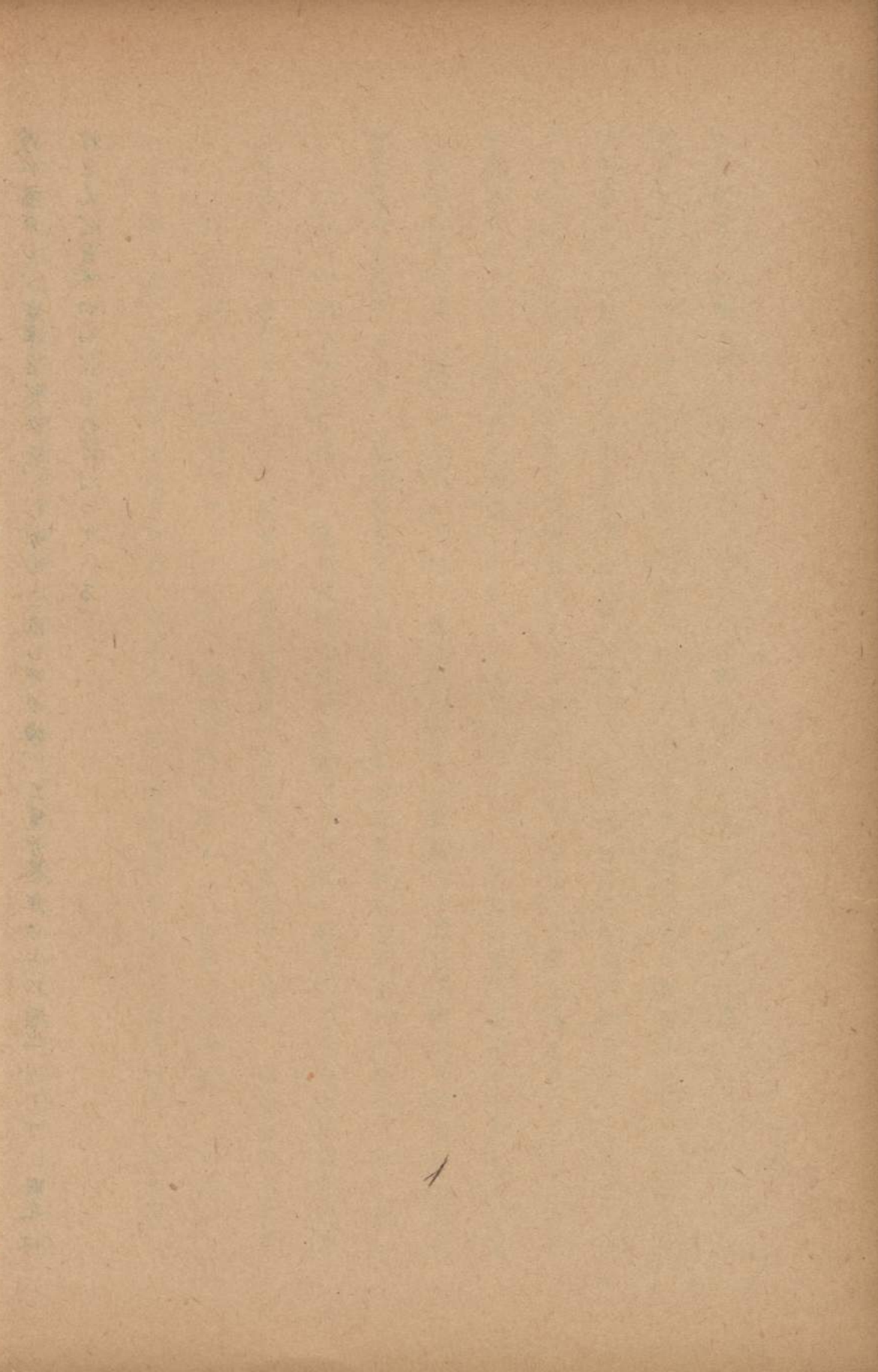


生産数量の制限が守られているかどうか監視することは、特に郡内機業のように、零細な機屋が多い場合にはきわめてむずかしく、そのため生産調整の实效を確保する上から、も家内労働者や、家族だけの自営業者の作業時間について何らかの制限を課することを望むものが多い。もとより自ら長い時間労働することによって市況の回復が得れることは、家の労働者にとっても不利益であることはいうまでもない。このため家内労働者の最も多い富士吉田地区では、昭和三五年十一月、富士吉田市、吉田織物工業協同組合の援助や山梨労働基準局の指導により、機業者間において、吉田地区機業同業者組合が結成され、約二、三〇〇名の機業の参加を得て、操業時間を午前七時より午後七時までとする申合せが行なわれた。この申合せについては監視制度を設けてその履行を図り、また、家族だけの自業にもこれに同調するものが多かったので、當時はきわめてよい結果を収めた。ところが三七年下半年の後やや市況が回復すると、足並みが乱れ申合せはほとんどなきに等しい状態になったまま今日に至っている。

なお、本組合は発達当時操業時間の申合せに併せて、工賃についてもその引き上げを視



機に要求し、基準を定めた。しかしこれこそその傍、工賃が基準以上に値上りして、現在とはほとんど意味のないものになっている。





# 七 長野の線香花火

へ長野の線香花火のあらまし

長野県の北の方に更埴市（こうしやく）という市がある。信越線で行くと屋代駅で降りるが、その更埴市の東北部一帯がこれから述べる線香花火の主要産地である。

市のほぼ中心部に位置

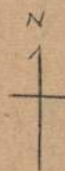
する屋代駅から東の方に

約四科位行くと森倉科（もりくらしな）

あまみやがた

両宮県といった地区につ

く。



森、倉科、兩宮、およびその周辺一帯の農家では、遠く明治時代から、農閑期やその他農家の合間に線香花火を作る内職が盛んに行なわれている。冬期にこの辺の農家を訪ねると、老人や主婦などがこたつにあたりながら、紙の中に火薬をよりこんで線香花火をこしらえている光景を眼にする。

この内職は機械や工具を使つて仕事をするというものではなく、原料である火薬の取扱いに注意すれば、誰にでもできる仕事である。

なぜこの地方で内職を利用して線香花火がつくられるようになったか、その動機はつまひらかではないか、また、長野県のような冬の寒いところで、こたつに入つたまま作業ができ、農閑期の内職としては好適であること、および、この地方の零細な農家にとって、家計補助的収入がどうしても必要とされたということなどから盛んになつたものであろう。

現在わが国の煙火えんかへ通称「はなびし」という。以下「花火」という。工業界では、愛知、福岡等が有名であるが、昔ながらの線香花火といえは、長野県のこの地区が著られる。これはこの地区の線香花火が明治時代以来の古い歴史をもち、豊富な経験によつて良質な製



品が作られるということとかつてはその生産量において全国一の地位を占めていたことによるものである。

この地区における線香花火の発展の歴史は、大正八、九年頃の不況時代にさかのぼる。この時期に現金収入を求めた同地区一円の農村で線香花火に目をつけ、全村全戸をあけてこの生産に従事し、現金収入の増加をはかったために、この地区の線香花火の生産は飛躍的發展をとげたのである。

ところで花火にはいろいろの種類があることは周知のとおりで、それぞれ原料や製造方法も違ってくるが、これを大別すると打上げ花火、仕掛花火、玩具花火に分かれる。

線香花火は玩具花火の一つの種類で、もっぱら観賞用のものである。なお、玩具花火にはその外に空中を飛しようするロケット花火やスイセイ花火などがあり、また、筒ものといわれる五連発、爆発音をとまなうクラッカーボールなども含まれる。

ここで線香花火を含め玩具花火業界全体についてみると、前述のようにいろいろのものがあつて、国内の各地で幅広く作られており、長野県でも各種のものがつくられてはいる

が、その得意とする製品は、前述からも明らかたように線香花火である。

線香花火には一円もの、二円ものの細物と五円ものの太物とがあるが、当地区では家内労働者が、昔ながらの細物を好むため、売行きのよい太物の生産はあまり行なわれていない。

昭和三九年における全国の玩具花火生産額は約一七億五千万円であり、そのうち四割近くの六億六千万円が輸出されている。

長野県における玩具花火の生産額は約二六〇〇万円といわれ、玩具花火全体で見ると全国における比重は必ずしも高くないが、そのうち約八五〇万円（三三％）が線香花火である。これは国内の線香花火生産額の約四四％に達し、愛知の四八％に次いでいる。なお、線香花火は他の玩具花火とは異なり輸出はほとんどない。線香花火の美しさは外人には通じ難いものであるからである。もつとも日本でも戦後は、ロケット花火とか、フラッパールなどの陽気なものがより喜ばれるようになった。

玩具花火の輸出は順調に伸びているため、その生産は年次増加している。これに対し線



香花火の方は僅かではあるが、需要が減少気味である。しかし、線香花火は、一般の玩具花火が流行に左右されてつぎつぎと新製品をつくり出しているのにくらべて生産は比較的安定している。

#### へ生産および委託流通機構

更埴地区で生産された線香花火は、花火製造業者から各地の玩具問屋に販売され、玩具問屋から一般玩具とともに玩具小売店、または百貨店に卸されるのであるが、それでは更埴地区ではどうやって線香花火が生産されるのであろうか。

製造工程は極めて簡単である。

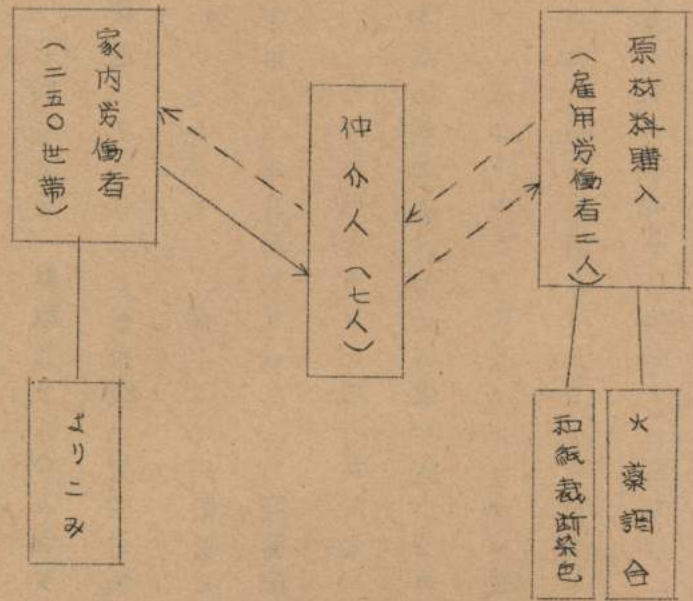
花火製造業者は、まず国内の各地から仕入れた硝石、硫黄、木炭、などを調合し、大薬をつくる。調合作業は危険を伴う上に、どの薬量とどの位の割合でどのように調合するかによって燃焼した場合、火花にいろいろ変化が生ずるので、各業者はいずれも調合の技術を秘密にするとともに、絶えず研究を重ねている。

火薬の割合のほか、製造業者は和紙を購入し、一定の規格に裁断し、染色する。この火薬と和紙はつぎに仲介人に渡される。仲介人はこれらを家内労働者の家にまで配達する。家内労働者は火薬を小さじで紙の上にのせ、これをよりこむ。これで線香花火が一芯完成するわけだが、持ち運びやすいように家内労働者はこれを六本ずつにたはねて一把とし、一〇把をまとめたものを交互に組合せ、五組をもつて一束とする。つまり、一束は六〇の本ということになる。工賃單価はこの一束に對し定められている。こうしておけば再び仲介人が回収にきて製造業者のところに運び、後は製造業者が包装の上出荷する。

なお、製造業者のなかには仲介人を利用せず、直接、雇用労働者または家族の者を家内労働者世帯まで巡回させているものもあるがこれはむしろ例外である。



# A 製造業者製造工程



上記の図はこの地域における線香花火の製造業者としては中堅の位置にあるA業者の生産形態を示したものであるが、この製造業者は労働者二人を雇用し、自工場で原料の調合と紙の裁断および染色を行い、よりこみは七人の仲介人を通じて二五〇世帯の家内労働者に委託している。

所で、そこに雇用されている労働者数は全体で二十九人、一事業所平均にすると三〜四人であるが、八事業所のうち半数の四事業所は全然労働者を使用せず、家族労働者のみで製造している。線香花火工業がいかに零細企業で経営されているかわかるであろう。

しかしながらA製造業者の例でも分るようには、各製造業者とも多数の仲介人をかかえている。一製造業者当りの仲介人の数は平均七人、多いところで一八人に及び、仲介人を介して間接的に利用している家内労働者の数は、最も多いところで三五の人、少ないところで一〇人、平均すると一業者当り九〇人程度となる。

なぜ本業種においてかくも多数の家内労働者が利用されるか、理由はいろいろあろうが、製造業者にいわせると、一束一〇〇町前後という価格では労働者を雇つてよりこゑをやつていたのではとても採算がとれない。線香花火の生産は低い工賃で働く家内労働者の存在を前提にしなければとうてい成り立たないという。

家内労働者の状況については後で述べるので、ここでは本業種において極めて重要な役割を果たしている仲介人について、いさし説明を加えたい。

本業種の仲介人は全部で六〇人。仲介人とはいつても、いずれも仲介業務が本業ではなく、農業などのかたわら、三曰く六日に一ペン、二く三時間をさいて、家内労働世帯を



廻り 原料の配達と製品の回収を行なっている程度である。

仲介人の手数料については家内労働者の工賃などとともに製造業者間で一応申合せが行なわれている。といつても協同組合の総会で話し合つてきめたものをお互かメモとしておく程度で、それ程厳格なものではないが、つぎのようになつてゐる。

線香花火工賃および仲介手数料の推移

| 昭和年月日                     | 規 格                                                            | 工 賃                           | 手数料                       | 計                             |
|---------------------------|----------------------------------------------------------------|-------------------------------|---------------------------|-------------------------------|
| 昭<br>20                   | 小線香 600本 6本 × 1束<br>中線香 1,200本 8本 × 仕上共<br>大線香 1,200本 6本 × 仕上共 | 円 銭<br>6.00<br>16.00<br>20.00 | 円 銭<br>60<br>1.60<br>2.00 | 円 銭<br>6.60<br>17.60<br>22.00 |
| 昭<br>28<br>10<br>25<br>改正 | 小線香 600本 6本 × 1束<br>中線香 1,200本 8本 × 仕上共<br>大線香 1,200本 6本 × 仕上共 | 9.00<br>23.00<br>27.00        | 1.00<br>2.50<br>3.00      | 10.00<br>25.50<br>30.00       |
| 昭<br>32<br>12<br>31<br>改正 | 小線香 600本 6本 × 1束<br>中線香 800本 8本 × 仕上共<br>大線香 600本 6本 × 仕上共     | 11.00<br>17.00<br>20.00       | 1.50<br>2.00<br>2.00      | 12.50<br>19.00<br>22.00       |
| 昭<br>36<br>12<br>31<br>改正 | 小線香 8本 × 1束 (800本)<br>大線香 8本 × 1束 (800本)                       | 24.00<br>40.00                | 2.00<br>4.00              | 26.00<br>44.00                |
| 昭<br>37<br>12<br>31<br>改正 | 小線香 8本 × 1束 (800本)<br>大線香 8本 × 1束 (800本)                       | 27.00<br>45.00                | 3.00<br>5.00              | 30.00<br>50.00                |
| 昭<br>38<br>12<br>31<br>改正 | 小線香 6本 × 1束 (600本)<br>大線香 10本 × 1束 (1000本)                     | 27.00<br>60.00                | 3.00<br>10.00             | 30.00<br>70.00                |
| 昭<br>39<br>12<br>改正       | 小線香 6本 × 1束 (600本)<br>大線香 10本 × 1束 (1000本)                     | 30.00<br>75.00                | 4.00<br>10.00             | 34.00<br>85.00                |



右表により製造業者は仲介人に、仲介人の手数料と、仲介人が家内労働者に渡す工賃とをそれぞれ区分して渡す。そして仲介人はきめられた工賃をそのまま家内労働者に渡す。ただ、製造業者から仲介人への支払は月に一回か二回まとめて行なわれるのに、仲介人から家内労働者への支払は、製品回収の都度行なわれるのが慣習となつてゐるから、その間の時間的すれを調整するために、製造業者は仲介人に一定の資金を予め前貸ししてゐるのが通常である。

仲介人の得る手数料はその取扱ひ音によるわけだが、いずれも農業の片手間に仲介業務に従事しているのであるから、多いところでも月額四〇〇〇〜五〇〇〇円、並通のところで一五〇〇円か二〇〇〇円位である。なお、当業種では実際には仲介人とはいわず、集配人または取次というふうな呼び方をしている。

#### へ家内労働者の状況

本業種における家内労働者の数は前にも述べたが、昭和三九年末でおおよそ三五〇世帯、

約七五〇人と推定される。家内労働者のとくに多い地域は森、倉科、両宮原地区などで、ここでは全戸数のうち三割近くは線香花火作りの家内労働を行なっているという。

家内労働者の全部が農家の主婦や老人などで、内職としてこの仕事に従事している。男子は、時折手を出す程度である。

なお、戦前には他にみるべき産業がなく現金収入の道に乏しかつたため、農業の忙しい若干の期間を除いては男も女も一家をあけて専らこの仕事に従事していたものかかなりあつた。しかし戦後は隣家の屋代地区や篠の井市にバスの便が開け、通勤可能となり災害復旧工事その他、働く場所が増えたため、家内労働をする必要がうすれてきているので、業者の注文に忘れて家内労働をする者が少なくなってきた。これらの家内労働者が家内労働に従事する期間はずっと普通一二月から三月の農閑期である。四月より一月になると家内労働に従事できるのは、田畑が少ないところか、人手の余っているところなどにかぎられるから、家内労働者数は一五〇世帯位に減少する。

家内労働者はどういう環境で作業を行なっているのか、収入などの状況はどうであろう



か。

三月とはいえ、梧州の東北部では、こたつをしまうにはまだ先という氣候で、野良仕事の姿もみられない。

Aさんというある農家の主婦（五〇才）が線香花火の内蔵をしているときいて訪ねた。そこには近所のBさん（四三才）Cさん（五五才）という農家の主婦も来ており、こたつを囲んで世間話をしながら、小さなホイル箱のなかから火薬を小さじですくっては和紙の上にのせ線香花火をよつてゐる。BさんCさんは自分の家で一人でよりこみを行なうこともあるが、普通はAさんの家にきて、こたつをかこんで線香花火をよりながら四方山よもやま話で時を過すさうである。

この三人に限らず、この周辺の農家の主婦は農閑期になると、お茶に呼んだり、呼ばれたり、の付合が多くなり、仲のよい者同志があつまつて、一緒によりこみを行うことが多い。このことが農家の主婦の一つの楽しみにもなつてゐるという。

Aさんの家は農家であるが、田畑も少なく農閑期になると主人は近くの土木工事の仕事に働きに行っているそうである。Aさんに一日の作業量や労働時間について聞くと「小さい子供がいるため、あれこれと用事があるので正確ではないが一日四時間程度」といつてゐる。「仕事量は一時間に一束へ六〇〇本）やるのは一すぎつい」ということ、工賃は一束三〇円というのが現在の相場なので、大体一時間に二七円位、一日やって一〇〇円前後だが、それでも一カ月のうちで一五日位しかやらないので月々の収入は一五〇〇円位だそうである。

隣りに住つてよつてゐるBさんの家庭は、高校教員の御主人と中学生と小学生の子供二人の四人家族で、田畑も多少あつてこの辺では割合恵まれた生活をしている家庭である。話を聞けると「私はこの土地では仕事が多いといわれるのですが、それでも一時間に一束半（九〇〇本）はともてできない、一日大体六時間位やつて七束半位」ということである。Bさんが月々受取る工賃収入は三、五〇〇円位で、自分の着物を作つたり温泉に遊びに行く費用の足しにすると話していた。



向い側で坐つて話しを聞きながら、両手は絶えず線香花火をよりこんでいる（さんの能率も、日さんと同程度だということだ。三人とも「工賃が安い」という。「内蔵は農閑期だけですぬ」ときくと「線香花火の内蔵を減けようとすれば農閑期だけでなく農業期でも年中仕事があるが、内蔵のみに専念するには工賃が安すぎる。農閑期の今頃でも一カ月のうち半月位内蔵する程度で、まして農業期にはこんな内蔵はやつておれません。」ということだ。

この家内労働の問題の一つは、火薬を取扱うことである。こたつのそばで、火薬を取扱つていて大丈夫かと心配になるが、火薬といつても線香花火用のものは、燃焼が緩慢で、誤つて火がついても爆発することはない。これまでも人身事故はおきていない。とはいつても危険の内在していることは明らかであるので、火薬類取締法および県条例により、家内労働者に配布する火薬の量は一回五〇の互までしか許されていない。

火薬の實際の取扱ひ状況をみると、まず製造業者は調合した火薬を火薬庫に保管し、仲

介人には四〇〇五位づつ和紙に包んで渡す。仲介人は、これをフロシキやボール紙に入れてその日のうちに家内労働者のところに運搬してしまい、自分の家にかくことにはない。家内労働者は仲介人から渡された和紙につつまれた黒色大薬をさらに新聞紙にくるんだり、ボール紙に入れてタンスの戸口のなかなどに保管し、必要なときとり出して使っているものか尋いか、これまでに事故が起きたことがないだけに、家内労働者はこの大薬の取扱いについてはその程気にもかけていないようである。

二價の單価については、前述したように、普通物三〇円、大長物七五円という申し合せがある。

この單価だと一日に五時間働いたとすると、普通のもので、一〇〇円〜一五〇円、とくに純率のよいもので二〇〇円位、純率の悪いものは七〇円位にしかならない。

「最事の余暇にやる内職としても、安すぎるのではないか。」とはこの家内労働を行なう人達の共通の声である。

製造業者も、二價が低いという事実は認めているが、「製造業者の得る利幅はきわめて



少ないので、肉屋が製品の価格を上げてくれなければ、製造業者のみの配慮で、工賃を引き上げる余裕はない。」という。

製造業者はこれまで、物価の上昇などに応じ、時々には工賃の申合せ金額の引き上げを行なってきたが、その際には、肉屋に製品価格の引き上げを交渉し、その了解のもとに工賃の引き上げをきめてきた。しかし、この地区の業者だけが値上げを申し入れても肉屋がなかなか承知してくれないので、他地域の同業者にも働きかけてはみるが、同調してくれないので大巾の値上げは困難であり、従つて、工賃の引き上げも思うにまかせない。ということである。

このように工賃が低いため、最近では新たに他村から嫁いできた若い主婦などはこの仕事を全く敬遠し、メリヤス編みなど比較的工賃が高くてもきれいな他の内職に従事するものが多い。

また、更埴市や隣りの篠ノ井市などの積極的な工場誘致運動もあつて、近代的な工場も設置されており、更には、長野県を南北に貫いている信越線が昭和三八年六月に電化され

たことや、道路の拡充整備などによつて交通も便利となり、農家労働力のなかで、若年労働者をはじめ主婦などにあいても工場や働くものが多くなつてゐる。線香花火の家内労働はもはや役なしへ役に立たない。内職とすらいわれているようである。ただ、この家内労働は簡単で誰れにでもできるので、主として中年以上の婦人によつて、根気よく続けられているが、「このままでは線香花火の内職をやるものがだんだん減つてしまふ、ざりとて機械生産は不可能だ」と製造業者はいつてゐる。



# 八瀬戸の陶磁器（愛知）

へ瀬戸の陶磁器のあらまし

陶磁器は一般に瀬戸物<sup>セトモノ</sup>と呼ばれている。それ程愛知県の瀬戸は昔から世間に知られた陶磁器の生産地である。

名古屋からバスで瀬戸街道を小一時向東に向うと、白い土をむき出しにした山肌が視界に入ってくる。この山の麓が瀬戸市である。人口約八八〇〇〇の人。街のなへは家も道路も陶土のはこりで白っぽい。また煙突の多いのが目につく。陶磁器を焼く窯の煙突である。それでも最近では電気窯の普及により煙突は大分少なくなっているのだそうだが、昔は林のように煙突が立ち並び、煙が空を充ちていたという。

瀬戸市では工業生産額の約七割を陶磁器が占めている。陶栄町 陶本町 陶生町などやたらに陶の字のつく町の多いのもせともの街らしい。

周囲の山からは、「木郎<sup>モロシ</sup>」、「蛙目<sup>カエルのめ</sup>」などと呼ばれる良質な陶土や窯作りに必要なたん

粘土が豊富に採れる。

鐵倉初期に宋の製陶法がわが国に伝えられて、はじめて瀬戸で製陶業が興ったが、それはこのような自然条件に負っている。その後、当業種は領主の保護下に成長し、明治以後は輸出に乗り出すことにより飛躍的發展をとげた。

瀬戸市は昭和三九年度に約一四二億円の陶磁器を生産している。これは全国陶磁器生産額の約二割に当る。

陶磁器は用途により井茶碗、酒器などの和飲食器、コーヒー茶碗、洋皿などの洋飲食器、磁子、スイッチ、コンセントなどの電磁器、人形、置物、花瓶、額皿などの玩具、置物類、洗面器、便器、水磨などの衛生陶器、ポットミル、ボールなどの工業用品、屋根瓦、煉瓦、タイルなどの建築用品などに分れる。瀬戸では、すべての品目が生産されるが、生産金額の多いのは玩具、置物類、洋飲食器、電磁器、和飲食器などである。

瀬戸と他の陶磁器産地を比較すると瀬戸では洋飲食器と玩具置物類の生産の比重がさめて高い。ところで洋飲食器および玩具置物類は陶磁器のなかでは最も輸出の比率の高い



# 瀬戸地区における陶磁器の生産額および輸出額

| 年(度)別 | 生産額    | 輸 出 額 |      |
|-------|--------|-------|------|
|       |        | 全 額   | 生産比  |
| 昭和    | 百万円    | 百万円   | %    |
| 33年   | 7861   | 4901  | 62.3 |
| 35年度  | 11,577 | 7601  | 65.6 |
| 36    | 10,381 | 5845  | 56.3 |
| 37    | 12,023 | 7181  | 59.7 |
| 38    | 13,074 | 8023  | 61.4 |
| 39    | 14,287 | 8,557 | 60.0 |

資料出所：愛知県陶磁器工業組合

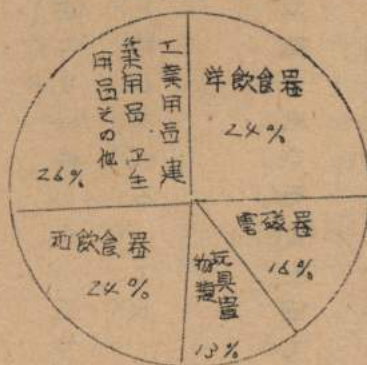
品物でその全国生産額の八割は輸出される。従って洋飲食器および玩具置物を主体とする瀬戸は他産地にくらべ輸出依存度が高い。輸出と内需の比率では全国では四対六であるが、瀬戸では逆に六対四となっている。(上表参照)

輸出先は、玩具置物類は米国に八割、

## 瀬 戸



## 全 国



濠州、東南アジア、南米、アフリカに二割、洋食器は米國に五・五割、東南アジアに二割、欧州一・五割、濠州、南米、アフリカなどに一割という構成になつており、いずれも米國への輸出が圧倒的に大きい。

最近の輸出の動きについてみると、昭和三六年に輸出が減少したその原因は前年に米國の業者が米國市場の好況から、買い付けを急いだか、實際には思つた程売れ行きが伸びず、相当量がストックになつたためである。昭和三六年を除いては年々増加し、それにつれて生産も増加してきている。しかしながら競争の激化から絶えず安値輸出が繰り返され、至るは景でないようである。

最近、賃金の大幅な上昇、原料費などの値上りが著しく、五年前にくらべ平均賃金は六七割上昇している。原料費も約三割五分上昇している。しかし輸出価格は殆んど上っていないといわれている。

輸出価格に関連して、業界代表者は「主要輸出先である米國では、日本製品は西欧諸國の製品と品種が違い比較しにくいから、一般に安く売られている。日本は割損をしている。



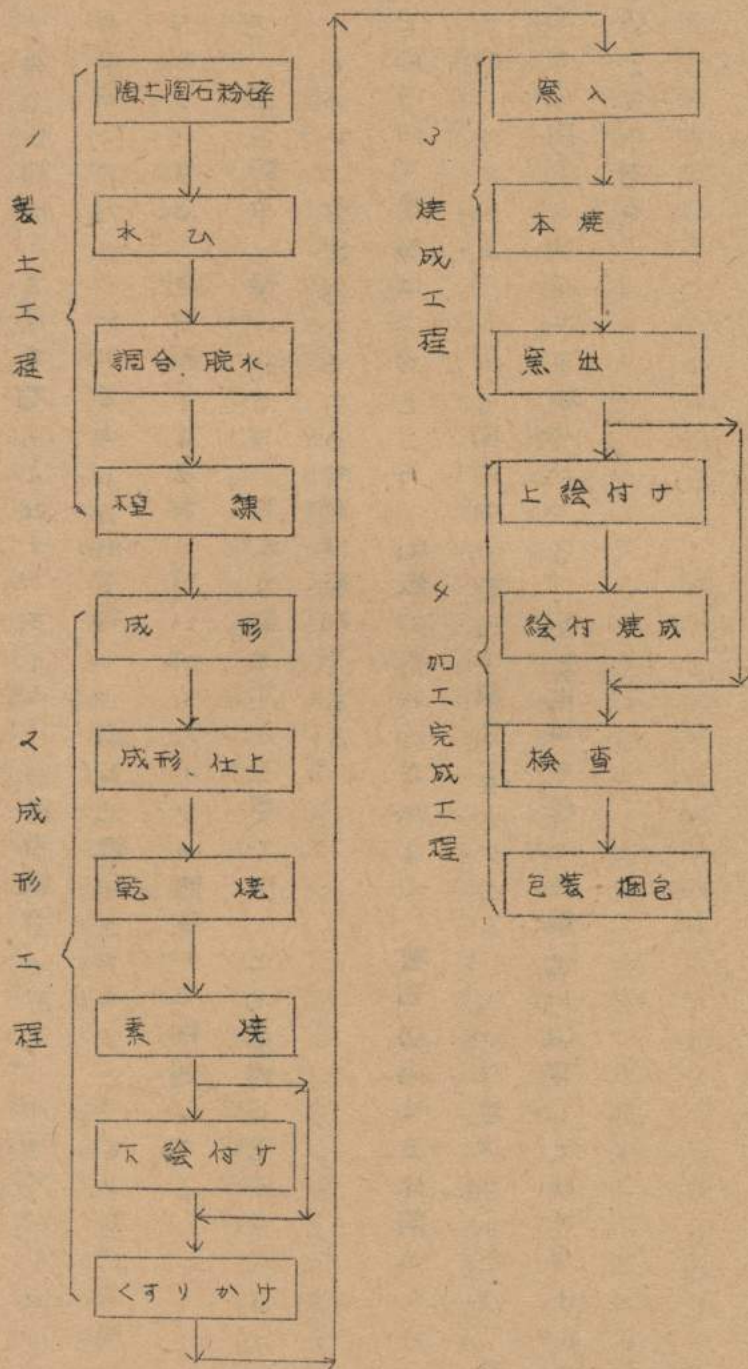
その一番の原因は、生産業者およびサプライヤーの過当競争である。外国のバイヤーはいずれも零細なサプライヤーを四、五軒掌握し、相互に競争させることにより有利な買付けを行なおうとする。過当競争をあり買い叩くバイヤーの態度にも問題がある。レとなげいている。過当競争と買い叩きは、日本の輸出中小企業では、どの業種にもみられるが、その例にもれず、当業界でもこの問題は深刻である。

一万国内向け製品はこのところ、比較的売れ行きがよく、製品価格は五年前にくらべ五、六割上っている。しかし国内向け製品は需要量が少なく、しかも注文が小口で、製品の販売や売掛金の回収に手数料がかかる。当産地は今後とも輸出に依存してけかなければならないようである。

へ生産および委託流通機構

陶磁器の製造工程は項目によつて若干異なる。しかし 製土―成形―焼成―加工  
完成という基本的工程は共通している。

# 陶磁器の製造工程



製土工程は、原料の陶土、陶石を粉砕し、不純物をのぞき、適宜に調合し、陶磁器のも  
 とになる素地土を作る工程である。



成形工程は、ロクロや木型などを使用して素地土を皿やお碗などの形にし、これを乾燥して水分をとり一度軽く素焼きし、必要があれば彩飾しへ下絵付けという。さらに素地の補強と美観をますためにくすりかけをし、つぎの本焼への準備を行なう工程である。焼成工程というのは、くすりかけをした後で窯に入れ、一〇～三〇時間位、一〇〇度ので一五〇度の高温で焼く。いわゆる本焼する工程をいうが、陶磁器は焼きものといわれることから明らかのようにこれは最も重要な工程である。なお本焼を終ったものを「生地」という。

加工完成工程は最後のいわば仕上工程である。すなわち本焼した生地を必要により上絵付けする。ものによつては上絵付けしないものもある。これを生地に戻着するため再びこれを軽く焼いたり、電磁器などの場合は金具などの付属品を取り付けたりする最終の工程で、これが終ると検査のうえ包装梱包する。

瀬戸の陶磁器製造業者には右の一連の製造工程を同一経営内において一応一貫して行う「一貫メーカー」があるが、一般的には各工程が專業化され、それぞれ別個の経営によつ

て担当されている。すなわち「製土工程は「製土業者」により、成形および焼成工程は「生地業者」により、加工完成工程は「加工完成業者」により行なわれている。更に成形工程中、ロクロや木型などにより素地土で原型をつくる狹義の成形作業や、加工完成工程の中上絵付け作業など特定の作業だけを下請する「零細企業」や「家内労働者」が多数存在している。

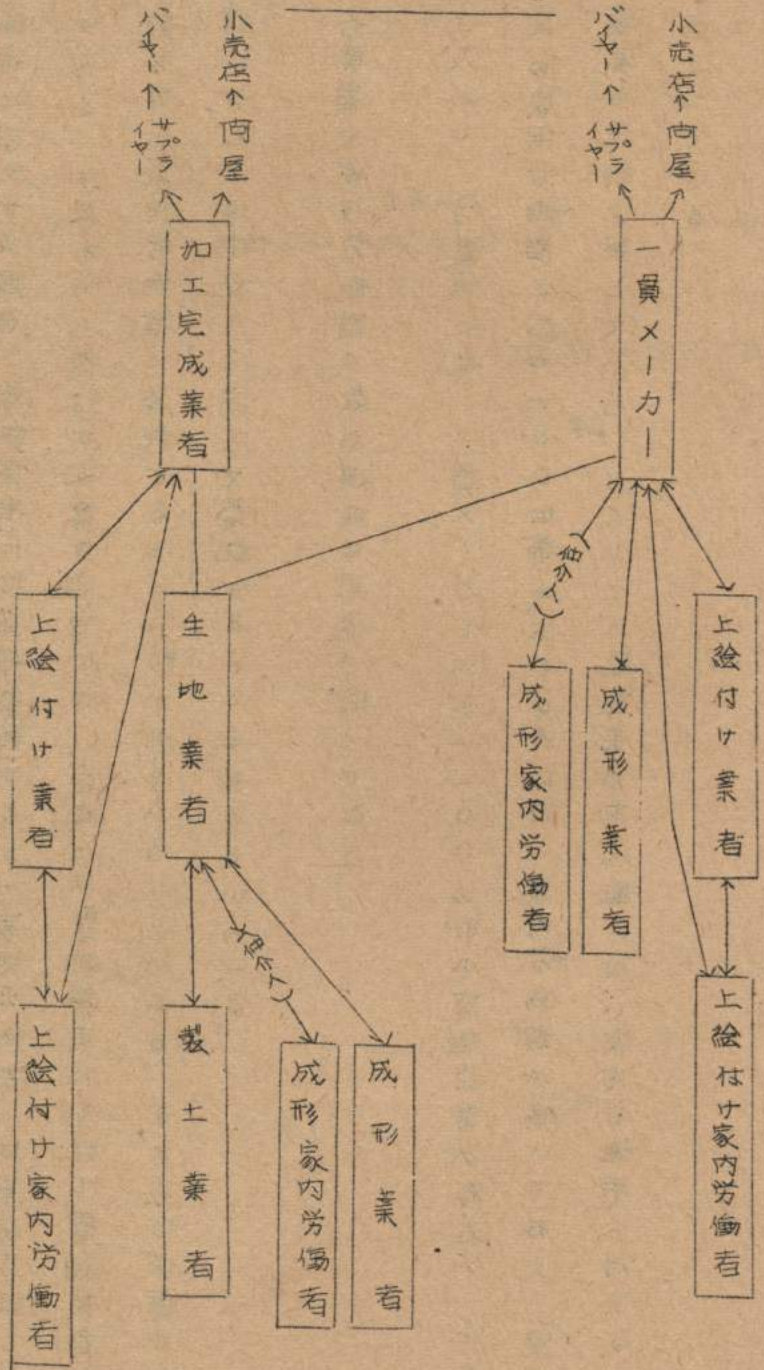
これらの各業者間の相互の關係はつぎの通りであり、一負メーカーと加工完成業者を頂点とする複雑な下請機軸が構成されている。

一負メーカーは、製土からサフ、ライヤーや問屋に販売するまでの全工程を一応自工場で行なうが、それとともにそれぞれ数軒の生地業者を下請として支配し、生地生産のかなりの部分をこれに外注している。また成形作業や上絵付け作業を零細業者や家内労働者に下請けさせている。

加工完成業者は生地業者に生地を外注し、絵付け加工を自工場で、または零細業者や家内労働者に委託して行ない、完成品に仕上げたうえ、サフ、ライヤーや問屋に販売する。



生產構造



生地業者は一箇メーカ―および加工完成業者の支配を受け、製土業者から賄へした素地土を成形・焼成して生地を製造する。その際成形作業については一部を零細業者や家内労働

者に下請させる。

一貫メーカー、加工完成業者、生地業者が、成形作業や上絵付け作業を零細業者や家内労働者に委託する場合、零細業者には直接委託するか、家内労働者には直接委託しない二つがある。すなわち上絵付け作業の場合には、直接には零細業者に委託し零細業者がその一部を更に家内労働者に委託するという形がとられることがある。また成形作業の家内労働者に対しては仲介人を通して委託することもあるといわれる。

各業者や家内労働者の数や規模は別表の通りである。

すなわち、当業界には、一貫メーカー以下一〇〇の中小零細企業が存在し、二二、七〇〇人の雇用労働者と約二一〇〇世帯二五〇〇人に及び家内労働者が働いており、家内労働は重要な役割を果たしている。とくに二、数年来の求人難に伴い家内労働者に対する依存度は高まっている。



瀬戸陶磁器関係業者数および家内労働者数

(40年6月末)

|                 | 事業所数              | 雇<br>用<br>労働者数 | 一事業所平均<br>雇用労働者数 | 備<br>考                       |
|-----------------|-------------------|----------------|------------------|------------------------------|
| 一貫メーカー          | 86                | 5,062          | 59人              | 愛知県陶磁器工業<br>組合調べによる。         |
| 加工完成業者          | 102               | 1,224          | 12               |                              |
| 生地業者            | 690               | 15,180         | 22               |                              |
| 製土業者            | 102               | 968            | 10               |                              |
| 成形上絵付け<br>業者    | 約 100             | 約 250          | 2~3              | 正確な数は把握し<br>難いため、おおよそ<br>の推計 |
| 成形上絵付け<br>家内労働者 | 約 2,000世帯(2,500人) |                |                  |                              |

# へ家内労働者の状況

家内労働者には世帯主が中心になり家族ぐるみ従事する専業的家内労働者が約三〇〇軒、工員や、サラリーマンの主得が内職として従事する内職的家内労働者が約一八〇〇軒あるといわれている。

なお、資料は古いが、内職的家内労働者は愛知県内職公共職業指導所の昭和三八年の調査によると内職収入を除いた一カ月の収入が二〇、〇〇〇円以下の世帯が六%、二〇、〇〇〇円〜三〇、〇〇〇円が二一%、三〇、〇〇〇円以上が七三%を占め、内職的家内労働に従事するのは必ずしもきわめて貧しい層のものばかりではない。

専業的家内労働者も内職的家内労働者もその作業は、成形および絵付けなどであるが、専業的家内労働者には輸出船積の関係で製作期限がきざられているもの、または技術的にむづかしい仕事が委託され、内職的家内労働者には、納期限にあまり関係がなく、技術的に簡単な仕事例えは成形とはいっても、小さな木型に素地土をつめこむだけといったものや、絵付けのなかでも誂れにもでざる「転写絵付け」などが主として委託される。



つぎに家内労働者の作業条件などについて実例を紹介しよう。

△さん、二十九才、母親と二人で成形を行なっている。父親は以前になくなつたが、父親の代からこの仕事をしているとのことである。

作業場は母屋の裏に建てられている。一〇坪程の粗末な木造建物である。机がいくつも置かれ、その上に、成形されたばかりで、まだ乾いていない未完成のマリヤ像が五〇〇、六〇〇体並べられてある。△さんと奥さんは、竹のへうや、ブラシを使って、飾目を入れたり、余計の部分を取り除いたりして、修正をしている。

朝八時頃から夜七時頃まで働く。今やつているマリヤ像ならば一日に二人で二、〇〇〇個位仕上げる。工賃の単価をきくと、「分らない」という。工賃単価はでき上つてから親工場と話し合つてきめることになつている。親工場と△さんのいい分が対立するときには、両者が互に歩み寄つて単価をきめるわけだが、親工場のいう通りに決めざるをえないことがときにはあるという。

月収は、今までの実績では二人合せて五二、〇〇〇円、六〇、〇〇〇円位。なおAさんは技術が優れているのでほかの人にくらべ若干良いのだ。そうである。

Bさん、三八才の主婦。主人は四〇才、公務員である。二人の間に子供が三人ある。

Bさんは、置物の小さな御岳の成形を内職として行なっている。その仕事はメーカークラ直接ではなく、仲介人を通じて委託される。

「主人は役所に一七・八年も勤めており、今では主人の月給でどうにか暮せるが、世帯を持つ当初は主人のサラリーでは心細くて内職を始めた。」そうである。

作業場は、入口の左手の一坪程の板の向、露路に面した窓際に机がわりにミカン箱が置いてある。そのミカン箱の上に、木の葉の形を彫った長さ一五センチ位の矩形の木型を置き、そこに素地土を押し込んで木の葉の形に成形してとり出す。Bさんの成形したものはあるメーカークラで作っている木の枝に小鳥のとまっている華麗な置物の葉の部分になるのだ。そうである。

Bさんの作業時間は「主人や子供へ中学および小学生」を送り出して仕事にとりかかる。



のが朝の九時半頃、夕方は五時前後にしようし。そうである。工賃卓価は一個四〇銭、一日に一〇〇〇個近くできる。月々の工賃収入は最も多い月で一〇〇〇〇円位、少ない月は一四、〇〇〇円位のもので平均すれば七、〇〇〇円位という。

Ｃさん、二四才の王帰、三一才の陶磁器会社に勤めている主人との間に一才の男の子がある。Ｃさんは、主人と同じ会社で上絵付けの仕事に六年位経験があるベテランで、職場結婚したが、昨年の夏からその会社の上絵付けの内職をしている。

作業場は玄圃統きの六畳間にジウウタンを敷き小綺麗にしている。今かかっている仕事は受皿に金液を用いて手描きによる上絵付けをするもので、この仕事は技術的に五、六年の経験がないと出来ないといいことであるが、Ｃさんは絵付けの仕事であればどんな難しいものでもやっているということである。

一口に絵付けといつても、その方法には① 筆で絵や模様をかく手描 ② ゴム印を使つてスタンブするゴム印押し ③ 絵や模様の書いてある紙——転写紙——生地に貼りつけ、後で水洗して紙をはがすと絵や模様が生地の上に残る転写 ④ 生地に型紙をあて、

コンプレッサーを使用して各色の絵具をいろんな模様に吹きつける吹絵付けなどがあり、いずれも内職者に委託されるが、Cさんのところでは①の「手描き」による高級な製品を扱っている。「この仕事には、朝九時すぎから始め、夕方は夕食の準備があるので四時すぎにやめます。この直子供の世話もあるので実際に働くのは一日五時間位です」工賃単価については「はつきりしていないが、一枚四円位です。このうち金液は私もちで一枚一円八の銭位かゝります。一カ月の収入としては、金液、その他の絵具代を差引くと手取りは一五〇〇〇円と一六〇〇〇円位です。」ということですが技能を要するだけに割合によい条件の内職である。

このように工賃については、専業的家内労働者の場合は一人一日当り一〇〇〇円位、世帯主のほか家族が一人手伝をすれば月五〇〇〇円と六〇〇〇〇円の収入になるが、一般に労働時間は長い。内職的家内労働者は素人でも五、六時間働けば、一日三〇〇円位になる。しかし、内職といつても技能、経験によつては工賃収入に相当の格差がみられる。



工賃について注目すべきことは、通常親工場は工賃の単価をきめずに家内労働者に委託し、ある程度仕事が終わってから家内労働者と話し合つて決めることである。極めて非合理的な慣行のようであるが、これにはつぎのような原因がある。

さきに述べたように、瀬戸の特色である玩具置物類は、元来その型が種々雑多で、その上注文は一版に小口で一時に何万個といったような契約をすることは稀である。製品の型は絶えずめまぐるしく変わる。従つて工賃単価もその度毎にきめなければならぬ。勿論業者は自分でサンプルをこしらえてみれば、各部品、工程毎に原価計算ができて、工賃の見当もつくわけであり、事実業者がまずサンプルを作成し、これをバイヤーなどにみせてその注文をとつた場合には、家内労働者に委託の際工賃を知らせている。しかし、一般には業者はバイヤーの提示するサンプルによつて受注しており、業者は家内労働者に委託する段階では業者自身工賃をいくらしめてよいが明確には分らない。このために家内労働者がある程度の数量を製作し、どれ程の手間がかかるか分つたときに、労働時間の点も考慮して前述の専業的家内労働者ならば一日一、〇〇〇円位、内職的家内労働者ならば三〇〇円

位を工賃の目安相場にし、かつ技術の優劣などを考慮のうえ、業者と家内労働者との間の話し合によつて工賃を決定するということが行なわれる。

しかし、家内労働者は、その主人や家族の者が陶磁器工場につとめていたり、近所にも同じ家内労働を行なう者が多いなど、周囲に陶磁器関係者が多いから工賃のおおよその相場を知つており、余り低い工賃ではつきから引き受けなくなるし、また後述するように最近では雇用労働者が不足し家内労働者に対する需要が増えている折柄、親工場もそう勝手なことはできないし、そうである。

当業界は現在深刻な求人難に悩んでいる。新規中学卒業生および高校卒業生について職業安定所にお人申込みをするとともに直接現地に行つて人を求めているが充て率はせいぜい一割といわれている。

こうした若年労働力の不足をカバーするため設備の機械化をはかるとともに、家内労働者の依存は強く、技術的に家内労働者でできるものは家内労働者にやらせる。という考え方があつた。



ところが、技術の優れた専門的・家内労働者はこのところやや減り気味である。昔は陶磁器工場に勤めたり、家業の手伝いしながら技術を覚え、専門的・家内労働をはじめたものが多かったが、現在の青年は泥まみれで働く陶磁器業を嫌って、大企業の工員とかサラリーマンになることを希望するため、専門的・家内労働者の後が続かないということである。このため各業者ともその確保に努力し、生産の困るときには自工場の生産は減らしても委託量は減らさないような配慮がなされている。

内職的・家内労働者についても以前は、その仕事が無難で誰れにもできるものであり、家庭の主婦などで内職を希望するものがかかり多かったが、今では殆んどの人が内職をしてゐるので、新たな希望者は全く需要が強いだけに瀬戸地区では家内労働者の立場は以前にくらゝ強くなつてゐるといわれる。





## 九 高島の扇骨（滋賀）

へ高島の扇骨のあらまし

あどがり

琵琶湖の西岸の高島郡に近江聖人中江藤樹を生んだ安曇川という町がある。この町で、扇子の骨へ以下扇骨という。が家内労働によつて生産されている。

この町の人口は一三、〇〇〇人で八割は農家だという。農家風の家の庭先に小石が敷き詰められ、その上にぎつしりと扇子の長さ割つて削つた扇骨材料の竹が干されてあるのは、扇骨の製造業者で、ここを中心に附近の農家などで、扇骨加工の家内労働が行なわれている。この辺の農家の庭先や、玄関には大磯扇骨材が積み重ねられている。

この扇骨の家内労働者は安曇川町より、となりの新旭町の町境の新庄まで分布している。扇骨の産地には、名古屋、京都などがあるが、ここ高島郡安曇川における扇骨は全国生産の約八〇％を占め、一般に「高島の扇骨」と呼ばれている。

高島の扇骨製造は、大正七年安曇川町出身の井保寿太郎氏が名古屋において習得した扇

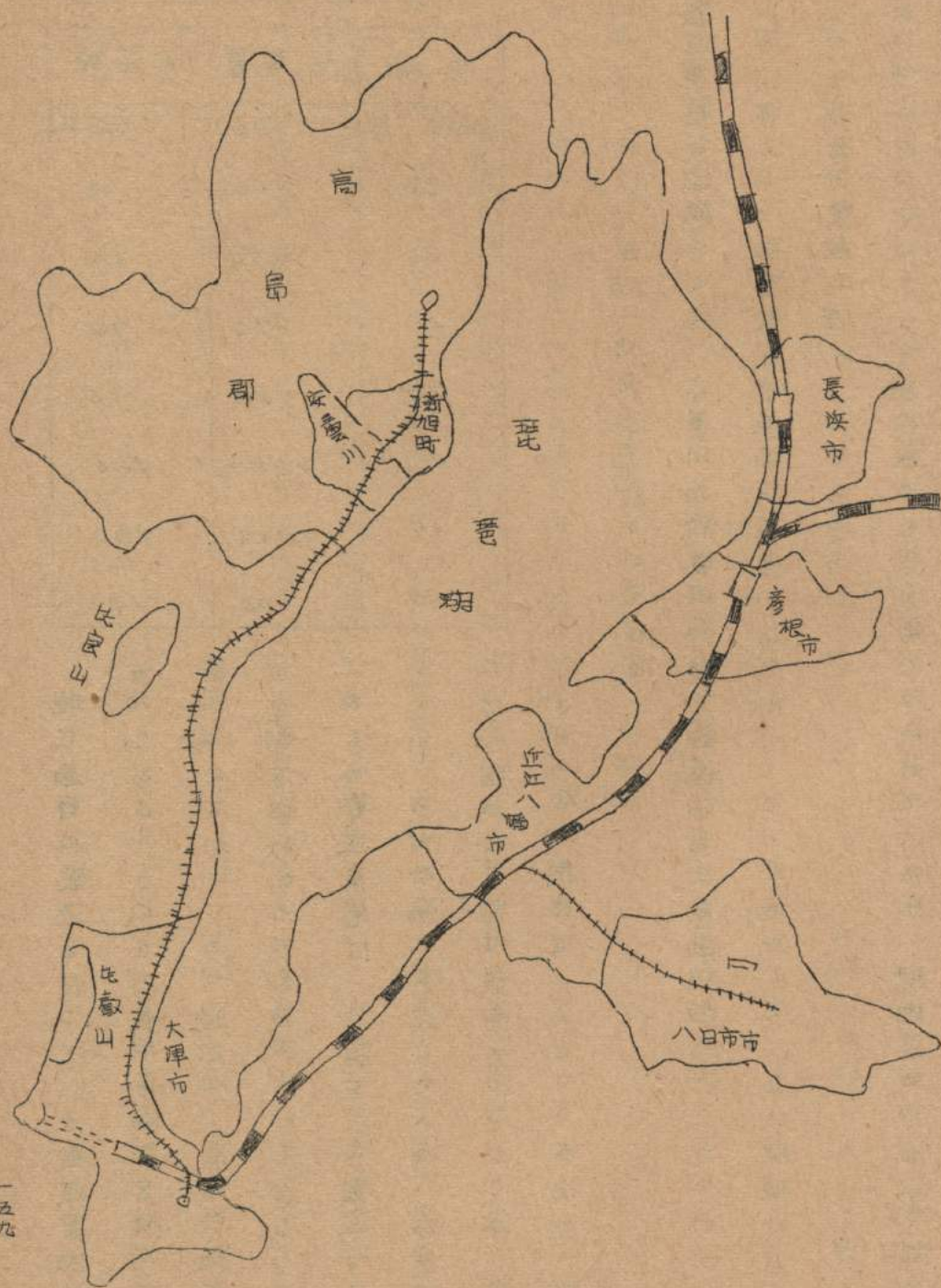
骨製造の技術を持ち帰り、安雲川町で多数の弟子を使い營業したのに始まる。

当時この地域には扇骨の製造に類する苦竹クチツ、破竹、もうそう竹等が繁殖しているといふ好条件があり、また、この地域は、冬期雪が多いためニ毛作かのぞめないことおよび交通不便で、他地域に労働することにも障害があること等の事情から、主として農家の副業として發達してきたものである。こうした経緯から扇骨製造業者、家内労働者には、かつて農家だったものが多いし、現に農業を兼業しているものもいる。

### ハ生産および委託流通機構

昭和三九年における高富の扇骨生産高は約九〇〇万本、二億七千万円である。大正年間  
に始つた本業種は、戦後は年々約五十万本の増産をみてきたが、昭和三七、三八年をピークとし、昭和三九年は一五〇万本の減産であつた。その原因は不況で贈答用品を会社が減らしたことや、扇風機や冷房装置の普及にある。





# 高島扇骨の生産高の推移

| 年 別  | 生産量  | 生産額   |
|------|------|-------|
| 昭和 年 | (万本) | (百万円) |
| 22   | 300  | 6     |
| 25   | 450  | 54    |
| 30   | 700  | 98    |
| 35   | 950  | 156   |
| 37   | 1050 | 336   |
| 38   | 1050 | 300   |
| 39   | 900  | 270   |

益は一本について平均一四五〇銭位といわれる。

製造業者の組織として 安曇川扇骨協同組合

新儀<sup>しんぎ</sup>扇骨工業協同組合の二つがあり、そ

の上部団体として滋賀県扇骨連絡協議会があるが、さしたる活動はしていない模様である。

ここで扇骨の製造工程についてみよう。

材料の竹は当初はすべて現地産のものでまかなわれていたが、現地産の竹は年々減少の

現在扇骨の製造を行っている製造業者数は五六である。このうち雇用労働者を使用する業者はわずかに二五に過ぎず、雇用労働者数は全部を合わせても約五〇人にしかない。これらの製造業者は、一部を自ら製造するとともに、家内労働に委託している。各業者の一月間の生産高は最高五〇、〇〇〇本、最低三〇〇〇本、標準は一五〇〇〇本位で、純利



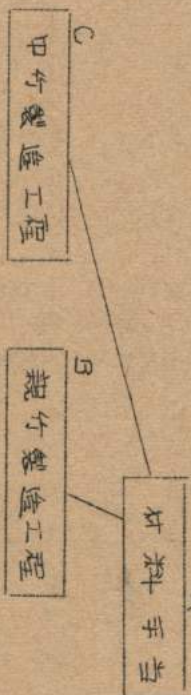
一途を辿つてゐるため、現在は扇骨の通常親竹とよばれてゐる、扇子両側の太い竹のみを現地産の竹で補ない、中竹の材料のすべては遠く熊本、大分、宮崎、島根などから購入している。

製造業者は現地産の親竹については厚竹のまま購入するが、九州より購入する竹については産地の業者によつて男持扇子用は七寸五分、女持扇子用六寸五分、というように必要な長さに切断され、更に一定の幅に切り削りされたものか送られてくる。

従つて、実際の加工工程としては親竹は切断作業から、中竹は九州より送られてきた竹の幅を機械でさらに小さくけずりとるへぎ作業から始まるわけである。以下親竹は一三の工程を経て加工され、中竹は五つの工程を経て加工されると親竹と中竹とが組合せられる。組合せにも五つの工程があり、こうして多くの工程を順次たどつて扇骨が完成する。

耶耶維爾二號

一六二



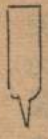
一定の力にナする（手動）  
（を機使用）



(己) 錠司が機にナチヌは手で  
由から機にナチヌは手  
する...ナチヌは手  
(電えせんびき機又は小刀  
便用)

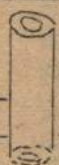


(イ) 同セキヤクニテ用ル  
(ロ) 同セキヤクニテ用ル

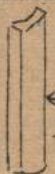


(二) 之圖が、本とし、舞の段あり、遠々中々の  
□□モシのものぞ □□  
形に作りあする

(三) 志田毛引きのみ道か  
「のゑ」の字をたぬのみ使用



(4) 若竹、破竹等の節間を利用し  
て、一定の長さには切断し、  
更に一定の巾に割る  
例 (電線束の二、三ヶ所、乃至束  
用) ……一定の巾に割るの  
り、(手割り、

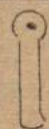


(ロ) 病子に必要なる下を敷し、竹の内側の部分にサザリとする（電えへき機又は小刃を利用して手でサする。）



(い) 茄子には妻な屑を残り  
竹の表皮をすくササリとする。  
(甲斐は小刀を使用)

(二) 国も多量で要部分の穴を  
あける。  
国も (電文国も及様立運用)



(五) 痛子のめつこうにするため西  
照劇をすりとる(た細川エノ板  
まう丁の文、追かすめさるの文  
なるのめ使田)



イ) 更に西園を風味を特ニせしメ  
すしとる。  
(ほう汀使用)

(M) 更にホバシをカサテ置区ならす  
(Rニソサ<sup>3</sup>ほう丁使用)

(4) 落し鼻面  
手に持つ側を丸くサツリとる、  
(鼻面落し機使用)

(三) 總體的に更に「カギ」をかける  
ために「する」  
(ほう丁更相)

(又) 同いぎせにするために取を  
取<sup>う</sup>ぞとされる。  
板え (板<sup>う</sup>丁使用)

(山) 国に大ぜいのものを賣に國一  
せむ  
大にせりえる。  
友  
(ほう丁、ハカ使用)



(6) 屋外に干し乾燥させる  
 自干し  
 -----普通の日々20日

(7) 屋外(川石をしまつめた畑  
 田圃または庭先)に乾燥さ  
 せるために干す

(8) 不燃さ  
 トクサ又はエゴの木の葉でか  
 かく。

D

組合せ工程

(1) 親竹中竹をくみ分けせる... 色合いを考えると親竹中  
 しめ直しを合せせる。これは板の組合せである。... 竹又は  
 針金にとわしている(ごめ板、ほう丁、小刀使用)

(2) 本線でスハヤ (電気麻唐機使用、トリポリという研  
 電着 磨利を使用することあり、)

(3) 割れるもの(玉中竹)があるので、これの入れ替へを  
 組合せ 直し、同じ穴で面に面をそろえる

(4) 要はしの光を本炭で段々要を面直しからしめつける。  
 要材料はゴム、パ、イワ。  
 (木炭、要はし使用)

(5) 中竹の先端を細くするようにつぎとる。  
 (電気スズリ機使用)

ところゝ、石の製造工程のうち製造業者が通常自工場において行うのは製造工程図における「材料手当（ム）」と親竹加工作業中「輪切り（Bのイ）」および親竹、中竹組合せ作業中「木削り（Dのイ）」の三工程である。他の工程は通常家内労働に委託される。

もつとも、雇用労働者を使用している製造業者の中には、自ら全工程の一貫作業を行なうものがあるが、この場合にも、製品のうち何割かは家内労働者に委託している。

製造業者のかかえている家内労働世帯は、平均一〇〇一五世帯で、大きい事業所では五〇〇六〇の家内労働世帯をかかえている。

なお、家内労働者の中には製造業者から委託された作業を自から行なうとともに、さらにその下に皿く、六世帯の家内労働者をかかえ、これに再委託しているものがある。

しかし、この数はごく少い。

なぜ本業種ではこのように家内労働に依存しなければならないのか。その理由を製造業者は、

① 崩子は季節物であるため、繁忙の差が大きいが、家内労働に委託すれば生産の調節が



容易であるから。

② 加工賃が割安であるから。

③ 作業工程が多いため、に広い工場を必要とするが、このための資金がないから。

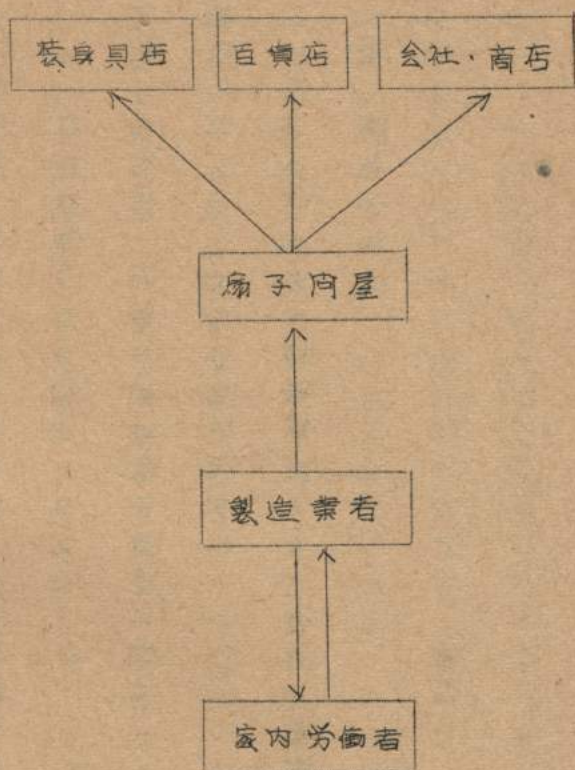
④ 労働力不足で人が雇えないから。

と説明している。

一方家内労働者の側からいえば、とくに機械設備の必要がなく、家庭内で簡単にできるから、というのが家内労働をやる理由となっている。ともあれ、このようにして生産された扇骨は、京都や名古屋、大阪などの扇子問屋に納品される。扇子問屋は扇骨と加工の終った扇面と組合せ要をつけて扇子を完成する。

完成した扇子の約半分は贈答用品として会社や商店に、半分は装身具店や百貨店などを通じて一般に販売される。

# へ家内労働者の状況



本業種における家内労働者数は、昭和二二年頃には五〇〇人程度であつたが、昭和四〇

年三月現在では八〇〇世帯、約一〇〇〇人である。男女の比は男三に対し女七の割合である。



家内労働世帯の約七割五分は農家である。この地域の農家には、農繁期の六月～七月、一〇月～十一月の期間に専ら農業に従事するが、その他の期間、特に農閑期の一月～三月には、副業として世帯主自らが家族とともに扇骨加工の家内労働に従事するものが相当にある。

この場合副業といつても本業の農業よりも、副業の扇骨加工の方が忙しく、扇骨加工の片手間に農業を行なっているという感じのものもかなりいる。

つぎにこういう副業的家内労働者の実例を紹介しよう。

#### A 家の場合

竹の垣根をめぐらしたかや葺の一五坪程の家、玄関の土間、玄関脇の板の間にうづ高く積まれた親竹の山が目につく、中からは双物で竹をけする音がする。障子をあけると六畳の板の間、中央には石油ストーブが置いてある、ストーブを中心に窓側を除く三方から向い合わせに座って作業がなされている。

五五才の主人と四九才の奥さんと男の子二十五才と二十三才の二人の計四人が作業をしている。ここでは親竹の甲むぎ、雨こそけ、なびぎへ親竹の工程Bのいゝいゝの仕事がなされている。

「副業として扇骨加工をおやりになつておるとききましたか。」「そうです。田地三反と畑が少々ありますので六月と一〇月と一一月の間はこの仕事は休止します。」「何時向位傷みますか。」「息子二人は朝八時から、夕方五時三〇分で仕事をやめますが、私と妻の二人は朝八時より夜八時・九時まで働きます。途中、昼食、夕食の準備と食事の向は休めます。」「私の家でやつておる仕事は、親竹を小刀でうすくけずつてから穴をあけ、さらに包丁や小刀で親竹の形に仕上げる仕事です。そうむずかしい仕事ではない。」「と親切に説明してくれた。工賃については「一日、扇子四〇〇本分をけずりますので、一〇〇本分三〇〇円として私で一日一、二〇〇円になります。家内は私の補助作業です。息子一人一日四〇〇円になれば良い方です。家族全部で月に五〇、〇〇〇円を少し越えます。包丁、穴あけ機などを自分で買っているの、この償却を考えると少ない収入です。田畑がある

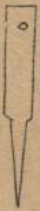


のゝ助かつています。」「怪我をすることはありませんか」と質問すると、「たまに竹で切る場合がありますが、すぐなおつてしまいます。」「ここでは包丁が生命ですよ。切れ味が悪いと製造が悪くなるから。」「などと語る。この主人の経験は二五年、奥さん一〇年、息子二人は三年だが、その前に三年産弟子としてつとめていたので、六年位の経験だということだ。

### B 家の場合

新築の大きな五層の土間をはさんで、左側は客間兼居間、右側は作業場になつています。作業場内、玄間脇には、中竹の材料が高く積まれている。五七才の主人は留守で、作業場では二五才の息子と五二才の母の二人が作業しているが、主人もこの仕事をしているという。

ここでは中竹の中付へ中竹の工程Cの(三)の仕事をしている。細い竹棒に通された中竹の仕上作業で、台板の上にのせられ両側からしめつけられた中竹が鋭利な包丁で手際よく削られて



の形に仕上げられる。

弟を息子に向ける。

「田畑が少々ありますので、父母は農業の合向にこの仕事を手伝っているが、私は年中この仕事をしており、朝は八時半に仕事を始め、途中食事等に三時間程休憩をとり、夜九時頃まで働く。父母の分も含めて一日に扇子六〇〇の本分位で、約一、五〇〇円になります。

自分一人だけなら一日六〇〇円と七〇〇の四がやつとでしょう。一月と五月は忙しいが、六月と一〇月が非常にひまで、一月と五月にくらべ半分位の仕事しかなく、仕事がよくとぎれるので困ります。私はこの仕事を中学卒業してから直ぐはじめ、今までに八年たちました。月に一本三〇〇の位の包丁を三本買います。その他の台板などの器具類も自分持ちになっっています。この仕事は一日中座っているので疲れますよ。」と語りながらも作業は続けられた。

なお、標準的な工賃率価と男子熟練者の一日（八時間）当り工賃は、安曇川扇骨協同組合の調べによれば、おおむね左表のとおりである。



標準的な工賃単価および熟練者の1日(8時間)当り工賃

| 工 程            | 工賃単価<br>(100本当り) | 男子熟練者<br>1日(8時間)<br>当り工賃額 |
|----------------|------------------|---------------------------|
| 目 も み          | 50               | 500                       |
| 親竹甲むき反<br>びぎ加工 | 260              | 700                       |
| 中 付            | 250              | 800                       |
| しめ直 し          | 100              | 900~<br>1000              |
| 下 磨 き          | 45               | 600                       |
| 電 気 磨 き        | 100              | 500                       |
| 組 み 合 せ        | 70               | 500                       |
| 要取付 け          | 55               | 500                       |
| 束 け す り        | 100              | 600                       |

資料出所：安曇川 扇骨 協同組合

家内労働者には以上の副業的家内労働者の他に、扇骨加工をその世帯の本業とし、世帯主自身が家族とともに専業的に従事しているものと主婦などが内職として従事しているものがあり前者が約二割、後者が五分である。

専業的家内労働者は、副業的家内労働者が完全に農業をやめて、この仕事に専念するよ

うになつたもののほか、以前は工場や商店に勤めていたが、病氣などのために退職したり失業したためにこの仕事を始めたというようなものとか、未亡人などが生計の資を得るためにこの仕事に従事しているといったものが多い。労働時間や工賃などの労働条件は副業的・家内労働者とは同様である。

内職的・家内労働者はごく少ないが、その大部分は工員、商店などの家庭の主婦である。午前八時頃より午後一時頃までの間に平均八時間、九時間働いている。

普通内職的・家内労働者に委託される作業は、扇骨製造工程のうち、親竹の輪切、目もみ、中竹のへぎ、鋭引きなど、あまり技術を要しない工賃の安いものが多い。すなわち、工賃は一日二四の円、二八の円位で、一月で六〇〇の円、八〇〇の円になればよい方だといわれる。

副業的および専業的・家内労働者にくらべ内職者の作業は不安定である、というのは、製造業者は副業者や専業者には後々のことを考えて、閑散期になつても仕事をきらさないよういろいろ努力するが、内職者まではなかなか手が廻らないからである。



二、三、四年前から工賃の値上げの要求が家内労働者から強くだされていたが、工賃の値上げは直接小売物の販売価格の値上げに通じ、扇子の近年の需要の減少との関係からなかなか実現するに至らなかった。やつと三九年に至り約二割程度の上昇を見たが、一般雇用労働者の賃金上昇にくらべれば、その割合は低い。

そのほか、最盛期の二月、三月は一日一二時間近くも仕事をしなければならぬのに、一方、閑散期には、仕事かとぎれることがあるといった内題もある。

また、この地方のある扇骨製造業者は「扇子はどちらかといえは斜陽産業であり、また高島の扇骨家内労働者は、専業者でも高級品の扇骨は加工できないので、高級品をしている京都の家内労働者にくらべると工賃は安い。最近材料がよくなくなったこと、作業工程の機械化したことで昔は農家の人はこの仕事を三年もかかつて覚えていたのが、最近は一年で仕事を覚えられるようになったが、それでも今の若い者はこの仕事に見向きもしないで、直ぐ金になるダンパーカーの運転手や、この地方に多い機屋の工員になつていつて、今では古手ばかりがこの仕事をしている。昨年は一五世帯程かやめて燃糸等の織物関係の

仕事に移った。しといつていた。

現在のところ生産減少気味で、またサラリーマンの退職者などでこの仕事を始めるものがあるため、とくに家内労働者の不足が深刻になつてゐるというのではないが、若年層が殆んどこの仕事に従事せず、家内労働者の層が次第に老令化してゐることは今後に向處を投げかけてゐる。



# 一〇 西陣織物（京都）

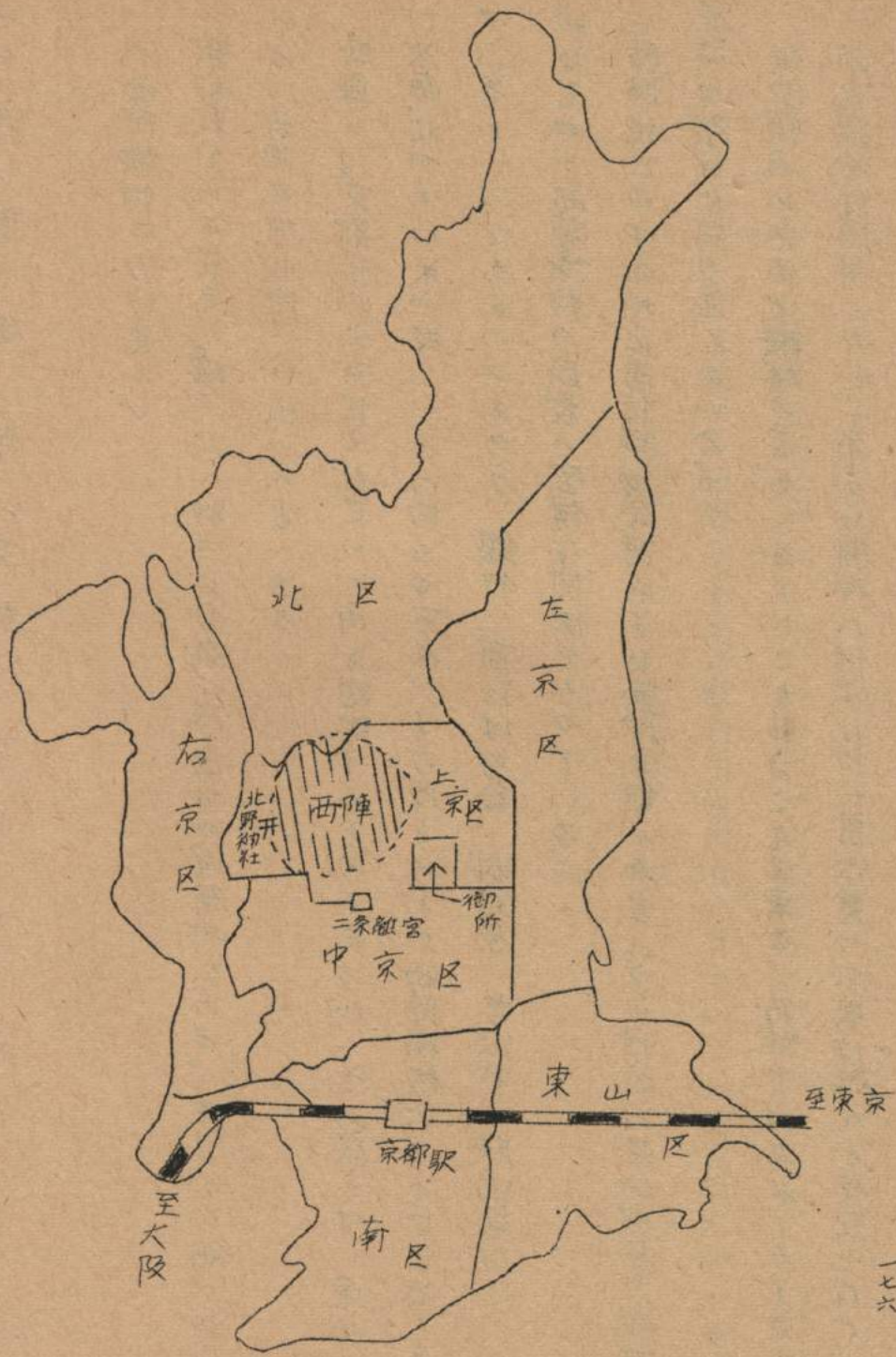
へ西陣織物のあらまし

京都駅から市電烏丸線で北へ約三〇分鳥丸今出川の停留所がある。そこから西へ数分行けば、西陣の中心地、今出川大宮へ出る。

西陣とは京都市の上京区と北区の一角を総称するものであるが、その広さは、東西四キロ米南北四キロ米に及ぶ。人口約三〇万人。そのほとんどが西陣織物によって生活を支えているといつてもよいであろう。銀行、商社は勿論、料理屋、美容室、映画館などのあらゆるものが西陣織物の盛衰と密接な関係をもっている。

西陣地区の中心地に西陣織物会館および西陣会館があり、その付近は帯地間屋、御召問屋或は銀行が立ち並んでいる。

一步横道に入ると、織機の音が、そこそこからきこえて来る。西陣では大メーカーの工場という概念は通用しない。系から織物に仕上げる一貫作業の工場は殆んど存在しないから





だ。西陣では一工程毎に分業化され、それぞれの工程が別個の企業で独立して営まれ、生産形態は複雑と極めている。

西陣織として知られているものの製品の種類は、これまでに種々雑多であるが大きく分類して三つの部門に分けられる。

① 着尺部門……御召、銘仙、ちりめん、ウール御召、その他

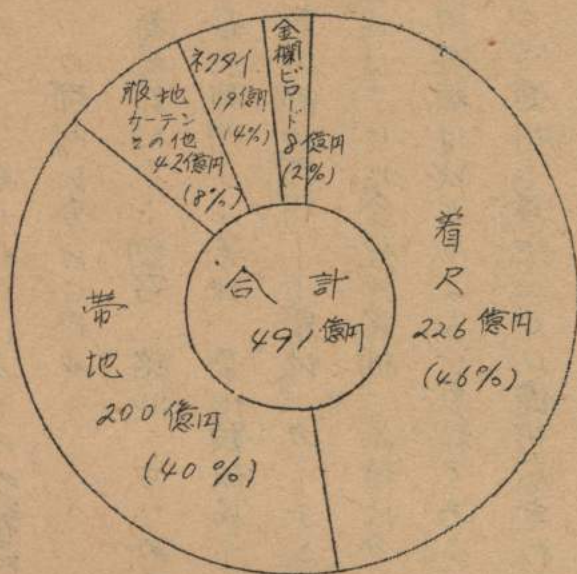
② 帯地部門……帯地、帯地類似品——金襴、ビロード、裂地綴れ

③ 新興織物部門……服地、カーテン、ネクタイ、傘地、肩掛地

各製品はさらに各種の銘柄、品種に分れている。

製品の種類は以上のように多様であるが、昭和三九年度の生産額からみると（図参照）着尺ニニ六億円と帯地二〇〇億円がきわ立つて多く、この二者で全生産額の約八六％を占めている。

# 昭和39年製品別生産額



へ生産および委託流通機構

まず織機を運転すると仮定してその順序とのべてみよう。最初に織機とそれに必要な

ジャガードを買って備えつける。

つぎに織を注文し、杆を用意し、綜絊業

者に、はたごしらえをさせる。一方糸を買

入れ、それを懸糸屋に出して、経糸、緯糸

をつくらせ染屋に色を指定し染めさせる。

糸が乾くのをまつて糸繰りし、この糸を整

経屋に織機にかけられるようチキリに捲か

せる。他方図案屋に注文してでき上った図

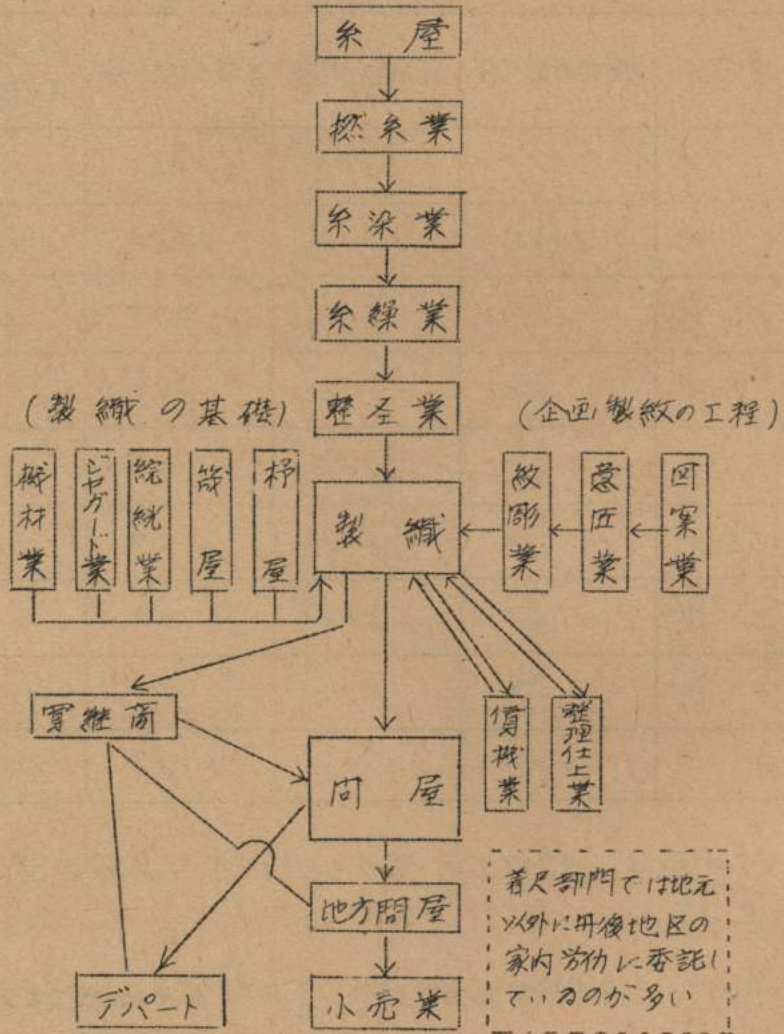
案を紋屋に方眼紙に書き替える。それ

によって彫屋に紋紙に紋を彫らせ、試験織にかか

る。つまり、織布工に織らせるとともに出機または賃機と呼はれる家内労働者に賃織させる。



# 生産工程



このようにして織られたものは下仲買と称する問屋、上仲買と称する買継商によつて販売されていく。

製造品種別の事業場数、雇用労働者数、賃機家内労働者数等は次表のとおりである。

西陣織物の着尺部門織物業者は、西陣

# 西陣地区織物関係者数 昭和40年7月末

| 品 種 別 | 織物業者数 | 雇用労働者数             | 家族労働者数             | 西陣地区<br>家内労働者数     |
|-------|-------|--------------------|--------------------|--------------------|
| 着 R   | 510   | 3,800 <sup>人</sup> | 1,200 <sup>人</sup> | 3,450 <sup>人</sup> |
| 帯 地   | 1,345 | 6,000              | 2,000              | 6,300              |
| 金 ら ん | 153   | 313                | 477                | 110                |
| ネクタイ  | 74    | 447                | 279                | 66                 |
| ビロード  | 39    | 189                | 138                | 41                 |
| 肩掛地傘地 | 19    | 129                | 69                 | 10                 |
| 広 巾   | 27    | 362                | 69                 | 10                 |
| そ の 他 | 59    | 890                | 156                | 30                 |
| 計     | 2,236 | 12,130             | 4,388              | 10,017             |

(注) この表は2種以上に亘るものは主な品種により区分した。

資料出所...「西陣織物工業組合」「西陣着尺織物工業組合」  
「西陣毛織工業組合」より聴取し作成した。

## 西陣織物労働者の構成(西陣地区)

|                |                |                |
|----------------|----------------|----------------|
| 雇用労働者<br>(46%) | 家族労働者<br>(17%) | 家内労働者<br>(37%) |
|----------------|----------------|----------------|



着尺織物工業組合、帯地およびその他の部門では一括して西陣織物工業組合、毛織物の部門では西陣毛織工業組合をそれぞれついている。西陣毛織組合の組合員は、ほとんど着尺、帯地の組合に重複加入しており、毛織物のみを扱う業者は組合員五六五のうち二二である。

これらの組合加入者の規模は約半数が織機一台から四台までの零細企業で、雇用労働者四人以下のところが最も多く平均七人、八人である。家族労働者が雇用労働者の四割近く存在することも西陣の特色と云えよう。

また、工場労働者（雇用労働者、家族労働者）一六、五〇〇人に対し、備機家内労働者は西陣地区に約六、〇〇〇世帯、一〇、〇〇〇人が存在し、家内労働者の生産に及ぼす影響は相当大きい。

#### へ丹後地区への委託

西陣織物はその名の示すように、そもそも西陣地区のみで織られていた。だが着尺につ

いては、戦後、京都府丹後地区においても西陣織物の價値が行なわれるようになった。丹後地区では昔から家内労働により、ちりめんが織られていたが、昭和二五、六年頃からちりめんに代つて西陣着尺織物の家内労働生産が急速に増加し、昭和三九年頃には三〇〇万反を生産するに至つた。昭和三九年の西陣着尺の総生産反数は四七〇万反であるから、西陣着尺の六割以上が実は丹後地区で生産されたものということになる。丹後地区で織られる西陣着尺の内訳をみると、ウール御召が大部分を占め、正絹御召は少ない。丹後地区の家内労働者は西陣地区の家内労働者にくらべ、技術が劣つてゐる上に、西陣の織元が納品された品物に「織きずし」などを発見し、家内労働者に注意しようと思つても、このことが丹後の家内労働者に、後述の仲介人を通じて伝達されるまでにはかなりの時間を要し、既にその格外品が五、一〇反も織られてしまふなど、時間的ずれが生ずるので、地元の家内労働者には正絹織物や高級ウールお召を委託し、丹後にはウールお召、それも大量品を委託するといふ傾向が強い。

西陣地区における家内労働者に対する委託は、織元より直接であるが、丹後地区に対す



る委託は殆んど仲介人を介して行なわれている。勿論西陣の織元のすべてが丹後地区へ委託しているのではなく、丹後地区に委託する織元は一ニ〇軒程度とみられる。仲介人は丹後地区に二〇〇余軒存在している。

丹後地区の西陣織物家内労働は逐年増加し現在では、約三、二〇〇世帯約一〇、〇〇〇人もものかこれに従事しているといわれる。したがってこれら丹後地区の家内労働者をも含めれば、西陣織物業全体としては二〇、〇〇〇人（西陣地区一〇、〇〇〇人、丹後地区一〇、〇〇〇人）もの賃機家内労働者があり、工場労働者一六、五〇〇人を上まわっている。

さて、丹後地区において現在のような発展をとげに至った原因としては、つぎのようないふことがあげられる。

(1) 丹後地区は古くからいわゆる「丹後ちりめん」が、主として家内労働によって製織されており、材料店等の関連業種も整備されていた。

(2) ところが、ちりめん部門は戦後、總体的に不況であり、きびしい生産調整が行なわれ、遊休織機が増加した。工賃も西陣地区にくらべ格段に低かった。

(3) これに対し、西陣では、昭和二五年頃から従来の高級品のみでなく、大衆向け製品を作り出したが、これが時勢に合致し、西陣織物業に大きな発展をもたらした。

(4) ところが、西陣の地元では工場敷地の確保が困難であり、家内労働者数も限られていた。また、他にくらべ賃金、工賃の上昇が著しく、丹後地区への委託が有利になった。しかも、生産増加の対策は大衆品で、高級技術と必要としないから、それは丹後地区で充分織りこなせるという条件があった。

こうして、西陣から丹後地区へと仕事が流れ、いま丹後地区のちりめん家内労働者が大部分の賃機をするようになった。

さらにこの地区の零細な農家や漁家の主婦の多くがこの家内労働を始めた。

一般に織機の設備費に一台三〇万円、四〇万円位かかるが、この価格は丹後では水田二―三反分に相当する。しかし年間の粗収益は、機業では二五万円、三〇万円、農業ではこれをかなり下まわっている。そこで丹後の農家では田畑を織機に替えるは収入は四―五倍になるというわけだ。家内労働は大きな魅力であった。また、漁家にとつ



でも、最近では沿岸漁業が不振を極めているため、家内労働への転業を希望するものが多くなつた。こうした事情から、京都府も農漁村対策として、西陣織物の導入を積極的に推進した。

つぎに主として西陣地区の家内労働者についてその実態を明らかにしよう。

#### へ家内労働者の状況

西陣ではずっと昔から、機業家に徒弟として一定の年期を勤め上げた者に対して、事業主は、二、三台の織機を買い与え、あるいはその買入れ資金を貸与するなどして一戸を構えさせ、時には嫁を世話するなどして、機業業を始めさせるということが行なわれて今日まで続いているようである。賃機家内労働者を除いて西陣は考えられない。

しかし、家内労働の在り方は、時勢により徐々にではあるが変っているように。

前述のようにかつて丹後ちりめんと織っていた丹後地区の家内労働者に西陣織物の賃機を委託するようになったこともその一つである。

また、織元と家内労働者との結びつきをみても、以前は「父子相伝永年に亘る」というものが相当あったといわれているが、現在ではこういう事例はごく少ない。同じ織元から二年以上委託を受けているという家内労働者はほとんどなく、同じ織元との関係が一〇年以上続いているものは一割位、五年も続けはかたなり長い方に属する。それでも当業種は歴史が古いだけに、まだ他業種にくらべれば、委託関係は安定的であると言ふことができる。家内労働者に織元を変えた理由をたずねると、「工賃が安い」、「手待が多い」とか「織元が倒産したため」といつている。若くは「織元の経営が難しくなっていること、織元と家内労働者との間には人間的な結びつきよりは、経済的要素の方がはるかに強い力で作用するようになったこと」などぶうかがえる。

家内労働者は、どういう環境で労働し、どれだけの収入を得ているのであろうか。

家内労働者は、いずれも住居の中の土間を多少改良して、手機てばたまたは力織機を据えている。作業場の採光はあまりよくない。特に手機を使用しているところは昼でも点燈して作業をしているところが多い。



前述のように着尺と帯地とが西陣織物の代表製品であるが帯地を織るところでは手機を使っているところが多く着尺を織っているところでは、逆に殆んどが力織機を使っている。

家内労働者は、手機または力織機を自分で購入したり、織元から借りたりする以前は、後者が多かつたが、現在では前者が多い。家内労働者が織機を借りる場合、賃借料はとられないが、自分で所有している場合にくらへ工賃がやや低く決められる。

なお手機、力織機の別を問わず、織機については「絹・絹織物生産設備調整規則」により登録の義務があるが、家内労働者は自分で織機を購入した場合でも、織元の名義で登録するという慣習がある。もつとも最近では、家内労働者自身の名義で登録している者も増加している。

就業時間は、朝七時～八時から夕方六時～七時というのが普通である。五、六年前は夜一の時～一時まで仕事をしていたところもかなりあつたが、このごろでは夜七時以降は織機の音をきかなくなつた。

工賃の単価は、大体織元が決定するのが普通である。織元がその工賃、単価を家内労働者に明示する時期についてみると、新柄の製品の発注と同時に単価を知らされる家内労働者は全体の二割にすぎず、試験織の消んだ後または最初の一反ができた時に知らされる者が四割で、残りの五割は、工賃が実際に支払われるまでは単価がいくらであるかを知らない。なお帯地の場合は、西陣織物工業組合の帯地部で基準工賃を定め各組合員に流している。すなわち、西陣織物工業組合の帯地部においては、西陣織物労働組合へ家内労働者が多くこれに参加している。この要求により昭和三一年帯地の基準工賃を定めて各組合員に通知した。その後度々改正を行っているが、昭和四〇年六月より実施されているものは次の通りで、各組合員はこれを相場と考えて工賃決定の資料としている。しかし実際の工賃は、柄の大小、多少、銀箔、金箔の使用の多少などにより千差万別である。

四〇西工内発オ一ニ九号

昭和四〇年七月三十一日



理事長 名

事務委員 長 名

各位

帯地の基準賃金（工賃）改訂に関し、ご協力をお願いの件

謹啓 盛夏の砌愈々ご清祥の段大慶に存じます。平素は組合事業に格別のご協力を賜り篤くお礼申上げます。

さて早速ながら先般全西陣織物労働組合より、当組合に対しまして、現状の物価上昇生活向上織物種別賃金訂正分算の名目により現行の基準賃金（工賃）の約二割アップを要求して参りました。

つまましてはこの件に関し現下諸情勢を勘案し理事会並びに帯地部役員会労働委員会にて再三慎重審議いたし次の通り基準賃金を設定いたし、全西陣織物労働組合と由合書を交わりましたので各位の御協力をお願い申し上げる次第です。

なお、この基準賃金を設定いたしますにつきましては当組合より下記新基準賃金を同

答いたしましてが何分にも現下の物価上昇のいちじろしい面並びに昨年の基準賃金改訂時よりも率的に若干低率であつたため西方よりは再三再審議の依頼があり度重なる懇談会の結果当組合の現事情についても西方の諒解を賜り、西方としてはやむなく諒承して頂いたという結果になつております。その点お留・意頂きますようお願いいたします。

註 当組合としましては基準賃金の改訂は賃金アップということと何ら関係がない点を御諒解頂きますと共にこの改正につきまして度重なる懇談会の都合にて時期的に決定が遅延し各位に御迷惑をかけましたことをお詫い申し上げます。

## 記

手機の出機であつて立機による  
 (旧基準賃金) 昭和三九年六月一日  
 (新基準賃金) 四〇年六月一日

正絹名古屋帯地 一万、越につき 五一〇円 五六〇円

交織名古屋帯地 一万越につき 四五〇円 四九〇円

以上の基準賃金の施行に当つては、昭和四〇年六月一日より適用する旨決定いたしましたので、何卒その点につきまして御諒承方お願いいたします。



昭和31年以降の基準工賃の推移

(ご注意)

この基準賃金は手機の基準賃金であり、力織機工賃ではありませんので、ご留意下さい。

昭和三十一年以降の基準工賃の推移は左記表示のとおりである。

以上

| 種別 | 年月 |   | 正絹名古屋帯一万越        | 交織名古屋帯地一万越 | 交織名古屋帯紋一万越 |
|----|----|---|------------------|------------|------------|
|    | 年  | 月 |                  |            |            |
| 三  | 年  | 三 | 三二五 <sub>四</sub> | 二六〇        | 二六〇        |
| 三  | 年  | 二 | 三三〇              | 二七〇        | 二七〇        |
| 三  | 年  | 一 | 三四〇              | 二九〇        | 二九〇        |
| 三  | 年  | 一 | 三五〇              | 二九〇        | 三二〇        |
| 三  | 年  | 一 | 三八五              | 三二〇        | 三五〇        |
| 三  | 年  | 一 | 四二〇              | 三六〇        | 三八五        |
| 三  | 年  | 一 | 四六〇              | 四〇〇        | 四〇〇        |
| 三  | 年  | 一 | 五一〇              | 四五〇        | 四五〇        |
| 三  | 年  | 一 | 五六〇              | 四九〇        | 四九〇        |

さらに、西陣着尺織物工業組合と丹後織物工業組合は、京都労働基準局の指導により丹後地区における西陣織物家内労働者の労働条件の改善を図るとともに、事業の公正な競争に資するため昭和三九年十一月に左記のとおり家内労働標準工賃を協定し実施している。

### 京都府丹後地区における西陣織物業家内労働

#### 標準工賃協定書

西陣着尺織物工業組合と丹後織物工業組合は丹後地区における西陣織物業家内労働者の労働条件の改善を図ると共に事業の公正な競争に資し、もつて業界の健全な発展に寄与することを目的として、次のとおり協定する。

#### 記

一 西陣着尺織物工業組合の組合員が丹後地区における家内労働者に委託する織布、製織の標準工賃は別表「家内労働標準工賃表」のとおりとする。

二 本協定の実施に伴い、西組合は各組合員にその内容を周知させることとする。

三、本協定の内容が業界の景況の変動等により不適当となった場合は、協議の上、改訂



することができる。

昭和三十九年十一月一日

別表

丹後地方標準工賃表

西陣着尺織物工業組合  
丹後織物工業組合

| 品 種   |       | 仕 口 別 |     | 通 位  |       | 工 賃   |       |
|-------|-------|-------|-----|------|-------|-------|-------|
| ウール御召 | ジャカード | 九〇〇   | 四〇〇 | 一越に付 | 一銭三厘五 | 一銭五厘五 | 一銭五厘五 |
|       | 〃     | 九〇〇   | 〃   |      | 〃     |       |       |
| 月華御召  | 〃     | 九〇〇   | 〃   | 〃    | 〃     | 一銭七厘五 | 一銭七厘五 |
|       | 〃     | 四〇〇   | 〃   |      | 〃     |       |       |
| 風通御召  | 〃     | 九〇〇   | 〃   | 〃    | 〃     | 一銭九厘  | 一銭九厘  |
|       | 〃     | 四〇〇   | 〃   |      | 〃     |       |       |
| 本 紗   | 〃     | 九〇〇   | 〃   | 〃    | 〃     | 二銭    | 二銭五厘  |
|       | 〃     | 九〇〇   | 〃   |      | 〃     |       |       |

備考

一 上記標準工賃は賃織業者が京都親機から受ける額（除取扱手数料）であつて月末現金とする。

二 機掛費は含まない。

三 片側ものの工賃は左記工賃の二五％下げとする。

四 中耳を附した二巾以上の織物の工賃は上記工賃の一〇％下げとする。

五 上記以外の織物については上記の額を勘案し当事者に於て適正に協議決定する。

家内労働者の一ヶ月間の工賃収入は一般にその織る製品の種類や使用する機械の種類により大分差がある。

家内労働者を製品・機械別に区分けすると、こまかくいへば、極めて多数のタイプがあるが、その中で圧倒的に多いのは、帯地を手機で織る者と、着尺を力織機で織る者の二種である。そこで、つぎに、西陸の家内労働者を代表するものとして、この二種の家内労働者を取りあげ、その工賃収入についてみることにしよう。



ます帯地を手機で織っている場合は、一台の手機を一人だけで動かしているところ  
月一五、〇〇〇円〜二〇、〇〇〇円位 手機二台を二〜三人で動かしているところ三、〇〇〇  
〜四二、〇〇〇円 手機三台を三〜四人で動かしているところ四〇、〇〇〇〜五五、〇〇〇円位  
である。

これに対し着尺を力織機で織っている場合は、一台の力織機を一人で動かしているところ  
で月二〇、〇〇〇円〜三〇、〇〇〇円 二台を一〜二人で動かしているところ四〇、〇〇〇円〜  
五〇、〇〇〇円 三台を二〜三人で動かしているところ五〇、〇〇〇円〜八〇、〇〇〇円位で  
ある。

しかし、この工賃全部が家内労働者の手許に残るわけではない。通常工賃の約一割は織  
機の減価償却費、電気料、油代、織機調整費、機料品代などの経費として差引かれるわけ  
である。

ただし、織機調整費や機料品代などについては、織元が負担してくる場合もある。また  
例外的ではあるが、経費相寺分として、毎月きまつて五、〇〇〇円なり一〇、〇〇〇円なりを

家内労働者に支給している織元もある。

経費を家内労働者に負担させている織元は「経費をおり込んで工賃を決めている」と云つており、従つて、経費の全部または一部を織元が負担する場合にくらべ、工賃に差があるはずだが、織元によつて製品が異なるので、この点の立証はなかなかむづかしい。

不合格品ができたときの取扱については、補修可能なものは、補修費用を家内労働者に負担させる例が多く、きつめてまじめに商品価値のない品物ができるがその場合は、家内労働者と話し合いその納得をえらうで工賃を支払わないようである。

織物の組織を変更する場合とか夏物から秋物に替える場合などの替替はたがえには、綜統交換に三、四回と要することも稀にではなく、その間織機を動かすことができないが、その際には手待ち料として休業一日について一日の工賃額の七割から八割が支払われることが多い。

しかし、このような要素は「工賃に加味してある」と云つて手待ち料を支払わない織元もある。なお、織元の都合で経路が遅れるとか、紋紙の支給が遅れるという準備工程の遅れのため材料待ちとして、二、三時間の手待ちを行なう場合については殆んどが特別の考慮



をばらつていない模様である。

雇用労働者と違つて家内労働者には一般にボーナスという制度はないが、西陣では、盆暮に、織元の家内労働者に御祝儀または餅代を出すところが多かつた。しかし最近はこのなくなつており、この分を工賃の値上げにまわしているようである。

家内労働の一般的状況は以上の通りであるが、ここで家内労働者の代表的な二つのタイプ。一つは手機で織る者と着尺を力織機で織る者について述べてみよう。

Aさんは、帯地を手機で織つてゐる家内労働者である。Aさんのうちは電車みちから少し離れた袋小路のなかにある。表戸をあけると、入つたところに四帖半の畳の間があり、その奥に手機が二台据えられ、六才のAさんと三才の息子さんが一生懸命織つていた。織機は木製で大分年数がたつてゐる、うす黒くなつていた。五才の奥さんは畳の間に管巻器をつかつて綾糸を管に巻く、巻を行なつていた。

Aさんは経験二〇年、息子さんは一〇年、奥さんも織手として、織元に勤めていた経験が

あり、昔は主人と共に織っていたが、今は二人が手待ちにならぬようぬる巻をするだけだそうだが、Aさんは六年前まで織元をやっていたが、資金面で失敗して債権になったのだそうである。織っている製品は、夏物の紗名古屋帯である。紋紙が大きくたれ下った横に、ジャガードをつけた図像で上端を約六〇㎝程下げて織機が据えられている。こつなけりばジャガードが天井につかえてしまふからである。

奥さんが主として応答する。

「一日一本は織りますかし」

「息子の方は一本織りますが、お父さんの方は眼が悪くて一本織りかねますわし」

作業時間は朝八時頃から夜七時頃夕食をとるまでといったが、老人の方は夕食後一時間休憩なべをするときもあるそうだが、

家族はこの三人だけでなく、息子と娘が二人づつ、合計四人いていすれも会社勤めをやっている。これらの弟妹が時間通りに帰宅すると兄も機仕事を止めてしまふという。また日曜日は必ず休むようになっているとのことだ。



AさんはH織物のものを専属に織り、息子はY織物のものを専売にやっている。織機は二台ともA家の所有であるが、Aさんの使っているものはH織物、息子の使っているものはY織物の名義でそれぞれ登録されている。

一ヶ月いくら位になるかとすると、先日には少しはさばつてやつたため息子が二九本、一本の工賃が八〇〇円で二三、〇〇〇円、Aさんの方はやはり単価八〇〇円の物が二〇本位出来て一六、〇〇〇円、二人合計して三九、〇〇〇円の織工賃が入つたそうだ。

電気代や機料品代などは織元で負担しているとのことである。

Bさんは着尺を力織機で織っている家内労働者である。今織っているのは縫取御召である。

Bさんの家族は六人家族で、Bさんの父は材木店に勤め小遣金程度をもらつており、その他の母と弟一人、子一人それに奥さんと本人である。

織物に従事しているのは、三才で経験三年のBさん二七才、経験一〇年の奥さんの二人である。Bさんは初め織機調整工として、某織物工場に勤めていたそうであるが、結婚

してから賃機を始めたそうだ。

加工賃は現在織っているもので一反八六〇円であり、一日の出来高は織機一台について一反というところ、力織機が三台あり、日に三反、一日の工賃は約二、六〇〇円となるそう  
だ。作業時間は寒い時は朝八時頃から夕方六時頃まで、大体一日九時間働く。一ヶ月の収入は平均六五、〇〇〇円程度で、電燈料、油代その他の経費が約七、〇〇〇円かかり、一ヶ月の純収入は約五八、〇〇〇円位である。

なお、織機はいすいも皆さんの所有で、自分り名儀で登録している。

西陣織物の売り行きは近年和服ブームなどで昭和三七年以降順調にのびてきたが、昭和四〇年初頭からやや生産過剰がみである。生産の好調の時に丹後地区への委託量が増やしたので、丹後地区の家内労働者は増えたが、生産過剰の現在でも丹後地区では、丹後ちりめんから西陣織物の家内労働者に転向するものや、農家、漁家で西陣織物の家内労働を始めるものがあり、数がわずかなではあるが増加しつつある。このことは今後委託量の継続性、安定性とも関連し、考慮すべき問題であろう。



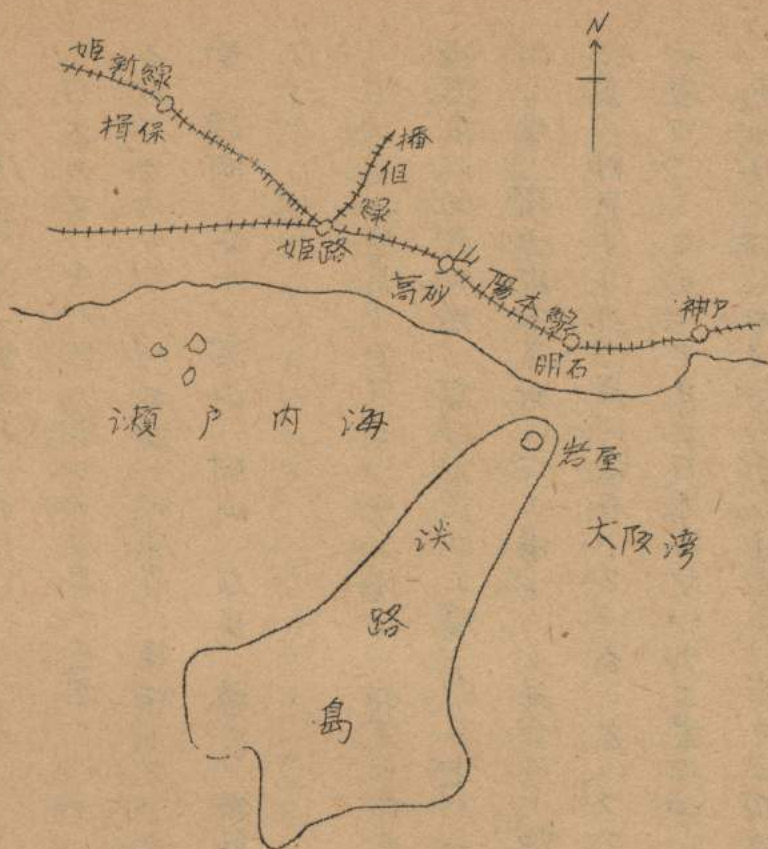
## 一 兵庫のマッチ

へ兵庫のマッチ工業のあらまし

日本のマッチの約八割が兵庫県で生産されている。すなわちマッチ工場は全国に八九あるが、そのうち七四工場が兵庫県に集中している。兵庫県の外の地域では岩手、新潟、千葉、静岡、愛知、富山、岡山、広島、香川、徳島の各県に全部合せて一五工場あるにすぎない。

しかし兵庫県下ではマッチ工場は、特定の市町村に全工場が集中するということなく、姫路市に四六工場、高砂市に二工場、明石市に一四工場、神戸市に七工場、淡路津名郡に四工場、揖保郡太子町に一工場という具合に、姫路から神戸へかけての瀬戸内海沿岸と淡路島の神戸よりの沿岸に散在している。といつても過半数は姫路市にあるので、姫路市が兵庫の、したがつてまた日本のマッチ工業の中心地ということができよう。

わが国にはじめてマッチが生産されたのは明治九年のことである。このときのマッチは



黄燐マツチであつたが、同一二年  
 には、現在わかれが使つてゐる  
 安全マツチも生産されるようにな  
 った。その後、これらのマツチ、  
 特に黄燐マツチの中国印度向輸出  
 が大巾にのえ、マツチ工業は大き  
 くのびた。明治末期から大正にか  
 けて、業界は最盛期を迎え輸出た  
 けで、現在の総生産量の一・六倍  
 以上にも及んでゐた。

これらの輸出マツチの製造工場

は、阪神地区に集中してゐた。そのうち、大阪には黄燐マツチの製造工場が多く、神戸に  
 は安全マツチの製造工場が多かつた。当時姫路地区にはマツチ工場はなかつた。姫路地区



に工場が集まつてきたのは大正一二年以降のことである。労働者の健康に有害な黄燐マツチの製造が、大正一二年に禁止されたため、輸出用の黄燐マツチを中心に生産していた地区の黄燐マツチ工場が衰退したことによつて安全マツチを中心に生産していった。神戸地区及びさらに西にマツチの生産の中心が移つたことによる。

大正期に入ると、中国、印度市場へ欧米資本が進出したためマツチの輸出は激減した。もともと輸出によつて発展したマツチ工業は、これによつて大きく動揺し、過当競争が表面化して、業界の混乱は昭和二年から七年にかけて頂点に達し、その後も容易に立直れないまま、戦時経済にはいつた。

戦後は、戦災により大半の工場が機能を失つていたため昭和二二、三年頃までは生産不足の時代が続いたが、再び零細企業が濫立するに至り、二四、五年頃から生産過剰になり乱売がおこなわれた。

昭和二七年に至り日本燐寸調整組合が設立され、アウトサイダーの規制販売方法に関する制限措置がとられた。調整組合は、昭和三三年「中小企業団体法」の成立により日本燐

寸工業組合に移行し、現在各種の調整事業を行なっている。

### へ生産および委託流通機構へ

昭和三九年のわが国のマッチ生産量は、約五五万九千マッチトンである。輸出に大発展をとりあげていた明治末期には百万マッチトン以上の生産をあげていたから、現在の生産量は、その約半分位にしか当らないわけである。また最盛期の明治末期には生産量の七割以上が輸出されていたが、現在では、僅か三%程度輸出されているに過ぎない。

兵庫県内における生産量は約四十万マッチトンで、全国生産の八十%を占めている。なお、マッチトンとはマッチの生産量をはかる単位で、一マッチトンは並型の小箱にして、七千二百個をいう。

マッチには家庭用と広告用との二種類があり、家庭用は、並型と称する小箱と家庭型のいわゆる使用箱とであるが、広告用マッチとなると、平型又は寸二型と呼ばれる標準サイズの他に寸六型、三倍型、四倍型、小平型、ブック型など注文に応じて種々雑多なものが作ら



れている。

現在、家庭用と広告用との生産量の比率は五対五で、広告用マッチは今後増加の傾向にある。

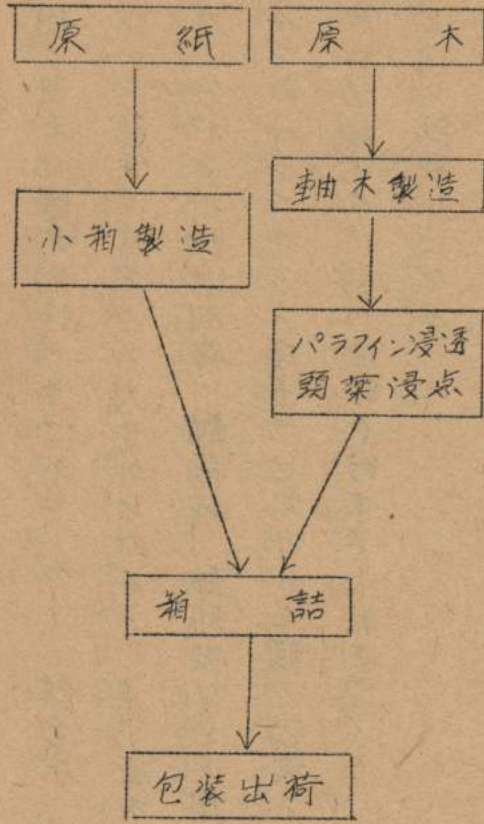
なお、家庭用マッチは、製造業者から雜貨問屋を経て、全国の雜貨小売店の店頭にならべられる。広告用マッチは、製造業者から、マッチとかカレンダーなどの広告用品を専門に取扱う業者に販賣され、そこから、バー、飲食店、銀行などに流れてゆく。

マッチの製造工程をごく大まかにみると、まず原木から軸刻機などの機械により軸木をつくり、それを折軸選別機、軸揃機、軸刻機などを用いて選別軸刻する。つぎに火付をよくするためパラフィンを浸透させたりした後、頭葉をつけ乾燥させる。これでマッチの棒の部分が出来上がる。別に厚紙や経木で小箱をつくり、これにマッチ棒を箱詰めし、包装し出荷という段取りになる。

右の製造工程中、最初の軸木については、岩手、新潟の軸木製造専門の業者から購入する製造業者もある。

パ、ラ、フ、イ、ン、浸、透、頭、葉、浸、点、工、程、は、す、べ、て、製、造、業、者、の、工、場、で、行、な、わ、れ、る。

マッチ製造工程図



小箱は、以前は全木製のものが多かったが、現在では、紙製のものが殆んどであるが、紙製小箱は、工場内の機械で製造され、つぎの工程については、内職に出されている。

① 家族型徳用箱の箱貼り

裁断された厚紙と薄い紙で貼り合せ、蓋箱および身箱をつくる。



## ② 三倍型引出箱の組立

裁断され折り目をつけられた厚紙を組立てて引出箱をつくる。なお、側箱は工場で作られる。

なお、以前は小箱専業者によつて専ら全木製小箱が製造されていたが、その当時は、全木を厚紙で貼り合せる箱貼り工程は、殆んど内職に出されていた。しかし現在では小箱貼機の普及により箱貼りは家庭型の徳用箱や需要の少ない広告用の特殊な型のもの以外は、すべてマツチ製造業者の工場内で行なわれている。

従来出来上つた小箱には商標<sup>ラベル</sup>を機械で貼つていたが、紙素地の使用によりじかに商標を印刷するため、これは現在は殆んど行なわれてなく、ごく一部の特殊な型やレツテル貼りが内職に出されている。しかしレツテルはりの内職についても裁断する前の紙のシートに注文者の広告印刷をして小箱に貼るものが急速に増加しているので、ごくかぎられたものについてしか行なわれなくなっている。

箱詰め工程は、従来から熟練した女子労働者の器用な手先で作業がおこなわれており、

内職にも出されている。小箱につめられるマツチ軸の本数は物品税の関係で定まつてあり、並型では六五本で五本以上の過不足があつてはならないことになっている。だからと云つて一本一本数えながら箱詰してゐたのでは仕事にならないので、箱詰め工や内職者はいずれもマツチの軸と服分量を掴み取りし、箱に詰めながら、余程調子の悪いときでも、三本とは狂わないという。戦前から箱詰め機械もあつたが、これまでは採算が合わないために普及しなかつた。しかし、最近人手不足と賃金の高騰に刺激され、マツチ箱詰め機の導入が急速に進み、昭和三七三年三月末で二二台であつたものが、四〇年三月末には一九六台となつてゐる。

マツチ製造業は、いわゆる中小企業性の産業であつて、製造業者の過半は労働者数三〇〇人程度の規模である。三〇〇人以上の企業は全国で六社にすぎず、一〇〇〇人以上の企業は存在しない。

製造業者に雇用されている労働者の数は四〇年三月末全国で八、三〇〇人、兵庫県で六、八〇〇人である。労働者には中年の婦人が多い。



中小企業近代化促進法に基づいて昭和三九年に実施した「マッチ製造業実態調査」によると大多数の業者は家庭型箱貼り、箱詰めなどと内職にも出ており、内職を行なう家内労働者は昭和三九年五月末現在全国で約二、〇〇〇人、兵庫県下で、約一、五〇〇人となっている。その数は雇用労働者数の約四分の一に当る。

### 入家内労働者の状況

以上の説明からも明らかのように、この産業における現在の家内労働者の主な仕事は「家庭型箱貼り」「箱詰め」「三倍型引出箱の組立」「セロハン包装」などである。現在兵庫県においてマッチの家内労働をやっているものの内訳を前掲の実態調査によつてみると

家庭型箱貼り

六九五入

箱詰め

四一二人

三倍型引出箱の組立

二一二人

セロハン包装その他

一七三人

となつてゐる家庭型徳用箱の箱貼り内職者が最も多い。

戦前マツチの内職といへは殆んどが箱貼りでしかもその内職をやつる者の数は相当なものであつた。

これは前述のよつに戦前は小箱専業者がおり、彼等は箱貼りの工程については専ら内職的・家内労働者の手作業に依存してゐたからである。

横山源之助の「日本の下層社会」によると、明治三〇年頃阪神地方では、紡績職工に次いでマツチ工場の職工が多く、その数は約一四、〇〇〇人で、マツチ箱貼り家内労働者はその二倍の二八、〇〇〇人にも達してゐたという。

その後各工場とも業界の浮沈により、相対数の増減はあつたが、とにかく多くの家内労働者に箱貼りの作業をさせてゐた。オ二次大戦中は、生産の減少と人手不足から、家内労働者は殆んどみられなくなつたが、戦後業界の復興とともに戦前同様マツチ箱貼りの家内労働者は増えた。

ところが、マツチの生産の増加に伴い、これと家内労働の低能率に制約される小箱の生



産との間にギャップが生じたことにより、昭和二五年頃からマッチ箱貼り機械の導入がすすみ、箱貼りの家内労働者は減少した。

一方箱詰の作業は、従来から主として工場の子労働者の手によつて行なわれ、家内労働者に委託される量はもともと少なかったが、箱詰工程の機械化と家内労働者がこの地方の家庭電気工場、ゴム工場など労働条件の良い内職に転じたために家内労働者はさらに少なくなつた。

それでは現在の家内労働の作業や工賃の状況はどうなつてゐるであらうか。

まず内職者の代表的な例を数例紹介しよう。

Aさん 四五才の主婦、夫婦の間に中学三年の娘が一人、夫は神戸市内の鑄物工場に勤め同居してゐる六五才の夫の母も加えて四人暮しである。夫の収入だけで生活するにはどうにか不自由を感じないのだが、母が働こうと「天ぷらしを揚げて小使錢稼ぎをしてゐるので、Aさんも経験のあるマッチ内職をする気になり、勧められるままに広告用平型マ

ツチの箱詰作業をするようになった。二年前からである。

六畳と四畳半との二つある部屋のうち六畳の方を箱詰め作業に使っている。Aさんは丁度りんご箱を改造した台の前に座つてせつせと箱詰めをしていた。台の上にはマツチの軸を盛つた長さ四つセンチ位の落し箱がある。台の回りの畳には空の引出箱と側箱とも盛つた籠がいくつも置いてある。

「この内蔵は場所をとつて困りますし」と話しながらも、Aさんの両手は敏よく動き作業が進む。右手でマツチの軸をつかみ、左手の引出箱に詰め、側箱に挿入する。まったく見事な手さばきだ。

「朝、夫と子供を送り出し、洗濯と母のやっている天ぷらの材料の仕入れを終ると午前一つ時半頃になり、それから午後五時頃までが作業時間だ」と言う。以前は夜なべをしたこともあつたが、家が狭いため、家族の寝る場所がなくなつてしまひ、夫が嫌がるし、また家族一同でテレビをみるため、今は夜なべはしないようにしているとのことである。

一個哥りの工賃単価は七銭五厘である。一日の出来高は日により多少ムラはあるが、四



〇〇〇個から四、八〇〇個程度で、一カ月の収入は平均九〇〇〇円位になるという。Aさんが内職で稼ぐ理由は、余暇の利用で一人娘を高校に進学させる学費を作りたいためであるとのことだ。

Bさん、六〇才の未亡人、四人の子供が次々と独立して家を離れ、中学三年の末の子と二人で住んでいる。

ほかに収入がないので一年前から家庭用徳用箱の箱貼りをはじめた。

裁断し、折り目のつけられた厚紙をハトコン紙で貼りつけて、蓋箱と身箱とを作る仕事である。入口の道路のところに筵を敷いて、出来上った箱が乾いている。部屋の中も箱で一杯で身の置さどころもないようだ。

工員の単価は一個六〇銭、日に四〇〇個作できる。月収は五、〇〇〇円から五、五〇〇円立入った話を訊くことはできなかったが、生活扶助家庭とのこと。

Cさん、三三才の主婦、子供は高校二年の長男以下四人、夫は市役所に勤める一般公務員。

仕事は 三倍型 と呼ばれる大型広告マツチの引出箱の組立て、裁断して折目をつけた厚紙材料をもらい、折曲けて引出箱を作り、工場の機械でつくられる側箱にはめこんで組合せる作業である。工賃単価は一個で一五銭、未経験で始めたが、昼間は一人で五時間から六時間程度働き、夜は子供にも手伝わせて一の時頃まで働くと、一日二、〇〇〇個近くでき月収七、五〇〇円位になるとのこと。

三倍型 の注文主は銀行くらいなもので量的に少なく、ときどき途絶えるのが難点とのこと。途絶えたからといつてもほかの内職をやらせてもらえる訳ではないので三、〇〇〇円にならぬ月もあるそう。

家内労働を始めた動機を訊ねたら、「近頃は子供の学費もバカになりますので、そのたしにでもと思つて、やつていますし。」と答えた。

マツチの家内労働はマツチ工場の近在の家庭で行なわれている。

製造業者の内職者に委託する方法についてみると、以前は仲介人に仲介手数料を支払つ



て一括して請負わせ、各家庭に集配させるやり方をする業者もあつたが、納期がおくつたが  
ちとなり、内職家庭と工場との有機的つながりに円滑を欠き、製品歩止りも悪くなる等の  
ため、兵庫県下においては、現在では各社とも仲介人を介さずに直接委託する方法をとつ  
ている。委託する地域は、錯綜しないよう業者間で暗黙の協定があるようである。

家内労働者の工賃の単価は、同種の雇用労働者に比してかなり低いといわれているが、  
一部の工場勤務の経験者には工場内労働者に出来高払いで支払う場合の単価をそのまま家  
内労働者にも適用してゐるところもある。

家内労働者の一カ月の収入は、一カ月休まずに作業すれば、一〇、〇〇〇円前後になるが、  
内職の場合には数日しか作業しないものとり、一日に二、三時間しか作業しないものがあり、  
前述の実態調査によれば平均一人一カ月の工賃は三、〇〇〇円となつてゐる。

前述したようにマツチの内職者は、機械化の進行によつてその数を減じてきた。

当業種における機械化はいろんな部面で進んでゐるが、家内労働に關係のある機械は、  
小箱貼、關係機械、マツチ箱詰機械である。機械化の進行を通ずる一つの特徴的な傾向は、比

較的安価なものから導入されていったということで、その後には機械およびその設置の必要性が充分認識されていたにもかかわらず、近年にいたるまで日本のマツチ工業ではこうした機械を設置する余力がなかったという事情がある。しかも、労働力節約、ロス排除、品質向上の要請等々は相まって機械化をうながしとくに近年における労働力不足と労働の上昇は機械化の進行を促進した。

機械の導入について、まず小箱貼関係機械についてみると、はじめマツチ箱の材料が経木であったので経木製箱貼機で導入されたが、昭和二九年頃から紙製にかわつたのにもない紙製箱貼機が普及し、昭和三八年以降殆んど紙製箱貼機になった。現在小箱貼りで機械化されていなのは、家庭型、およびごく特殊な型の広告用だけであるが、家庭型の箱貼機も本軍中に完成される見通しであり、家庭型箱貼りの内職はさらに減少すると思われる。

マツチ箱詰機は、昭和三六年三月末に五台であつたのが、同三九年三月末に一ニ三台、同四〇年三月末に一九六台とおおしく増加した。箱詰機がこのように急速に普及したのは、



最近における労働力不足が原因であるが、本機を採用することにより、箱詰工程における労働力は従来約三分の一で済むようになる。このように設置された箱詰機が十分能力を発揮するようになれば、箱詰内職も大巾に減少するものと思われる。

以上の様な機械化のすう勢から推察すると、マッチの家内労働は、将来機械化の困難な特殊な型や、小口需要だけに限られるようになるであらう。





一二 奈良のくつ下

へ奈良のくつ下のありましゝ

大阪より直鉄大阪線と約三〇分 大和甲斐の西南 国鉄和歌山線と交差するとここに  
新興都市大和葛田町がある。

この大和葛田町をいれめとして北葛城郡一円は くつ下、メリヤス、綿スフ織物など織  
造産業がさかんで、工業的産業の少ない奈良県内南に大きな比重を占めている。

同地方では昔から白木綿や大和がすりり手織が農閑期内工業として行なわれていた。  
それが第一次世界大戦後の服衣の洋風化にともない、これらの伝統産業は次第に衰微し、  
かわつてくつ下の生産が勃興したものである。

この地方に、くつ下産業の発展した理由としては、右の白綿やかすりりの実績もさること  
ながら、向來、商社の盛衰する商都大阪に隣接し、その上この地方は農村地帯の狭いので

豊富な労働力に恵まれていたことがあげられる。

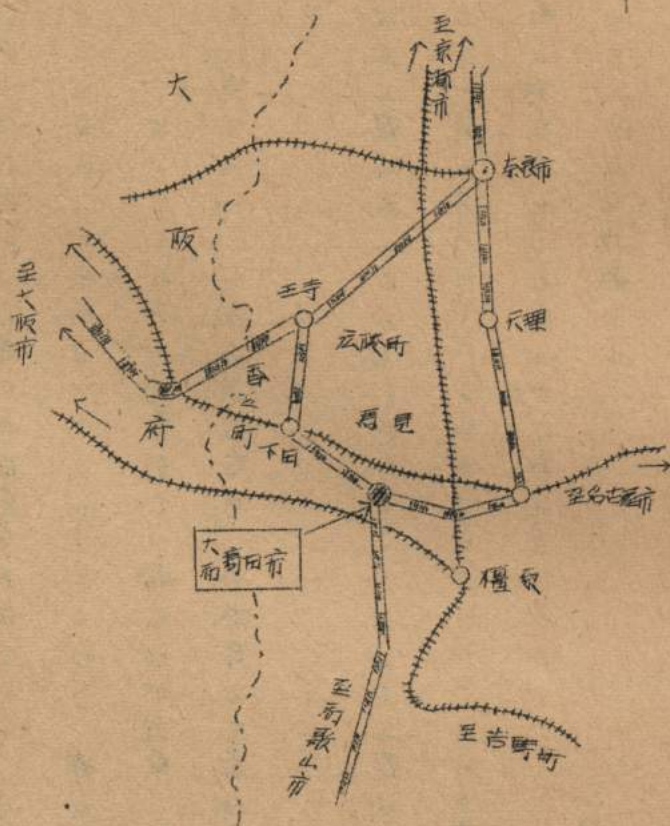
終戦直後の昭和二十二年頃は、奈良県のくつ下生産高は、東京、大阪、兵庫に次いで全国で四位であつた。

しかし昭和二十五年、それまでの生産統制がとかれ、またその頃わが国にも出現したナイロンの当産地の業者がいち早くとり入れたことによつて事情は一変した。この盛くて堅いくつ下はとぶように売れた。やがて「消費革命」と呼ばれる大量消費時代に入り、くつ下はこれまでの実用品の領域から、一つのアクセサリーとして色や色彩の華麗さが求められるようになった。このような需要の増大に対応して当産地の業者の数は増加する一方で、競争の高度化もまた急激に進められた。現在では全国生産量の約三分の一を占める日本一のくつ下産地に発展した。

なお、当産地のくつ下は産地メーカーのブランドで市場されているものはほとんどない。すべて路を商店、向屋のブランドで出されている。一般消費者でくつ下産地として奈良を



糸らないものが多いのも二のへんの事情によつてゐる。



へ生産および委託流通残存

くつ下の生産高は、全国で約三、五〇〇万ダース（昭和三九年）で、そのうち当産地は約一、二〇〇万ダース、約一、二〇億円の生産をあげている。その内訳は紳士くつ下が六〇〇万ダース、あとは婦人、子供用ソックスやタビくつ下、婦人長くつ下となつてゐる。

当産地のくつ下は、ほとんどが内需用で、輸出は中近東、東印アミア等に僅かながら輸出されているに過ぎない。しかも最近台湾、香港等で生産が活発となり、輸出は伸び悩んでゐるという。

くつ下の製造工程は次のとおりであるが、これ等の工程は分業化し、専門化されてゐる。事業所ごとに一貫生産されてゐるものではない。これ等の業者は主たる販路を担当する縫立業者を拠点としてむすびつけられてゐる。

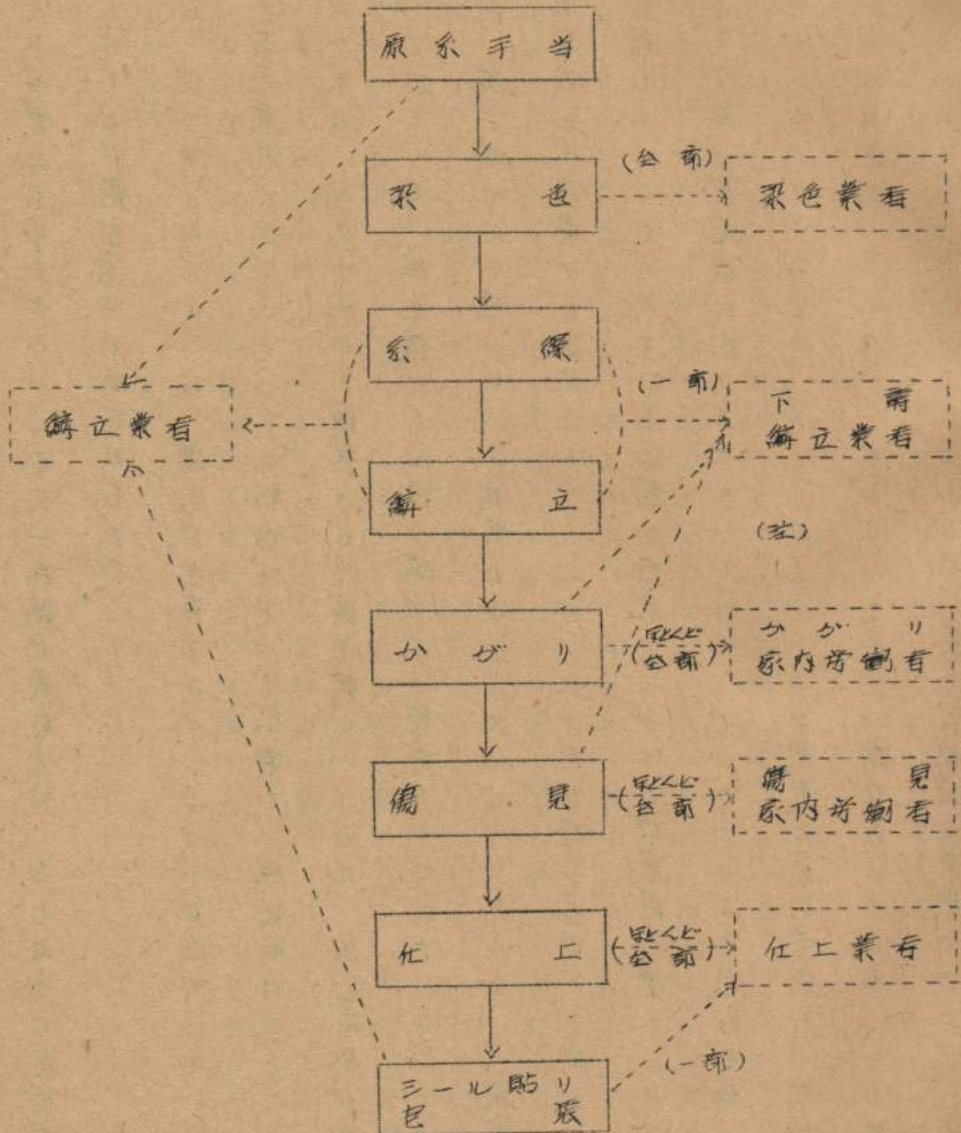
では生産のシステムを概観しよう。

縫立業者は、季節ごとに柄見本を依り、全国の高社、問屋の注文をうけて生産にうつる。といえは注文生産ということになるが、実際には見本依成と同時に、ある程度の注文を見



くつ下の製造工程（実線内）

および加工担当者（点線内）



(注) 下編立業者は、編立のみを請負う場合とかがり、傷見まで含めて一括請負う場合とある（前者が大部分）

込んで生産に入る場合も多いという。また一節編立業者では、右のほかに直接東京などの著名な大メーカーの下請生産をするものもある。

編立業者は、図で見られるように、原糸を手当すると、くつ下の図柄に応じて糸の染色加工をすべて染色業者に出す。くつ下の柄物はすべて糸染で、無地物はほとんど後染である。染められた糸は、図柄に応じて調整された編立機にかけられ、爪先前かがあいた筒状の生地となつて出てくる。編立機三〜四台が編立工の受持ちとされている。これは大抵かた女子である。編立機はたて型のもので機械のようにはスピードをとらない。設備としてはこのほかにも糸繰機と乾表場がある他だから、二〇〜三〇台を持つかなりの編立工場でも、外見はとうとう工場らしくなく、大てい玄宮町の自宅につづいて作業場が建てられている。

さてこのような編立業者数は約九三〇といわれる。しかしこのうち家は古廟のみによる業者が約四三〇（四六名）もある。このりの五〇〇の事業所は雇用古廟者を使用しているが、その古廟者数は約四〇〇〇人で、そのうち女子が八割を占めている。この数年前からその経営規模はさわめて零細であることがわかる。最も大規模な事業所で三〇〇人前後、は



かに一〇〇人以上が二、三、三〇人、九〇人のものが約二〇軒業所、大商分が一〇人に商たない零細企業である。

さらに二此の編立業者は原糸の手当から登立商社、商屋への納入まで行なうものと、編立の賃加工のみを行なう下請編立業者とに分けられる。その割合は大体六対四とみられる。後者は大部分が家内労働者である。編立の家内労働世帯は約三〇〇世帯とみられている。前者はさらに編立の一部を後者の下請に出すいわゆる親工場と全くの自営業者とに分けられる。親工場はおおむね規模が大きい。後者は家族労働のみによるいわゆる家内労働者が圧倒的に多いが、家族のみでやっているものでも自営業者がおり、反対に労働者を使用する事業所で賃加工のみを行なうものもあるなど、実態は複雑である。大手業者から下請編立業者に出されるものは、主に無地物や子供用など安物でかつサイズが多く大量生産に向かないものが多い。

業有数設備台数生産高の推移

| 年  | 製造業有数 |      | 設備台数  |      | 生産高 (4 打) |       |
|----|-------|------|-------|------|-----------|-------|
|    | 全国    | 奈良   | 全国    | 奈良   | 全国        | 奈良    |
| 25 | 1157  | 200  | 16767 | 3000 | 4777      | 2000  |
| 28 | 1847  | 250  | 19450 | 3500 | 9989      | 3000  |
| 30 | 1861  | 400  | 21765 | 4800 | 14654     | 4000  |
| 32 | 2203  | 600  | 27736 | 6800 | 19506     | 5000  |
| 35 | 2672  | 792  | 31906 | 7500 | 24246     | 8000  |
| 36 | 2627  | 813  | 31814 |      | 27402     | 10000 |
| 37 | 2562  | 900  | 33205 | 8080 | 32611     | 10000 |
| 38 | 2512  | 1000 | 33397 | 9500 | 39693     | 12000 |
| 39 | 2504  | 924  | 33327 | 9928 | 35760     | 12000 |

資料出所：日本靴下連合会「丸編靴下参考資料」



ニ此ら全編立業者の所有する編立機台数は約九九二八台（全圖比約三六%）であるが、このうち高級柄物を編む高級編立機は全圖の約六〇名、一五〇〇台を占めている。編立機は、下は中古の二、三万円のものから上は二〇〇万円位のものまであるといつたように機械に要する差がある。規模の大きいところでは高級機が多く使われ、零細業者や家内労働者などは安物の編機を使つて、無地物や子供用など安物を編んでいる。

染色は、すべて染色業者に出されることはさきに述べたとおりである。この染色業者は約七〇あるが、規模は小さい。一番大きな事業所で八〇人前後、小規模のとは二、四人の雇用労働者がいる。何かに前記編立業者で組織する協同組合で経営する染色工場があり、従業員数は約一〇〇人。大きい染色工場は大きい編立業者の染色をとり扱い、小規模染色工場は小規模編立業者の分をとり扱うという対応関係がはっきりしている。これは取引における信用上の問題というよりも小規模の編立業者では糸をねかせておくことができないので、使用の程度小量の糸を染色させる必要があるという点からきている。

「かがりし」は、大商の家内労働者によつて担当される工程である。一部の大手業者では

自工場でも行なっているが、どこでも大半は家内労働に依存している。かがりロダイヤル・リングというリング・マシンで爪先部分をかがる重要な工程である。この重要な工程がほとんど家内労働によつて賄なわれている。編立業者は少ないところでも二、三世帯多いところでは数十軒もこの「かがり屋」と呼ばれる家内労働者をかかえている。家内労働者は家庭の主婦や娘などの数日約一、五〇〇人、一、二〇〇世帯と推定される。

「縫見」は、これまでの工程で、でき上つた製品を検査し、補綴する作業で、生産の口スを防ぎ、また品質管理の面で重要である。この工程もかがりと同様大部分が家内労働にたよっている。この作業は、板へらにくつ下をさしこみ、編目のとびや傷をみつけ、かぎ針で補綴する作業である。この家内労働者は、約五〇〇人、四〇〇世帯といわれ、かがりと同じく家庭の主婦などが多く、作業は単純である。

最後に「仕上」である。仕上はほとんど仕上業者によつて行なわれる。業者数は約一〇〇軒で、雇用労働者数は三〇人前後がもつとも多い方で、小は四、五人、平均的には一、二、三人とつた小規模業者である。作業は型に合わせたくつ下をセソテイング・マシ



ことよばれる一種の高圧蒸気釜に入れて連続的に仕上げるかなり近代化された作業である。しかし小さい仕上工場では、家庭で用いる。セイロ、のうろ原始的な設備で作業を行っている。

以上の工程を経て製品となつたくつ下は、編立工場で最終検査、シール貼りを終る。これを出て、商店へ送られて市場へ出てゆく。

### 八家内労働者の状況

これまで述べたところで明らかなように、当産地のくつ下生産において八家内労働者は、わけて重要な役割をせめてゐるが、八家内労働者は、このように利用されてゐるのであるか。

まず主たる販種の編立については、業者は殆んど一〇人以下で、原糸の手当、編立、販売までを自余のところで全部するよりも、この地方の豊饒な労働力を八家内労働者として利用した方がより経済的であるという理由で編立の仕事は八家内労働者にだしている。一方この

地方の農家は編立を始めるのにたいした費用も必要でなくかなりの収入があるとい  
うのでこの仕事を歓迎しておりこのような事情から編立について家内労働による生産が一  
般に普及している。

かがりとは傷見の家内労働について作業者は一律に「かがり」と傷見の工程は編立と同一工  
場内で作業するにほりずムが含まない。しということをオーにあげている。つまりかがり  
および傷見の作業は編立と毀算の作業で、その作業テンポが一貫作業の流れをなすとい  
うのである。オニにこれらの作業は、かなり緊張度が高く胃の折れる仕事で、また能率  
が手先で左右される作業であるため、能率給の採用など賃金体系で別扱いをする必要があ  
る。これが煩わしいというのである。このほか、かがりとは目の疲れる根気のいる作業で、  
同一工場内でやる場合そのなり手がなしいということもあげている。

しかし何といつても「家内労働に出した方が安上りである。し」ということも辛直に認め  
ている。かがり感などは大した費用を要するものでないが、これらの作業を工場内とする  
とすれば、その作業場の土地・建物に多額の費用が必要となるわけで、結局家内労働利用



がもつとも安上りだといふのである。

では家内労働者の実態を、当産地発祥の地であり、現在も生産の中心的な位置を占める広陵所についてみよう。

広陵所は人口約一六〇〇〇人、約三〇〇〇世帯の農村地帯である。二二に

間屋

一（うち編立業者兼営五）

編立業者

約二二〇（家族自営業者、家内労働者も含む。）

染色工場

四

仁上業者

約三〇

かがり家内労働者

約六〇〇人（約五〇〇世帯）

傷見家内労働者

約三〇〇人（約二五〇世帯）

などの業者や家内労働者が集中しており、くつ下生産に関連をもたないところがないとこそいわれるくつ下の町々である。とくに中心地野見地区はほとんど全世帯が二川に従事しているといつてよい。

まず「編立」の家内所勤者を尋ねる。所のはずれに近い、農家のつらなつたとある一角にAさんの家がある。家を二分した広い土南の通路を通つて裏庭に出ると、昔は土蔵であつたらしい二階屋がある。天井の低い階下の半分に古い編立機六台がずつしりと並び四台が動いており、一隅に糸繰機が置かれていた。

Aさんは八、九年前に、農家の本家から分家する際に、一ヶ月程勤めた編立工場をやめ、一台七万円の編立機を買い家内所勤を始めたという。案内されるとき通つた母屋が本家で、兄一家が七反ばかりの耕作をやつてゐるとのこと。生計は別々に営まれているようだ。

Aさんはある編立業者に専属して夫婦二人で編立の管加工をやつてゐるのだが、本人は編立、奥さんは糸繰りと分業化している。五才位の子供の世話も家事にたずさわる奥さんの糸繰りの方が遅れ勝ちで、編機の六台はフルに動かせず常時四台で編んでゐるとのことだ。作業は朝の七時半から夜は九時頃まで、四台で一日二四ダースを編み上げるといふ。工賃は今編んでゐる無地子機もので一ダース一五〇円というから、一日の稼高は三六〇円となる。一ヶ月の収入は大体七、八〇〇〇円前後だという。糸はもちろん支給されるが、



毎月電氣代に五〇〇円と六〇〇円ばかり。ほかには税金分も計算すれば、実収入はかなり減るとい  
つていた。

ところで、右の４人は、専ら編立の簀加工で生計を立てている専業的・家内労働者であ  
るが、当地の編立・家内労働者のうち、専業世帯はその約半数で、わたしの半数は副業世帯と  
みられている。しかし、厳密な区別は困難である。たとえば、一軒の家の中に親子兄弟の別世  
帯も同居している場合に、そのうちだれが主として編立てをやっているのか、作業場所も  
生計区分も外からではわからない。しかし、一般に年配者世帯は副業、若年層世帯には専業  
が多い。

また、これらの専業的・家内労働者は、景気がよい時には労働者を雇ひ、悪くなるとまた、  
家業所働に戻るという出入りが相当激しいといわれる。

つぎに「かがり」の「家内労働」をみる。

町の横丁や裏通りを歩くと、カラス越しに青や赤の糸糸が棚の上に並べられているのか  
目につく。堅くりズミナルな響きがかかる。この音はかがりをするリシオングマラ

ンとローターの廻転音である。

たさんは二〇才位の娘さん。母と兄の三人暮らしで、兄は近くの独立工場に勤めているとのことだ。三年前に嫁いだ爺さんの後を引きついでこの仕事に入つたという。

大きな出窓のついた三畳世の板の向の作業場はきれいに整理されている。窓の直ぐのテーブルに置かれた「つかかり機」の一定速度で廻転している針に、口をあけているくつ下の爪先部分の縫ひ目を、一つ一つ素早くさしこんでかがり上げ、ゆく作業は、なほほど痛くてさだ以上に肩胛の折れる仕事のようだ。見ていて目があつてくる。「目が疲れないか」と聞いてみると、「疲れはよく目の中に星がとぶようなことが時々あるのよ」とし、つ中目薬をさしている。しとのことであつた。こんな仕事を毎日朝八時頃から夜八時頃まで、途中二、三時自休んで、一日九、一の時自働いてゐるといふ。工賃はくつ下の縫ひに、よつてまちまちであるが大体カース三〇円から三五円位。一月二、三、四日働いて二〇、〇〇〇円をこす収入を平均して上げてゐるといふ。「母が家事一切をやつてくれるので助かります」といひながらせつせと縫ひとり進んでゐた。この娘さんは最も優秀な



ンデスらしり。

つぎに訪れたCさん氏は、町営庄屋に住む新婚家庭で、主人は公務員である。Cさんは嫁まで工場で縫立作業に一年雇使をしていたが、結婚を機に工場をやめるところ。工場から「かかり機」を借りつけて（買うとすれば一台六〇〇〇円弱）この仕事を始めたということである。家事があるので、一日の作業時間はいせいに八時間程度で、家事の前後で作業しない日もあつて、平均して一月二〇日前後の働きだという。支払は半年位で、作業量は一月一五カース位というから、前のBさんの約半分というところである。でも毎月八〇〇〇円か九〇〇〇円の収入になり、家計に大きなウエイトを占めているとのことである。かかり糸は工場持ちなので支払として電気代だけで、これは大したことはないとのことであつた。

最後に「傷見」の素内斎齋者である。

Dさんは中年の主婦で、主人は大阪市内に勤め、中学校と小学校に通う二人の子供がいる。この仕事に入ったのは、嫁にきた当時、主人の母がやつていたので一箇にやるように

有り、今も続けているというところだから、雇分長い間やつてきたことになる。くつ下を脱ぎ  
 台と呼ぶ板へらにさし入れて、薪目りとびや鳩の肩息を割る。不良箇所をかぎ針で修用にか  
 がる。この仕事は一見楽なようですが、とても根気のいる仕事です。うつかりしている  
 と小さな錫は見逃してしまいますが、薪目が一つとんでいても、社上工場では上感に分け  
 るとスーツと筋切れがして、くつ下が薪目になることがあるのです。それに直後は色の鮮  
 やかな柄物が多くなり、その柄に合わせてかがるのでも目が疲れて困ります。しという話し  
 だった。一日八時間程度働いて日に四〇ダース前後あげるといふ。工費は一ダース当り出  
 産によつて八円から一〇円位で、月に二、三回仕事し、収入は大体八〇〇円から九〇〇円だと  
 いふ。

このように、かがり、鳩見の系内労働者はほとんどが農家や勤労世帯の主婦や娘が家計  
 補助のため従事している内面的家内労働である。しかし、かがりには数は少ないが、世帯  
 主が専業的に従事している世帯もある。



かがりと鶴見の家内労働者には年々傭民にはつきりした相違がみられる。前述したように、かがりの作業は、目の疲労がはなはだしく視力を必要とするため、三〇才位までが限界といわれているので、かがりは若い人が従事し、鶴見にはそのようなことがないので年配の人が従事している。

工資については、品種、所、品質等くつ下の種類によつてその単価に差異がある。しかし、それそれについてみれば、委託者向にどれほどの差がないといわれる。たとえば、かがりでは、神士物一ダース当りが無地物三〇円、柄物三五円位の値で定められている。当産地のうち春日町では、昭和三五年に、かがりの業者が、つづめて少数しかない。一を中心にして、家内労働者は、つづて、春日町轄下へがり組合を結成し、受注工資の申告をさせた。これが、同地区の独立業者によつて受け入れられ、さらに三八年には別表のように改正される。今日に至っている。しかし、その他の地区では、このような動きはみられない。

<sup>いふり</sup>  
 改正工賃率表（昭和三十八年七月一日より実施）

| 種 類       | かゝる当り | 加 工 賃 |       |
|-----------|-------|-------|-------|
|           |       | 三 六 年 | 三 八 年 |
| ウーリーナイロン  | 大人短   | 二六円   | 三二円   |
| 〃         | 中 児   | 二三円   | 二九円   |
| バ イ ル     | 大人短   | 二八円   | 三二円   |
| 〃         | 中 児   | 二六円   | 二九円   |
| モ ク 糸     | 大人短   | 三三円   | 三七円   |
| 〃         | 中 児   | 二八円   | 三四円   |
| モ ク ハ イ ル | 大人短   | 三八円   | 三八円   |
| 〃         | 中 児   | 三三円   | 三三円   |
| 三 ソ モ ク   | 大人短   | 三八円   | 四〇円   |



|           |     |     |     |
|-----------|-----|-----|-----|
| アミランモク    | 大人短 | 三八円 | 四〇円 |
| アミラン      | 大人短 | 二八円 | 二八円 |
| 表         | 中短  | 二六円 | 二六円 |
| 豆         |     | 三八円 | 四〇円 |
| 中鬼長       |     | 二三円 | 二三円 |
| 毛糸織       |     | 二五円 | 二五円 |
| セの番ウーリー   |     | 三八円 | 四〇円 |
| 綿バルキ      | 大人短 | 三三円 | 三三円 |
| 特殊もの(高級品) |     | 三〇円 | 三〇円 |
|           |     |     | 四〇円 |

(注) 右の価格、最低賃率工賃でありまして、現在露合の上二の価格以上を取引されて居られるメーカーは、現行の通りと致します。尚、この工賃金額、同七月分は

通つて御計算願います。

表に定めていない項目は個人で交渉して下さい。

香芝町靴下組合長

氏

名

香芝町靴下縫製組合長

氏

名

なお、この地区では労働時間の短縮および週休制の実施について、奈良労働委員会が指導を行なっている。

以上の様に当産地は、編立業者を中心に、製品の工程ごとに分業化した零細企業が多分に多く存在し、編立、かがり、傷見等家内労働も重要な役割を担っているが、業界には現在次のような動きがみられる。

現在生産は過剰がみでこれを解消すべく生産コストの引下げ、新製品の開発等により輸出の販路を拡大すること、業界は努力している。一顧をあげるなり、従来家内労働に依存していた下がりしについても機械化して生産性をあげるようつとめ、また婦人用には



き靴下などの新製品の生産に着手している。

「かばり」の家内労働についてこのような動きがみられる反面、編立についてはこの地方の農家が安い賃金で靴下編立機を購入し、そのうえ簡単に仕事を覚えられて農業よりも現金収入がよいという理由で編立の家内労働を始める傾向があり、このことが生産過剰をますます促進している面があることは、当米界の家内労働を考へる場合考慮しなければならぬであらう。







