

婦人労働調査資料 第12号

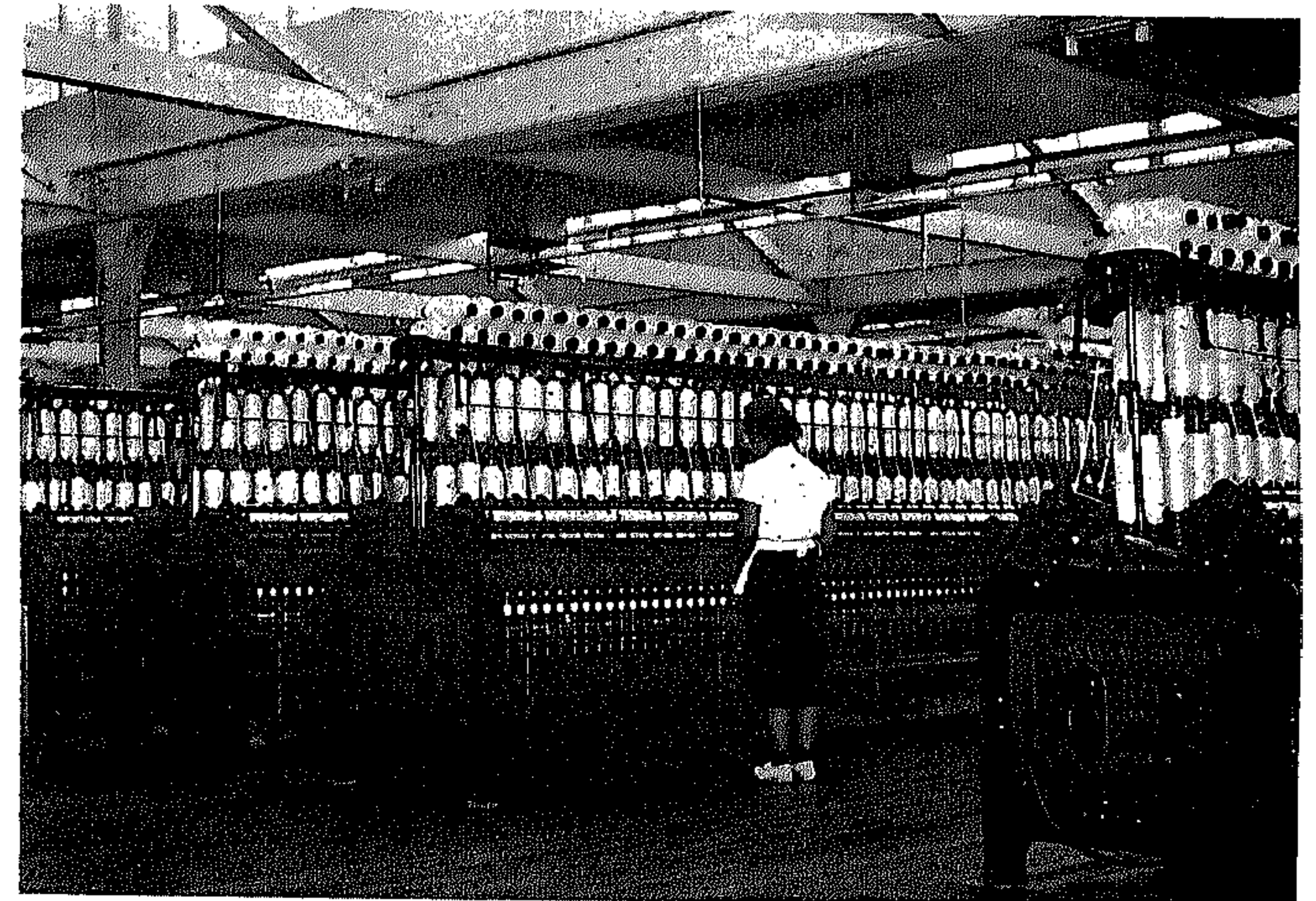
綿紡績工場の女子労働者

—実態調査報告—

労働省婦人少年局

綿紡績工場の女子労働者

—実態調査報告—



精 紡 の 作 業 場

は し が き

綿紡績業は明治の初めに農家の婦人の家内労働から大工場生産に変革して以来、一時世界市場において先進国を圧倒して大きな発展をとげましたが、その反面、労働条件は著しく悪く、我国婦人労働史上に一暗黒時代を現出したことがあります。しかし、戦後、日本再建のための輸出産業のホープとして復活してから、労働組合も組織され、また労働基準法その他の法律によつて、女子労働者の状態も著しく改善されました。

けれども綿紡績業はほとんど女子の産業といつてよい位多数の女子が働いており、しかもこれらの大部分が農村出身の若い人達であるところに、他の産業にみられない婦人労働の問題があります。

労働省婦人少年局では創設以来、婦人を多く雇用している産業の女子労働実態調査を継続してまいりましたが、先に発表した「製糸工場の女子労働者」の姉妹篇として「綿紡績工場の女子労働者」を発刊するはこびとなりました。この調査の結果が綿紡績女子労働者の状態の改善の上に何かお役に立てば幸でございます。

この調査に絶大の御協力を頂きました日本紡績協会・全国繊維産業労働組合同盟並びに調査対象となつた工場の労使の方々に厚く御礼申し上げます。

1952年3月

労働省婦人少年局長

藤 田 た き

目次	1
序論	1
Ⅰ 調査の目的、時期、対象	1
Ⅱ 調査結果の概要	2
各論	10
第一部 綿紡績工場の女子労働力の特性	10
第一章 綿紡績業労働力の中にしめる女子の位置	10
Ⅰ 男女労働者の割合	10
Ⅱ 女子の仕事	11
第二章 綿紡績工場の女子労働者の特性	14
Ⅰ 年令	14
Ⅱ 勤続年数	15
Ⅲ 異動率	17
Ⅳ 長期欠勤率	18
Ⅴ 寄宿及び通勤労働者の割合	18
Ⅵ 学歴	19
Ⅶ 前歴	19
Ⅷ 家族関係	19
イ 配偶関係	
ロ 扶養家族数	
ハ 家の職業	
ニ 家族数	
ホ 家の所在地	
Ⅸ 家計負担	23
イ 家計支持者	
ロ 働いている家族の数	
ハ 就職理由	
ニ 家への送金	
第三章 綿紡績女子労働者の募集	26
Ⅰ 募集の方法	26
Ⅱ 募集地域	27

第二部 綿紡績工場の女子労働者の労働条件	30
第一章 労働時間	30
Ⅰ 拘束時間及び実働時間	30
Ⅱ 休憩時間及び休日	31
Ⅲ 交代制勤務の概要	33
Ⅳ 稼働日数及び稼働時間数	34
第二章 女子労働者の賃金	34
Ⅰ 綿紡績工場の賃金制度	34
イ 給与体系	
ロ 賃金算定方式	
1. 総ての労働者に一律に規定される賃金	
2. 労働者の資格によつて決定される賃金	
3. 能率給制度——主として直接請負給について	
4. 職務給的な賃金	
5. 生活補償的な賃金	
Ⅱ 女子労働者の現金給与	51
イ 女子労働者の現金給与額——平均及び金額別分布	
ロ 女子労働者の勤続年数による賃金格差	
ハ 女子労働者の年齢階級別賃金格差	
ニ 綿紡績労働者の扶養家族数別賃金格差	
ホ 部門別賃金格差	
ヘ 現金給与額における男女別格差	
Ⅲ 女子労働者の手取賃金とその用途	59
Ⅳ 女子労働者に対する現物給与	60
第三部 綿紡績工場の女子労働者のための施設	61
第一章 綿紡績工場の食事施設	61
Ⅰ 食堂及び炊事場	61
イ 利用者及び設置場所	
ロ 給食施設の規模	
ハ 給食施設に関する保健衛生上の考慮	
Ⅱ 綿紡績工場の食事	63
イ 食事の量と質	
ロ 献立	
第二章 保健衛生及び医療施設	65

Ⅰ 保健衛生施設	65
イ 便所	
ロ 手洗施設	
ハ 浴室	
ニ 飲料水施設	
Ⅱ 医療施設	67
イ 医療施設の規模と設備状況	
ロ 健康診断	
ハ 綿紡績工場の疾病	
ニ 生理休暇	
第三章 女子労働者の教育機関	72
Ⅰ 教育機関の種類	72
Ⅱ 教育施設の授業時間	72
第四章 教養娯楽、運動施設	74
Ⅰ 教養娯楽施設	74
Ⅱ 運動施設	76
第四部 綿紡績工場の女子寄宿舍	78
第一章 女子寄宿舍の施設	78
Ⅰ 女子寄宿舍の規模と収容率	78
Ⅱ 居室（寢室）	79
イ 室の広さ	
ロ 交代のための寢室の設備	
ハ 暖房、照明施設	
ニ 畳と寝具	
Ⅲ 女子寄宿舍の便所	81
Ⅳ 女子寄宿舍の洗面所、洗濯場	81
第二章 女子寄宿舍の管理	82
Ⅰ 寄宿舍規則	82
Ⅱ 女子寄宿舍の管理者	82
第三章 女子寄宿舍の自治制度	83
Ⅰ 女子寄宿舍の自治組織	83
イ 自治機関	
1. 自治総会	

20	2. 自治委員会	
	ロ 自治組織の役員	
	1. 自治委員	
	2. 常任委員	
	3. 委員長、副委員長	
19	II 寄宿舎の自治組織と労働組合の関係	85
	III 自治組織と経営者の連絡会議	86
	第四章 女子寄宿舎の生活	86
	I 女子寄宿舎の生活時間	86
	II 女子寄宿舎の生活の自由	89
	イ 外出	
	ロ 外泊	
	ハ 面会、通信	
	第五部 綿紡績工場の労働組合	93
	第一章 労働組合の組織状況	93
	——結成——組合規約——労働協約——加盟組織——組合員の範囲——組合の機関	
	——組合の役員——組合費——	
8	第二章 婦人のための労働組合の機関とその活動状況	98
3	——婦人対策機関——婦人の労働教育のために労働組合が行った活動——婦人のた	
6	めに労働組合が要求して活動した事項	

統計表目次

第一部

18	第1表 綿紡績工場別男女別労働者数	10
13	第2表 男女の職種	12
23	第3表 ○○工場男女別職種別数	13
23	第4表 綿紡績工場男女別職員工員別労働者数	13
23	第5表 綿紡績工場男女別年令階級別労働者分布	14
23	第6表 全産業男女別年令階級別労働者分布	14
23	第7表 綿紡績工場男女別職員工員別部門別平均年令	15
13	第8表 綿紡績工場女子工員部門別年令階級別分布	15
	第9表 綿紡績工場男女別勤続年数別労働者分布	16
	第10表 全産業男女別勤続年数別労働者分布	16

13	第11表 綿紡績工場男女別職員工員別部門別平均勤続年数	16
14	第12表 綿紡績工場女子工員部門別勤続年数別分布	17
23	第13表 綿紡績工場男女別年間異動率	17
	第14表 綿紡績工場別男女別年間異動率	18
	第15表 綿紡績工場男女別種類別長欠率	18
	第16表 綿紡績工場男女別住居種類別労働者の割合	18
	第17表 綿紡績女子労働者の学歴	19
	第18表 綿紡績女子労働者の前歴	19
	第19表 綿紡績女子労働者の配偶関係	20
	第20表 綿紡績工場労働者の男女別扶養数別割合	20
	第21表 綿紡績女子労働者の家の職業	20
	第22表 家族数別綿紡績女子労働者数	20
	第23表 綿紡績女子労働者の出身府県	22
	第24表 綿紡績女子労働者の家の家計支持者	21
	第25表 綿紡績女子労働者の家族の中で働いている人数の割合	24
	第26表 綿紡績女子労働者の就職理由	24
	第27表 綿紡績女子労働者の家への送金状況	25
	第28表 綿紡績女子労働者の就職理由別定期的送金者の割合	25
	第29表 綿紡績女子労働者の定期的送金回数	25
	第30表 1月の家への送金額別綿紡績女子労働者分布	25
	第31表 綿紡績女子労働者の家業別定期的送金状況	26
	第32表 綿紡績工場別募集の方法	27
	第33表 綿紡績工場別労働者募集府県	28
	第二部	
1	第34表 綿紡績工場の部門別女子労働者の交代番の割合	30
1	第35表 特需下における綿紡績工場の運転時間	31
1	第36表 綿紡績工場の賃金算定の主要素	35
1	第37表 綿紡績工場の賃金算定要素の組合せ	36
1	第38表 綿紡績工場の賃金算定要素としての労働者の資格の種類	37
1	第39表 綿紡績工場の男女別、現金給与額別労働者分布	52
1	第40表 綿紡績女子労働者の勤続年数別女子労働者1日当り現金給与額	53
1	第41表 綿紡績工場男女工員の勤続年数別賃金	54
1	第42表 綿紡績女子労働者の年齢階級別1日当り現金給与額	55
1	第43表 綿紡績工場の男女工員の年令階級別現金給与額	55
1	第44表 綿紡績男女労働者の扶養家族数別1日当り現金給与額	56

第 45 表	綿紡績工場の部門別男女別 1 日当り現金給与額	57
第 46 表	綿紡績工場の男女別職員工員別現金給与平均月額	58
第 47 表	綿紡績工場工員の勤続年数別 1 日当り現金給与額の男女別格差	58
第 48 表	綿紡績工場工員の年令階級別 1 日当り現金給与額の男女別格差	59
第 49 表	綿紡績工場の部門別 1 日当り現金給与額の男女別格差	59
第 50 表	綿紡績女子労働者の通勤寄宿別現金給与月額別及び平均手取額	60

第 三 部

第 51 表	食堂、炊事場設置場所	61
第 52 表	綿紡績工場附設炊事場の 1 回給食数	62
第 53 表	綿紡績工場附設の炊事場給食数 (1 日分)	62
第 54 表	綿紡績工場労働者用食堂の広さ	62
第 55 表	綿紡績工場の労働者用食堂利用者の食堂 1 回収容可能人数に対する割合	62
第 56 表	綿紡績工場附設炊事場の回給食可能数別従業員数	63
第 57 表	綿紡績工場附設炊事場の 1 日給食可能数別栄養士の有無	64
第 58 表	綿紡績工場 1 日 1 人当り栄養摂取量	64
第 59 表	綿紡績工場 1 日 1 人当り蛋白質摂取量	64
第 60 表	綿紡績工場の女子用便所 1 個当り使用人数	65
第 61 表	綿紡績工場の労働者のための手洗設備	66
第 62 表	綿紡績工場の手洗の蛇口 1 個当り人数	66
第 63 表	綿紡績工場の飲料施設の種類の	66
第 64 表	綿紡績工場別医療施設の概要	67
第 65 表	綿紡績工場附属医療施設の病室数	67
第 66 表	綿紡績工場附属医療施設の定床数	68
第 67 表	綿紡績工場附属医療施設の労働者 100 人当り病床数	68
第 68 表	綿紡績工場医療施設の看護婦数	68
第 69 表	綿紡績工場医療施設の診療科目	68
第 70 表	綿紡績工場別定期健康診断種目	69
第 71 表	綿紡績工場別採用時健康診断種目	69
第 72 表	綿紡績工場の疾病種類別罹病率	69
第 73 表	綿紡績工場の疾病の種類	70
第 74 表	綿紡績工場の結核性疾患の内訳	71
第 75 表	綿紡績工場の生理休暇に関する規定	71
第 76 表	綿紡績工場附設教育施設の種類の	72
第 77 表	綿紡績工場附設学校の交代組別授業	72
第 78 表	綿紡績工場附設学校の 1 日授業時間数	73

第 79 表	綿紡績工場附設学校の交代制と 1 週授業日数	73
第 80 表	綿紡績工場附設学校の 1 週授業時間数	73
第 81 表	綿紡績工場附設学校の交代組別始業時刻	74
第 82 表	綿紡績工場附設学校の交代組別終業時刻	74
第 83 表	綿紡績工場の経営者所属の娯楽教養施設数	75
第 84 表	綿紡績工場娯楽教養の為の道具設備状況	75
第 85 表	綿紡績工場の娯楽行事種類	75
第 86 表	綿紡績工場の経営者所属の運動施設数	76
第 87 表	綿紡績工場の運動行事の種類	76

第 四 部

第 88 表	綿紡績工場附属女子寄宿舎の収容可能人数とその収容率	78
第 89 表	綿紡績工場附属女子寄宿舎の室数	78
第 90 表	綿紡績工場附属女子寄宿舎別の室の大きさ別室数	79
第 91 表	綿紡績工場附属女子寄宿舎の寢室 (居室) の広さ	79
第 92 表	綿紡績工場附属女子寄宿舎の室の照明の規定の明るさに対する割合	80
第 93 表	綿紡績工場附属女子寄宿舎の便所 1 個当り使用人数	81
第 94 表	綿紡績工場附属女子寄宿舎の手洗所の水栓 1 個当り使用人数	81
第 95 表	綿紡績工場の寄宿舎規則の制定年月	82
第 96 表	綿紡績工場の女子寄宿舎の管理者	82
第 97 表	綿紡績工場別の女子寄宿舎の管理者男女別数	83
第 98 表	綿紡績工場の女子寄宿舎の自治総会開催回数	84
第 99 表	綿紡績工場の女子寄宿舎の定期自治委員会開催数	84
第 100 表	A 綿紡績工場女子寄宿舎自治委員長の選挙有権者 B 綿紡績工場女子寄宿舎副自治委員長の選挙有権者	85
第 101 表	綿紡績工場女子寄宿舎自治会と経営者との連絡会議	86
第 102 表	綿紡績工場女子寄宿舎の先番と後番の食事時刻の差	87
第 103 表	A 綿紡績工場女子寄宿舎の朝食開始定刻 B 綿紡績工場女子寄宿舎の昼食開始定刻 C 綿紡績工場女子寄宿舎の夕食開始定刻	87
第 104 表	綿紡績工場女子寄宿舎の先番、後番の起床、就寝時刻の差	88
第 105 表	綿紡績工場女子寄宿舎の起床時刻別	88
第 106 表	綿紡績工場女子寄宿舎の就寝時刻別	89
第 107 表	綿紡績工場女子寄宿舎の入浴時刻	89
第 108 表	綿紡績工場女子寄宿舎の規定による睡眠時間	89
第 109 表	綿紡績工場女子寄宿舎の門限	90

第五部

第110表	綿紡績工場の労働組合総会の定期開催数	94
第111表	綿紡績工場の最近の労働組合総会開催期日	95
第112表	綿紡績工場の男女別労働組合役員数	97
第113表	綿紡績工場の労働組合費の決定方法	98
第114表	綿紡績工場労働組合1人当り基準組合費	99

統計図表目次

第1図	綿紡績女子労働者数の変遷	1
第2図	綿紡績工場分課職制図	10-11
第3図	生産工程図	11
第4図	男女の職種	11
第5図	綿紡績工場労働者の男女別年齢階級別累積分布	14
第6図	綿紡績工場女子工員部門別年齢階級別分布	15
第7図	綿紡績工場男女別勤続年数別累積分布	16
第8図	綿紡績工場男女別年間入職率	17
第9図	綿紡績工場男女別年間離職率	18
第10図	綿紡績女子労働者の家族数別分布	20
第11図	綿紡績女子労働者の家族の中で半数以上働いているものの割合	24
第12図	綿紡績工場男女別現金給与額別労働者累積分布	52
第13図	綿紡績女子労働者の勤続年数別賃金格差	54
第14図	綿紡績工場の男女工員の勤続年数別賃金格差	54
第15図	綿紡績女子労働者の年齢階級別賃金格差	55
第16図	綿紡績工場の男女工員の年齢階級別賃金格差	56
第17図	綿紡績工場女子労働者の扶養家族数別賃金格差	57
第18図	綿紡績工場女子労働者の部門別年齢別現金給与日額	57
第19図	綿紡績工場附属女子寄宿舎の生活時間例	86

附 録

I	綿紡績調査対象各社別給与体系図	104
II	綿紡績株式会社給与規定及び請負給規則例	107
△△	紡績株式会社従業員給与規定	107
○○	紡績株式会社従業員給与規定及び出来高払制標準賃金規定	115
××	紡績株式会社賃金規定及び請負給規則	130
III	調査票	143

序 論

I 調査の目的、時期、対象

紡績業は製糸業と共に、ほとんど婦人の労働によつて動かされている産業であり、婦人労働者数からみても、戦時を除いては常に婦人労働者の最も主要な職場の一つである。(第1図参照)又、戦後は再び輸出産業の中でも特に重要な地位をしめてきており、終戦当時(1945年)は僅か4万足らずであつた女子労働者も、2年後には約89,000に増加している。1951年6月の日本紡績協会の調べによると綿紡綿業だけでも女子労働者134,168人を数えており、製造業女子労働者約140万の約1割をしめている。婦人労働史上、大きな問題となつたその労働条件も戦後は労働基準法の施行と共に著しく改善され、労働組合も結成されている。しかし、現在でもなお、紡績女子労働者の状態が如何にあるかは内外から関心を持たれており、公正な立場からその実状を明らかにしてその結果を広く公表することの必要が痛感される。又、この調査結果が労働条件改善のため労使その他の参考に資することができれば望外の喜びである。

この調査は紡績業中、特に輸出産業として代表的な綿紡績業をとり、その女子労働者の実態を労働者の特質、労働条件、寄宿舎生活、組合活動などから多角的に把えて分析しようとしたものである。

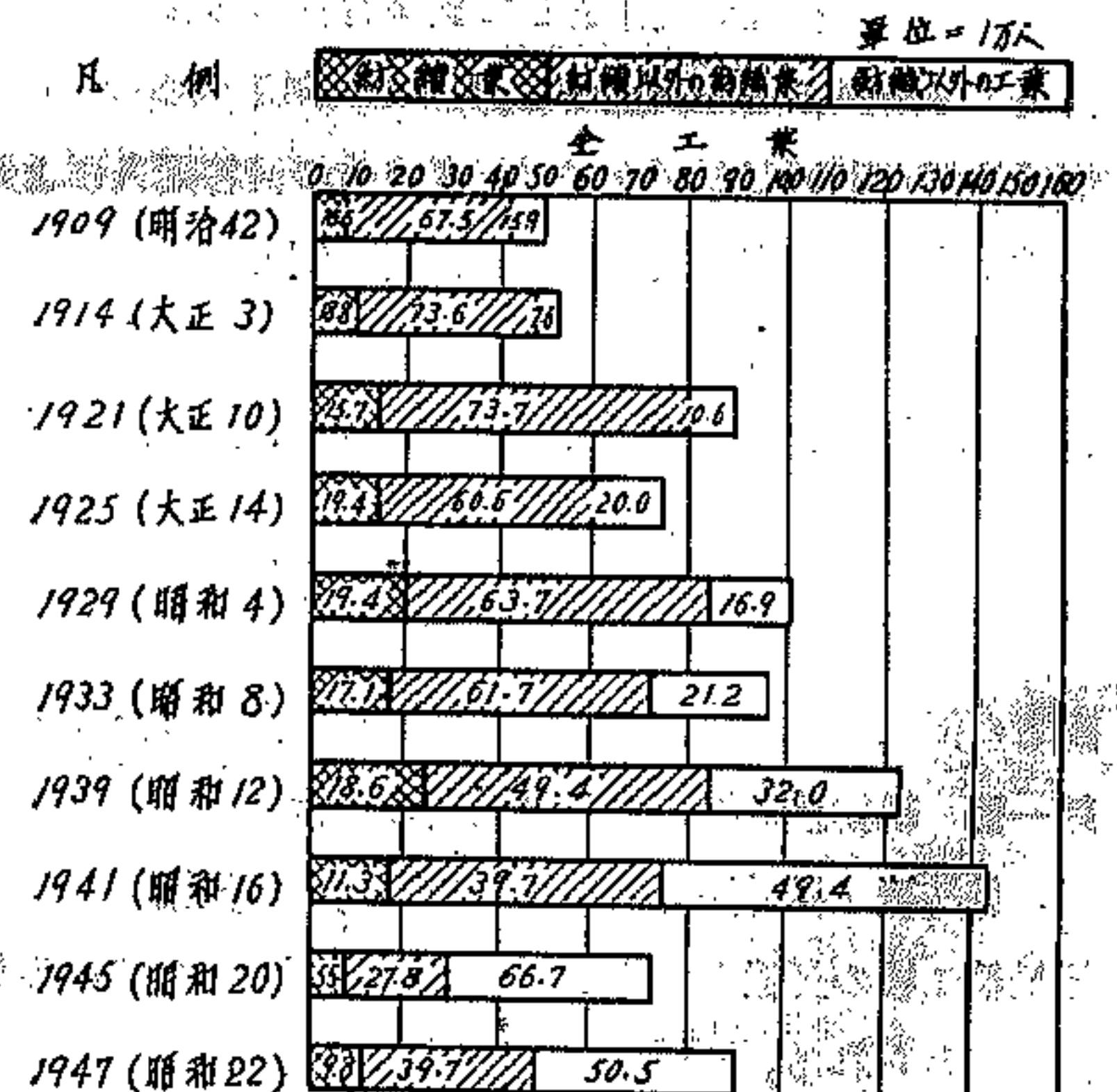
調査の実施は1951年3月であつたが、賃金資料については、年末年始の時期をさけて、1950年11月分までさかのぼつた。当時はたまたま、朝鮮動乱等による特需生産を行つていた時であるが、その時期を故意に撰んだわけではない。しかし、この報告はあくまで、このような特殊事情の下に行われた調査の結果に基づくものであることを附記しておく。

調査対象工場は当時、日本紡績協会加入の35社、98綿紡績工場の中から、いわゆる「十大紡績会社」各2工場の他、それ以外の会社から5会社5工場を規模別、地域別(北陸、東海、近畿、四国)に計25工場を撰択した。その結果、撰ばれた工場の所在府県は下の通りである。

総数	富山	岐阜	静岡	愛知	三重	京都	大阪	兵庫	和歌山	岡山	香川
25	3	2	2	3	1	1	3	3	2	3	2

註 1) 通商産業省、工業統計表による。

第1図 紡績業女子労働者数の変遷



その設備鍾数は5万鍾未満10、5万以上10万鍾未満10、10万以上15万鍾未満4、15万鍾以上1工場である。その精紡機の稼働率は当時は25中16工場は100%であり、8工場は90以上100%未満で、

昭和25年11月の最終の給与締切日現在の在籍男女労働者総数	抽出割合
(イ) 3,001人以上	15分の1
(ロ) 2,001人以上 3,000人以下	10分の1
(ハ) 1,001人以上 2,000人以下	5分の1
(ニ) 501人以上 1,000人以下	3分の1
(ホ) 201人以上 500人以下	2分の1
(ヘ) 200人以下	全部

1工場だけが68%であつた。25工場中、織布兼営工場は14である。

個人別調査の対象となつた労働者数は各工場の労働者数によつて、下の通り任意抽出した結果、男子1,175、女子5,358人となり、質問票回答数は女子5,069人である。

調査方法は調査員が各工場を訪問し、面接、観察、事業場の記録からの転記、労働者自身の質問票に対する回答記入等による。調査票は附録に見る様に次の五種から成立つてゐる。

様式A個人別調査票（主として賃金台帳から転記した。期日は、年末、年始の月をさけて、1950年11月分にさかのぼつて調査する。）

様式B個人別質問票（女子労働者自身の回答記入による。1951年3月の実施期。）

様式C事業場調査票（主として経営者側との面接調査及び記録の調査）。

様式D女子寄宿舎調査票（経営者及び女子寄宿舎自治組織の役員との面接調査及び観察）。

様式E労働組合調査票（労働組合の役員、婦人対策委員との面接調査）。

II 調査結果の概要

読者の便宜のために、調査の結果から見出されたことを略記しておく。

第一部 綿紡績工場の女子労働者の特性

1. 綿紡績工場労働力の中にしめる女子の位置

綿紡績工場の労働者の中で女子は約84%をしめてゐるが、従業員数の多い工場程、女子の割合が高い傾向がみられる。

綿紡績工場では織布部門を併設していると否とを問わず、女子の93%は直接生産に従事している。これに対して男子は直接部門は56%である。そして、男女の仕事は相当にはつきり分化している。女子は精紡、捲糸、粗紡、織布に、男子は保全、事務などに多く配置されている。女子労働者の99%、男子は78%が工具扱となつてゐる。これは生産部門に配置されている割合より大である。

2. 女子労働者の特性

綿紡績工場の女子労働者の年齢は平均19.6才、その40%は18才未満の年少労働者であり、90%は25才未満である。これに対し、男子は平均30.9才、年少労働者は5%、25才未満は25%未満にすぎない。綿紡績女子労働者の平均年齢は全産業の23.8才、紡織工業21.8才より低い。

綿紡績女子労働者の年齢は一般に生産部門において低く、殊に紡績部門は織布部門より年少労働者が多く、従つて平均年齢も低い。これに対して、事務部門には年少労働者は僅か7%である。

綿紡績女子労働者は平均して勤続年数が短く、2年3月で64%は3年未満である。これに比べると

男子は平均6年6月であり、3年未満は38%である。全産業の女子の勤続年数は平均3年2月で綿紡績女子労働者は勤続が短い方である。

綿紡績女子労働者の1949年12月から1950年11月までの1年間の平均入職率は3.9%、離職率2.0%で、400万鍾制限の解除及び特需の関係で、1950年9月、10月に特に大巾の増員が行われ、年間増員の約半数が特需増員である。これは、男子においては余りみられない傾向である。

綿紡績女子労働者の長期欠勤率は男子と等しく2.6%であるが、帰省のための長欠者は女子特有のもので1950年11月現在0.7%あつた。

綿紡績女子労働者の大多数(86%)は工場附設の寄宿舎に住んでゐるが、工場によつては約半数が通勤の所もある。これに対して、男子は約20%が寄宿舎に住んでゐるだけである。

綿紡績女子労働者の91%は新制中学卒業又はそれ以下の学歴の者である。そしてそのほとんどが他の職業経験を持たず直接入社している。年齢から云つても当然であるが、未婚者が圧倒的に多く(94%)、従つて、扶養家族を持つものは稀である(1.6%)。

しかし、大家族の農家出身者が過半数をしめてゐる。工場によつて工場の所在県から來てゐるものが多い所も相当にあるが、大阪所在の工場では九州南部から、東海、北陸所在の工場ではその県以外では長野、新潟など比較的生産的に負しい地帯から多く出ている。

これらの綿紡績女子労働者は家の家計を主になつて支えている場合は極く少く(4%)、大部分が家族の中に3人以上働き手を持つてゐる家の出身で、彼女自身も働き手の1人である。就職の動機も家を助けるためが多く、嫁入り仕度をするためと共に圧倒的多数である。その送金も定期的(大部分は毎月)に送るものが約45%あり、全く家に出さないというものは僅か12%である。その1951年2月の送金額の平均は1,987円であり、最高5,000円以上、最低500円以下である。しかし、定期的送金(又は家に金を出すこと)は通勤労働者にむしろ多く、その76%をしめ、寄宿労働者は42%である。これは寄宿労働者の送金は、自分の生活費を除いた残額であるためで、通勤者のそれとは幾分意味を異にしている。家業によつて送金状況はあまり異つてゐないが、無職の家の出身者の送金が最高である。

3. 綿紡績女子労働者の募集は、経営者側の報告によると女子労働者の大部分が公共職業安定所を利用している工場が多く、許可を得た会社の充員係による募集も可成ある。第三位は縁故募集である。募集地域は県及び工場によつて開きがある。富山、三重、京都、和歌山、香川所在の工場は自県募集が多く、岐阜、静岡は工場によつて他県募集が大部分の場合もある。他県と自県と両方から募集しているのは愛知、兵庫、岡山、愛媛所在の工場であるが、大阪の工場はほとんどが他県であり、鹿児島が多い。

遠方から募集する理由は「定着率よく、身体が丈夫」「縁故が多い」「勤労意欲が盛である」などである。

第二部 綿紡績女子労働者の労働条件

1. 労働時間

調査当時、綿紡績工場の女子労働者は一般に、午前5時から午後10時30分までの17時間30分の操業時間を実働8時間、休憩45分の二交代で働いてゐた。しかし、二交代制は主として直接生産部門に実

施されており、紡績部、織布部の女子の約90%が二交代制で働いているが、事務部門は大部分が昼間専門（ひるせん）に働いている。

調査当時は、朝鮮動乱等の関係で特需生産のための特別措置が取られており、それに伴って、従来通り、週1回の定休日と休憩時間中、機械運転の中止をなお実施していた工場は少く、大部分の工場では特需のための特別な操業を実施していた。労働基準局の示唆に基づいて労働基準法の枠内で特需の繁忙を切りぬける方法として一番多かつたのは、(1)定休日（1週1回）は運転を休止し、休憩時間中は操業する場合と、(2)休憩時間は従来通り運転を休止し、定休日は交代休日として1日操業する場合である。その他は、大体、この二つの変型である。

交代はほとんどの工場が1週間交代として、定休日のある場合にはそれをはさんで交代している。スウィングシフト制を実施している工場では後番から先番に代る時の自由時間が短くなるがこれをさけるために大体の工場で特別に措置していた。

この様な労働時間の制度の下で働いていた女子労働者の1950年11月分の1月稼働日数は平均24.3日、稼働時間数平均194.4時間であり、男子労働者に比して1月当り約1日、時間にして約6時間少かつた。綿紡績女子の労働時間は全産業女子の1月当り稼働時間数より約11時間多く、同じく、所謂特需産業たる金属製品製造業、機械製造業などの女子よりも長い。

2. 賃 金

綿紡績工場の賃金体系は今日でもなお相当に複雑である。賃金算定の要素として各社に最も一般的なものは労働者の資格（労働者の属性から予想される能力）と労働の結果あらわれる成績とである。後者は主として請負給として、現場部門に適用されており、これの適用できない職種の労働者に対しては前者、即ち年令、勤続、学歴などに基いて賃金を算定している。又、生活補償的な賃金（家族給、地域給、世帯手当など）も最も一般に用いられている。しかし、純粋に労働内容によつて労働者の属性とは別個に決定される職務給の採用はまだ余り採用されていない。

1950年11月分の女子労働者の現金給与額はこの調査の結果では1人1日当り平均225円1月当り5,428円である。しかし、戦後設立されたいわゆる「新紡」は十大紡績会社平均より女で10%、男で20%低率である。

同時期の毎月勤労統計調査の結果では全産業女子の平均給与月額5,381円、製造業では5,080円であり、綿紡績女子労働者の現金給与月額一般に比して低いということはない。これを時間当り賃金でみると、綿紡績業の女子は27.9円であり、全産業の女子は29.4円、製造業の女子は27.3円である。

金額別でみると、綿紡績業の女子の半数は月額4,000円乃至6,000円を得ており、約70%は6,000円以下である。

勤続年数別に綿紡績女子労働者の平均給与額をみると、勤続6月を初任給とみて、勤続3年までは上昇率比較的著しく、1年毎に平均2割増し、3年末までには初任給の5割増となるが、それ以後は緩慢となり、5年毎に2—3割増加するにすぎない。

綿紡績女子の年少労働者の平均給与額は全体の平均の約87%であり、年令18才か19才で大体、平均

額に達する。綿紡績業の女子の現金給与額は一般に年令の増加に伴って上昇はするが、30才をすぎると幾分下降する傾向がみられる。これに対して全産業の女子は40才—50才に至るまで年令と共に増加する点で異なっている。

綿紡績業の現金給与額は扶養家族の数によつて比較的大きな差がみられる。即ち、この調査の結果によると、綿紡績工場では扶養家族2人の労働者の現金給与額の平均は、扶養家族を持たないものの約2倍であり、扶養家族5人で3倍である。とあるが、女子労働者の約88%は扶養家族を持っていない。

綿紡績工場では部門別にみると、事務部門が高く、生産部門が低い。殊に紡績部門が最低で、織布部門これにつき、事務部門は紡績部門より12%高い。しかし、これを年令別にみると、年令の低いグループの平均では事務部門が最低である。これに対して紡績部門は年少者の給与が比較的高いが、年令の増加による上昇率が低いために次第に事務部門より低くなってくる。

綿紡績工場における現金給与月額の女子の男子に対する割合は平均で48%であり、他産業に比べてその差が特に大であるということはない。しかし、この格差は特に職員において大きい。これらの差は主として綿紡績工場の女子労働者の特性に基づきものであると推定される。

扶養家族のない男女労働者の現金給与額の平均では、女子は男子の75%であり、総平均の格差より余程少い。

勤続年数を等しくする女子工員の平均給与額の男子工員に対する割合をみると、勤続が長くなる程、格差は大となる。即ち6ヶ月未満では72%であり、年数の増加と共にその割合は低くなり、15年以上20年未満では51%となる。

年令の等しい女子と男子の賃金格差も、やはり年令の増加と共に大きくなる。18才未満の年少労働者では女子工員の男子工員に対する割合は98%でほとんど差がないが、20才—25才で80%、25才—39才で52%、40才—49才で49%となる。

男女の賃金格差は、事務部門において最も大きく、女子は男子の45%である。紡績部門では56%、織布部門、57%、その他の部門51%であり、生産部門が比較的男女差が小さい。

綿紡績女子労働者の平均手取現金給与額は1950年11月分では、通勤4,562円、寄宿3,287円であり、通勤の方が平均1,275円多いが、これは賃金協定によつて寄宿する労働者は食費として月額1,170円が控除されることによつてい。

第三部 綿紡績工場の女子労働者のための職場施設

1. 食 事 施 設

綿紡績工場の炊事場及び食堂は、寄宿労働者ばかりでなく、昼食時などは通勤者も使用しており、一般に工場構内の作業場から余り遠くない所に設けられている。食事施設の規模は労働者数によつてまちまちであるが、大体、食堂の広さは交代制の労働者が別の時刻に食事する様にできており、炊事場の給食数に比してせまいのが普通であるが、交代で食事すれば十分な広さはある。

炊事場の給水施設、床、炊事人のはきもの、被服などの点では衛生的に相当考慮されている。

綿紡績工場で労働者から食費を徴収して給与している食事は、熱量の点ではこの種の女子労働者に

一応充分なだけ与えられているが、蛋白質、殊に動物性蛋白質の量において幾分劣っている。

2. 保健衛生及び医療施設

女子労働者数に対する便所の設備数は大体において30人につき1個未満であるが、特需による急激な増員のため増設の間に合わなかつたためか、1個当り使用人数が30人を超えている工場もあつた。便所の手洗も専用に設けられており、手洗所は又、別に設けられている。掃除も専任の掃除人によつて行われている。設置場所はおおむね作業場の近くである。

浴室はすべて男女別に設けられており、女子労働者は交代番によつて二交代又は三交代で入浴する場合が多い。

飲料水の施設もほとんどの工場に設備されその半数は水道又は噴水式になっている。

綿紡績工場の医療施設の最も一般的な型は専任の医師1人乃至2人と5人以下の看護婦がおり、診療室の他に病室（大多数5室以下—最高は20室）が附いている。定床数からみると、大部分は診療所程度（定床20未満）であり、労働者100人当り2床未満である。診療科目は一般に内科、歯科、外科が最も多い。

労働者に対する健康診断は、調査対象工場ではすべて採用時にも、また定期的にも実施されている。その診断種目には、特に結核のための検査が最もよく行われているようである。

定期健康診断の結果発見された労働者の罹病率は女子12.0%、男子11.9%であり、労働基準法適用事業場の罹病率より低率である。疾病の種類では結核と寄生虫が最も多い。しかし、結核罹患率は製造業の平均より低く、その中要療養者の率は綿紡績工場においてやや高い。

生理休暇請求状況は、1950年11月中の在籍人員に対する請求人員の率は6.4%、とつたものの1人平均請求日数は1.4日となり、労働日数との関係でみると毎日平均1,000人中3.4人が生理休暇をとつた割合になる。

3. 女子労働者の教育機関

綿紡績工場の大部分は女子労働者のための各種学校を附設しているが、定時制高校は全くみられなかつた。経費は大体、経営者負担で、労働者は教材、教科書を負担する。授業科目は和洋裁、生花などが最も普通である。その授業はすべて労働時間外に大体1日2時間行われている。

4. 教養娯楽運動施設

綿紡績工場には必ず労働者のための寄宿舍がある関係もあり、講堂、図書室などは大抵の工場で持つている。そして、その施設にはミシン、ラジオ、生花道具、蓄音器、茶道具、ピアノ、オルガンなどが備えられている。運動施設で最も普遍的なものは綜合運動場、テニス及びバレーのコート、ピンポン室である。経営者は教養娯楽及び運動のための行事に対して、負担する場合があるが、演芸大会、映画、運動会、ピンポン試合などが一般に多い。

第四部 綿紡績工場的女子寄宿舍

1. 女子寄宿舍の施設

綿紡績工場はすべて女子のために労働基準法による第一種事業附属寄宿舍を持つているが、調査当時は特需のための急激な増員に伴つた寄宿舍の増設が間に合わないために、労働基準法の規定を多少

下まわつている場合もあつた。しかし、これは適用除外の許可を受けているものが多かつた。

規模は収容可能人数1,000人以下が最も多いが、中には2,000人乃至3,000人以上収容できる大寄宿舍もある。大多数は二階建て50室乃至150室位の室数を持つているものが多い。これらの室は寢室と居室と同様に使用されているが、15畳から20畳が最も一般的な大きさであり、そこに10人乃至12人が入る様になっている。調査当時は大体、収容可能数一杯に入合している場合が多かつた。しかし、異つた交代組の労働者が同一の室内に居住する場合は皆無であり、全然別棟に入つている場合も可成ある。

居室の暖房の費用は大体、経営者側の負担であるが、ラヂエーター、ストーヴなどの近代的設備ではなく、大体、火鉢で暖をとるようになっている。居室の照明は概ね労働基準法の規定又はそれ以上の明るさの電球をつけている。具体的に云えば、15畳に100ワット電球1ケ又は60ワット2ケが普通である。すべての寄宿舍の居室は畳敷であり、ふとんは上下三枚が貸与されている。

女子寄宿舍の便所は数については大体充分であり、床もコンクリート又はタイルで、可成清潔に保たれている。便所掃除は大部分の寄宿舍は女子労働者が交代で行つている。洗面所、洗濯場の設備も大部分備えている。

2. 女子寄宿舍の管理

経営者側は労働基準法に基き、すべての女子寄宿舍につき、寄宿舍規則を作つている。経営者側の寄宿管理者の80%は専任者でこれは大部分、女であり、兼任の場合は大半が労務課の職員である。大体において、各寄宿舍には専任の男子1乃至2名を最高の責任者としてその下に数人の専任女子管理者をおいている。彼等はおおむね、寄宿舍の自治生活や私生活に積極的に干渉はしていない。しかし女子の寄宿管理者は自治組織と全然無関係な場合はむしろ少く、自治組織の顧問、相談役となつている場合が相当あり、又、ある寄宿舍では自治会員であり、役員となつている場合もある。

3. 女子寄宿舍の自治制度

調査対象となつた工場の中、自治組織のない寄宿舍はむしろ例外であり、一般に自治会規約を寄宿舍規則とは全然別にきめてゐる。

自治組織の中で最高の決議機関は総会であり、その下に簡単なことを決議する自治委員会と執行機関として常任委員会がおかれているのが普通である。定期総会の開催回数は少いが、重要な事項は総会にかけてきめている。ただ、ここで活潑な女子の発言はあまりない。自治委員は概ね室単位に無記名投票で選ばれ、それが室長であり同時に委員である。常任委員は自治委員の互選による場合と自治会員全員から直接選挙される場合となる。正副委員長選挙は一般に自治会員全員の直接に無記名投票による。

自治組織と労働組合との関係は多くの場合、経済問題に関して寄宿舍に問題の起つた時にのみ労働組合が関与する。

自治組織と経営者側の連絡会議は大多数の工場で1月1回程度持たれているが、自治の設置と経営者の代表から成つている場合と、これに労働組合が加わる場合とがある。

4. 女子寄宿舍の生活

女子寄宿舎の生活時間は労働時間の交代に従つて相当な差があり、労働者個人についてみれば、休日をはさんで大体1週間毎に起床、就寝、食事などの時刻が変化し、それに従つて睡眠時間も長くなつたり、短くなつたりする。各寄宿舎の規定によつて起床、就寝の時刻から睡眠時間を計算してみると、先番は平均7時間38分、後番は8時間22分、ひるせん8時間55分で、最も朝の早い先番は睡眠時間が最も短い。

寄宿女子労働者の外出、外泊について使用者側が直接制限をしているような事実はこの調査からはみられなかつた。面会については、作業中以外は使用者側からの制限はほとんどなく、通信についても自由である。

第五部 綿紡績工場の労働組合

1. 労働組合の組織状況

調査対象となつた工場はすべて労働組合が組織されており、会社単位に労働協約が締結されていたが、新紡の中には労働協約のない工場もある。これらの組合の大部分は日本労働組合総評議会傘下の全国繊維産業労働組合に加入しているが、新紡の中には加入していないものもある。これらの組合は組合員の範囲として課長、課長代理、医長等を除外しており、又、多くの場合、嘱託、臨時工、試用期間中のものを除外している。

組合員の在籍労働者数に対する割合は男子94%、女子96%である。

組合の重要な事柄を決定する場合は総会にかけ、大部分の組合員の無記名投票によつて決議するのが普通であり、定期総会を開催していない組合はない。定足数も規定されており、最近の総会の状況では男女共組合員の80%以上に出席している。しかし、その席における女子の発言は一般に余り活潑でなく、一部の限られた人が発言するとか、婦人に関する事柄だと発言すると云う組合がある位である。

執行委員会は不定期に開催するものが多いが、定足数については大部分の組合が規定している。女子の執行委員の発言は、男子の執行委員に比べて一般には低調であると云われている。

組合役員の選挙は、正副執行委員長、書記長、執行委員とも一般に、立候補、又は推せん候補の中から全組合員が無記名投票によつて選出している。綿紡績工場は女子が大多数を占めるにもかかわらず、正副執行委員長の候補者として、女子があげられている場合は少い。しかし、執行委員候補者として女子を出している組合はかなり多い。それでも、結果として執行委員も男子が圧倒的に多く、組合役員中にしめる女子の割合は16%にすぎず、女子役員の全くない組合が約四分の一ある。

組合費は給与総額の階級に従つて決定する場合と、固定額に給与総額の何%という様に決定する場合が多い。これらの方法によつて新制中学卒業の無経験16才の協定賃金基準3,200円から算出すると、半数以上の組合は月額100円以上の組合費を徴収している。これは一般の他の産業と比べると幾分高い方である。

2. 婦人のための労働組合の機関

多くの綿紡績工場の労働組合には、以前には婦人対策機関がおかれてあつたが、1949年(昭24)の労働組合法の改正以後、可成解散しており、現在25組合の中14が対策機関を持つてゐる。それも大

部分は婦人部でなく婦人対策部である。現在では婦人対策機関の長が機械的に組合の役員になるような例は大体なく、部長は執行委員長が、組合の委員会の承認をへて任命することになつている場合が多い。これらの婦人対策機関の長が男子である組合もあり、役員中に男子の混つてゐる組合も多数ある。

婦人対策機関の大部分は委員会を開催しているが、婦人のための大会を開く機関は半数である。委員会の最近の議題は寄宿舎についての問題が多く、その他職場の細かい問題などを取り上げている。

III 婦人の労働教育

労働組合が婦人の労働教育のために行つた活動は、主として講座、講演会、座談会、討論会などであるが、定期的に実施する組合は少く、一般的に1年の間に講演会1、2回、3—5日間の講座1回程度が多い。

各 論

第 一 部

綿紡績工場の女子労働力の特性

第一章 綿紡績業労働力の中にしめる女子の位置

——男女労働者数の割合——女子の仕事——

I 男女労働者の割合

綿紡績工場の男女労働者数の割合は、この調査の結果では、約84%が女子であるが、同じ時期の日本紡績協会の資料によつても83%であり、平均して8割以上が女子労働者であることは事実である。しかし、この割合は工場によつてかなり開きがあり、最高92%、最低75%である。ただ、一般的にみて労働者数の多い工場程女子のしめる率が高い傾向がある。(第1表)

第1表 綿紡績工場別男女別労働者数 1950年11月 婦人少年局調

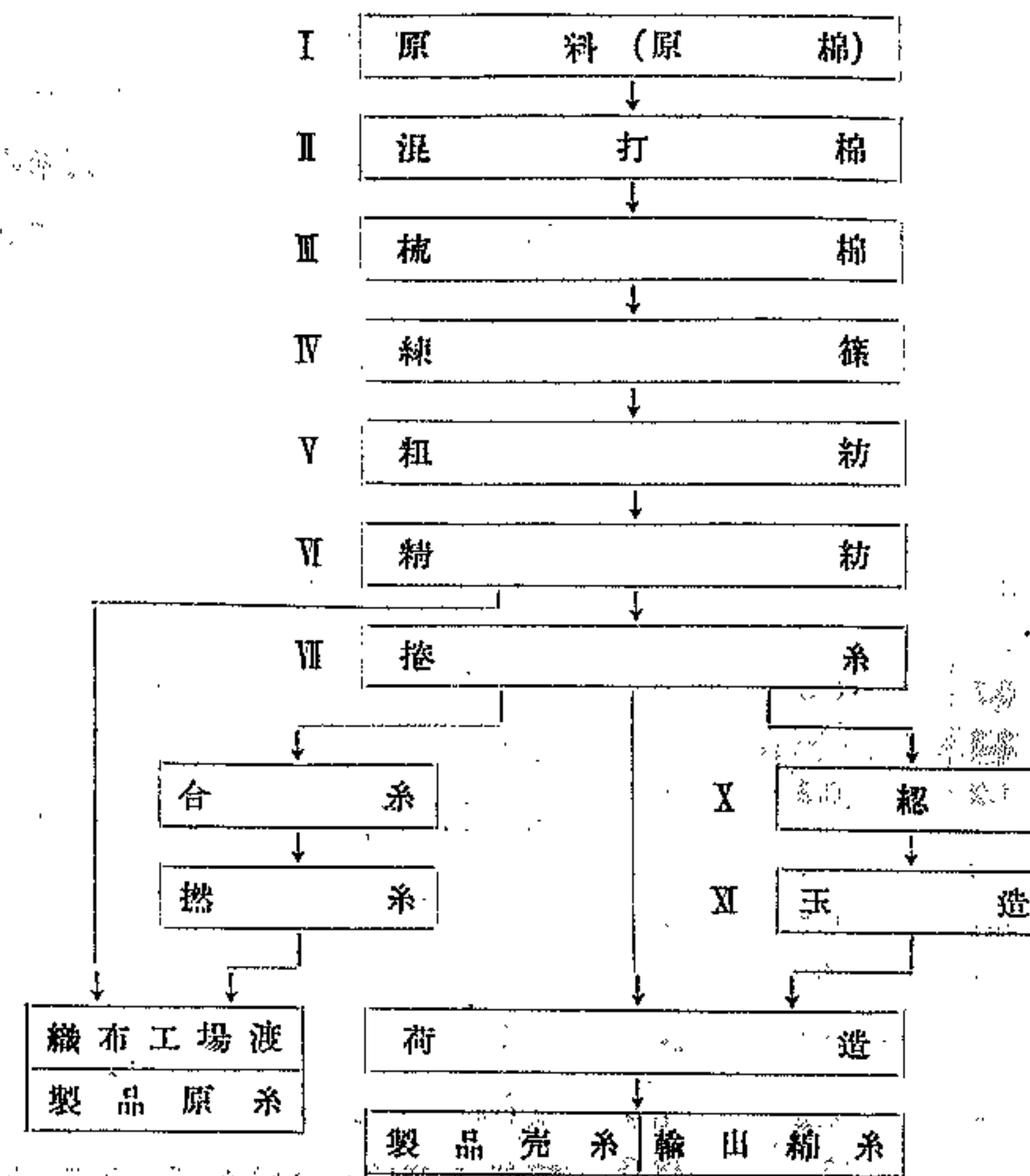
工場別	実 数			%		
	総 数	男	女	総 数	男	女
総 数	39,564	6,229	33,335	100	15.7	84.3
1	1,750	309	1,441	100	17.6	82.4
2	2,857	439	2,418	100	15.0	85.0
3	382	85	297	100	22.1	77.9
4	3,004	277	2,727	100	9.1	90.9
5	977	196	781	100	20.0	80.0
6	1,563	266	1,297	100	16.9	83.1
7	2,735	366	2,369	100	13.4	86.6
8	916	155	761	100	17.0	83.0
9	1,758	275	1,483	100	16.6	83.4
10	1,185	211	974	100	18.0	82.0
11	2,121	405	1,716	100	19.5	80.5
12	836	94	742	100	11.4	88.6
13	900	202	698	100	22.5	77.5
14	3,787	342	3,445	100	9.1	91.9
15	1,668	243	1,425	100	14.5	85.5
16	1,357	221	1,136	100	16.4	83.6
17	1,654	328	1,326	100	19.9	80.1
18	3,605	455	3,150	100	11.5	88.5
19	443	94	349	100	21.0	79.0
20	1,189	274	915	100	21.8	77.2
21	1,478	263	1,215	100	17.7	82.3
22	664	153	511	100	23.4	76.6
23	763	182	581	100	25.1	74.9
24	1,289	275	1,014	100	20.9	79.1
25	683	119	564	100	17.5	82.5

1) 1950年11月の賃金支払日における在籍労働者数である。

II 女子の仕事

綿紡績工場では織布部門を併設している工場と、綿糸の生産ばかりしている工場とがあるが、いづ

第3図 生産工程図



れの場合でも、女子の大部分は直接生産に従事している。そして、その生産部門の中でも女子と男子の仕事は相当はつきりと分れている。

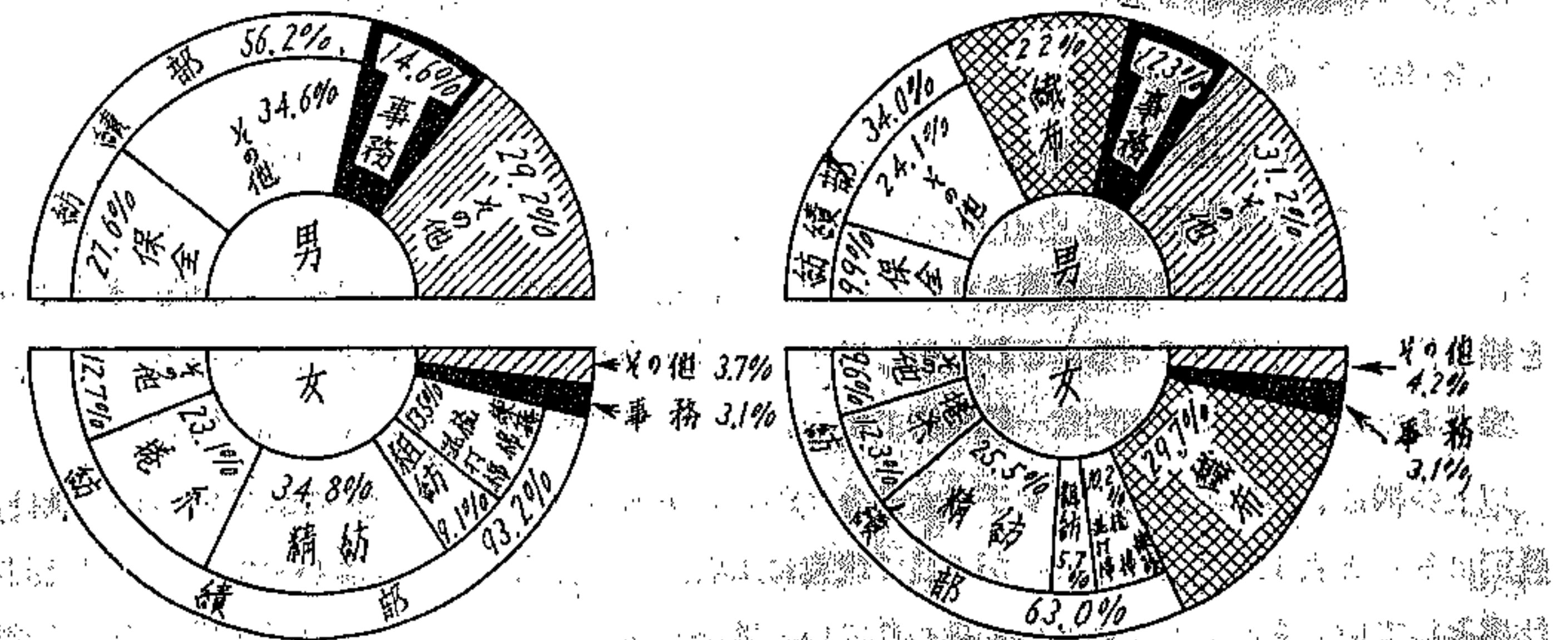
参考のために、代表的な綿紡績工場の分課、職制度をかかげておいたが(第2図)この中で女子の多くしめる部門は可成固定しており、その職階からみても女子は組長(見廻)など現場の比較的低い監督的地位につく程度で、現実にはそれより上位のものはほとんどいないと云つてよい。

綿紡績工場の女子の仕事についてのべる前に、生産工程を第3図に示しておこう。工場によつて織布工程の附属している所としていない所とある。

調査した25工場の中綿糸のみ生産しているものは9工場であるが、綿糸と綿布を生産しているもの14工場について男子の仕事がどのように分れているかを見ることにする。(2工場は、綿糸以外に紡毛、タイヤロード等を生産しているのでこの項では除いた。)

第4図 男女の職種 1950年11月 婦人少年局調

I 綿糸のみ生産している場合(9工場) II 綿糸・織布を生産している場合(14工場)



第2表 男女の職種 1950年11月 婦人少年局調

		綿糸のみ		綿糸・織布	
		男	女	男	女
総数		1,522 (100%)	6,027 (100%)	4,092 (100%)	23,229 (100%)
直接部門	直接部門総数	56.3	93.2	56.0	92.7
	紡績部総数	56.3	93.2	34.0	63.0
	混打棉	7.1	4.4	4.1	3.0
	梳棉	6.1	4.6	4.9	3.8
	練錫	1.0	4.5	0.5	3.4
	粗紡	2.3	9.1	2.3	5.7
	精紡	6.1	34.8	5.4	25.5
	捲摺糸	4.2	23.1	2.2	12.3
	摺糸	—	1.7	0.2	1.3
	糸	0.4	0.7	0.3	0.6
	総造	—	2.3	—	1.7
	玉	2.1	1.2	0.2	0.4
	検査	0.5	1.2	1.2	1.0
	保全その他	21.6	3.7	9.9	2.4
	その他	4.8	1.9	2.8	2.2
織布部	織布部総数	—	—	22.0	29.7
	準備	—	—	4.2	6.9
	製織	—	—	10.0	19.0
	仕上	—	—	1.7	3.3
	保全その他	—	—	5.9	0.3
間接部門	間接部門総数	43.8	6.8	43.5	7.3
	事務その他	14.6	3.1	12.3	3.1
	その他	29.2	3.7	31.2	4.2

註 1) 綿紡績と織布を生産している工場23工場について調べた。

は保全(9.9%)の占める率が高い。織布部では女子と同様、製織(10%)にかなり配置されている。

間接部門について見ると、全体的に見て、男子は事務(綿糸のみ生産している場合14.6%、綿糸綿布を生産している場合12.3%)の占める率が高いが、女子は、わずか3%にすぎない。要するに、女子は、直接部門にその大部分が配置され、その中でも、精紡、捲糸、粗紡、製織等の直接に糸をとり、布を織る仕事に多く働いている。これに対し男子は機械保全や事務等に多数を占めていることになる。

参考までに第3表に代表的な一綿紡績工場の職種別労働者数を傾けておく。(第3表)

以上の様に、綿紡績工場では女子の大部分(93%)が直接生産部門に配置されているが、職員、工員別にみると女子労働者の99%が工員で現実に工場生産に従事するものばかりでなく、事務関係の仕事をしているものでも工員として扱われている場合が多い。(第4表)この女子工場の率は紡績協会

始めに綿糸、又は綿布を直接生産している部門(直接部門)と、それ以外の部門即ち事務、医療、炊事関係の仕事をしているもの(間接部門)との割合を見ると、女子は93%が直接部門である。綿糸のみと、綿糸及び綿布を生産している工場でもその割合は殆んど同じである。女子に比べると男子は、直接部門の占める割合が低く56%である。(第2表、第4図参照)

綿糸のみ生産している場合直接部門の中で、女子は、精紡(35%)捲糸(23%)、粗紡(9%)に多く配置されているが、男子は保全(22%)に占める率が高い。

綿糸及び綿布を生産している工場でも、前者とほぼ同様の傾向が見られる。即ち女子は、63%は紡績部で、29.7%は織布部である。紡績部の中では、精紡(25.5%)捲糸(12.3%)粗紡(5.7%)が高率を占めている。織布部では、その半数以上が製織(19%)である。男子は、紡績部は、34%、織布部は22%となつている。紡績部の中で

第3表 ××・〇〇工場の男女別職種別労働者数

		1) × × 工場		2) 〇 〇 工場	
		男	女	男	女
総数		157	765	459	1,716
直接部門総数		71	712	291	1,636
紡績部	紡績部総数	71	712	135	1,041
	混打棉	4	33	27	59
	梳棉	6	33	14	30
	練錫	—	30	10	65
	粗紡	5	74	22	154
	精紡	5	241	2	347
	捲摺糸	—	153	—	257
	摺糸	—	29	—	20
	糸	6	5	—	—
	総造	—	7	—	26
部	玉	1	9	—	18
	検査	—	11	11	28
	保全	42	—	36	5
	その他	2	—	13	32
織布部	織布部総数	—	—	102	595
	準備	—	—	21	132
	製織	—	—	45	411
	仕上	—	—	8	52
	保全その他	—	—	28	—
間接部門	間接部門総数	86	53	168	80
	事務その他	32	39	45	56
	その他	54	14	123	24

1) ××工場は綿糸のみ生産し、精紡機総数61,008である。

2) 〇〇工場は綿糸織布を生産し、精紡機総数69,496自動織機335台、普通織機537台である。

の資料によつても同様である。又、工場によつては女子は全員が工員扱の工場が3工場あつた。もつとも男子についても直接部門に配置されている率(56%)より、工員の率は77.6%でずつと高くなつており、職員、工員の区別は必ずしも文字通りではないようである。

賃金規則、就業規則も職員工員別にされている工場が多く、一種の身分制度とみると出て来よう。

第4表 綿紡績工場職員工員別男女別労働者数

		1950年11月 婦人少年局調		
男	女	総数	職員	工員
		6,229	1,398	4,831
男	女	33,335	229	63,106
男	女	100	22.4	77.6
男	女	100	0.7	99.3

第二章 綿紡績工場の女子労働者の特性

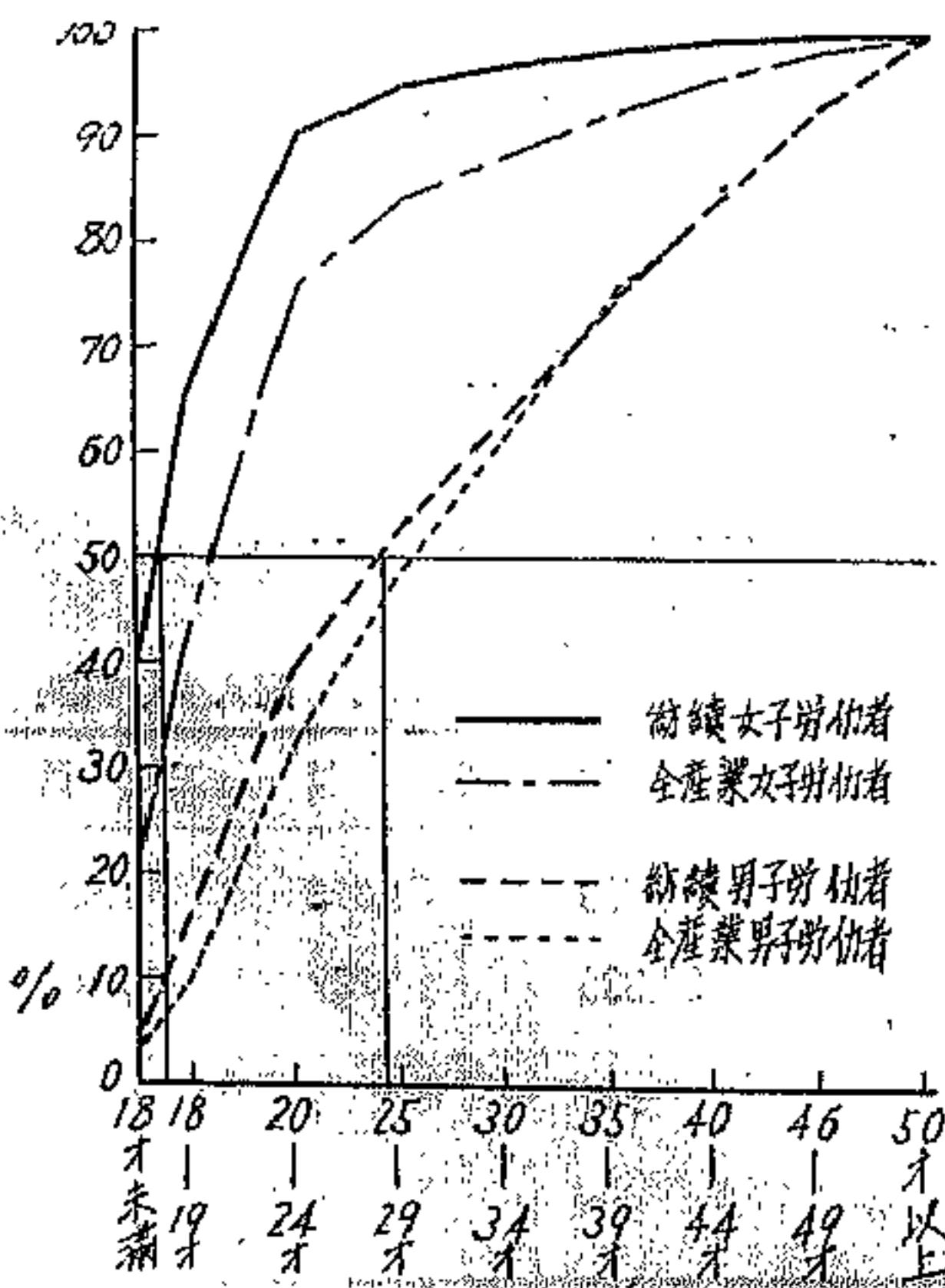
——年令——勤続年数——異動率——長欠率——寄宿労働者の割合——学歴——
前歴——家族関係——家計負担——

1. 年 令

調査した 25 工場の女子労働者の平均年令は 19.6才である。これを参考までに1949年11月の労働統計調査部の調査による他産業と比較すると、そのいづれよりも低くなっている。即ち、全産業の平均年令は 23.8才、比較的低いグループに属する金融業 23.1才、紡織工業 21.8才よりかなり低いのである。これに対し、この調査による綿紡男子労働者の平均年令は 30.9才で、女子労働者よりはるかに高くなっている。しかし、これを前掲の統計調査部調査による他産業の男子労働者に比べれば最も低い。(全産業 32.5才、紡織工業 32.3才、機械器具工業 31.8才)

第5図 綿糸紡績工場労働者の男女別年令階級別累積分布図

(1950年11月 婦人少年局調)
(全産業は1949年11月 労働統計調査部調)



年令階級別に女子労働者の累積分布を見ると、その 40%は年少労働者で、90%が 25才未満となつている。(第5表) 前掲の労働統計調査部調による全産業の女子労働者の中で、年少労働者の占める率は(第6表) 22.3%、25才未満は76%で、明らかに綿紡績女子労働者の年令構成は低い方に傾いている。しかし、男子の年少労働者はわずか5%で、25才未満は40%で、むしろ30才以上のものが半数をしめている。(第6表、第5図参照)

次に男女の年令を職員と、工員に分けて比べてみよう。(第7表) 女子職員の平均年令は 24.5才であるが、工員は 19.5才でかなり開きがある。しかし、男子は職員 37.2才、工員 29才で女子の職員は男子の工員よりも低いのである。

女子工員の平均年令を部門別に見ると、紡績が 19.2才で最も低く、織布が少し高く 19.5才である。事務は

第5表 綿紡績工場男女別年令階級別労働者数分布
1950年11月 婦人少年局調

年令	数	累 積 比	
		男	女
総 数		100	100
20才未満	16.6	16.6	66.1
20才～24才	5.2	5.2	40.4
25才～29才	16.6	16.6	66.1
30才～34才	39.7	39.7	90.5
35才～39才	52.8	52.8	95.1
40才～44才	63.3	63.3	97.0
45才～49才	74.7	74.7	98.3
50才以上	84.8	84.8	99.2
	93.7	93.7	99.7
	100	100	100

第6表 全産業男女別年令階級別労働者数分布
1949年11月 労働統計調査部調

年令	数	累 積 比	
		男	女
総 数		100	100
20才未満	10.7	10.7	44.7
20才～24才	3.9	3.9	22.3
25才～29才	10.7	10.7	44.7
30才～34才	32.1	32.1	75.6
35才～39才	48.6	48.6	84.0
40才～44才	62.5	62.5	88.6
45才～49才	75.3	75.3	92.7
50才以上	93.1	93.1	98.0
	100	100	100

第7表 綿紡績工場男女別職員工員別部門別平均年令
1950年11月 婦人少年局調

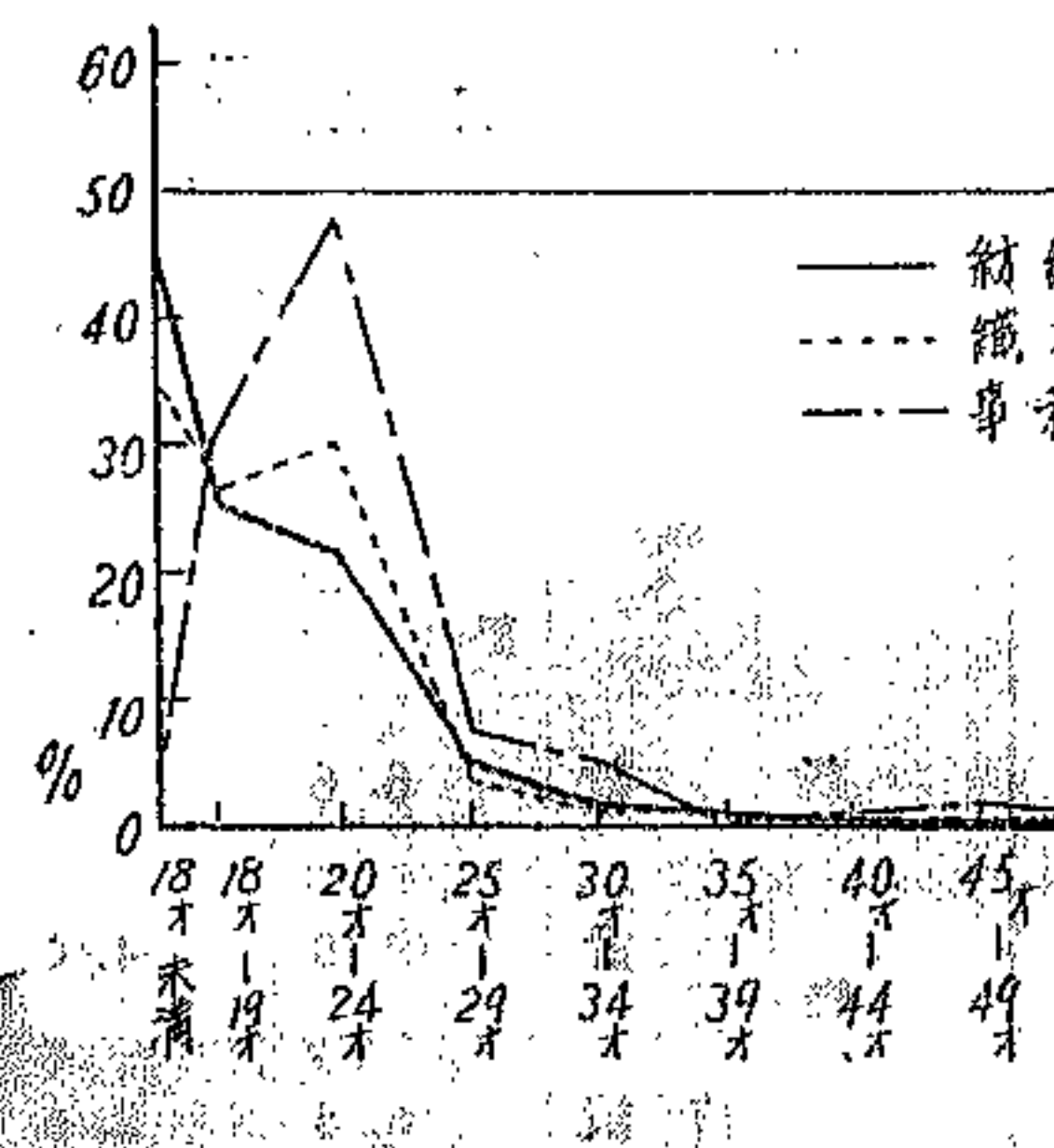
職 員	部 門	平均年令	
		男	女
総 数		30.9	19.6
小 計		37.2	24.5
紡 績		38.3	22.0
織 布		36.6	34.0
機 械		36.2	24.5
事 務		38.8	23.7
工 小 計		29.0	19.5
紡 績		26.9	19.2
織 布		26.3	19.5
機 械		32.4	21.8
事 務		32.7	26.0

第8表 綿紡績工場女子工員部門別年令階級別分布
1950年11月 婦人少年局調

第8表 綿紡績工場女子工員部門別年令階級別分布
1950年11月 婦人少年局調

年令	数	累 積 比			
		紡	織	機	布
平均年令		19.2	19.5	21.8	21.8
総 数		100	100	100	100
小 計		70.0	62.8	37.5	37.5
18才未満	44.2	44.2	35.8	6.7	6.7
18才～19才	25.8	25.8	27.0	30.8	30.8
20才～24才	21.7	21.7	30.3	47.5	47.5
25才～29才	4.2	4.2	3.5	7.5	7.5
30才～34才	1.6	1.6	1.1	5.0	5.0
35才～39才	1.2	1.2	1.1	—	—
40才～44才	0.8	0.8	0.6	—	—
45才～49才	0.3	0.3	0.3	1.7	1.7
50才以上	0.2	0.2	0.3	0.8	0.8

註 1) 年令不明8名を除いたものをかかげた。



最も高く 21.8才で、現業部門より約2才高くなっている。その年令別分布についてみると年少労働者が(18才未満)紡績44%、織布36%、で3分の1以上を占めているが、事務は7%にすぎない。事務では約半数は 20～24才の年令階級に属するが、紡績、織布は、それぞれ22%、30%である。30才以上は事務が 7.5% で最も多く、他は約3%である(第8表、第6図)

II 勤 続 年 数

調査した工場の平均勤続年数は、女子2年3ヵ月、男子6年6ヵ月である。前掲の統計調査部調による全産業の女子労働者の平均勤続年数は3年2ヵ月である。他産業の女子労働者で最も勤続年数が長いのは運輸通信業の4年7ヵ月、ガス電気水道業の4年4ヵ月となつている。紡績女子労働者の勤続年数は前二者の約半分である。全産業の男子労働者の平均勤続年数は6年6ヵ月で、紡績の男子労働者のそれと全く一致している。

勤続年数別労働者数の累積分布を見ると(第9表、第10表、第7図)紡績女子労働者の97%は5年未満である。男子でこのグループに入るものは、73%である。又女子は3年未満は70%、1年未満は35%である。男子は3年未満、34%、1年未満、8%にすぎない。

これを全産業の女子労働者数の勤続年数別累積分布と比べてみよう。全産業では5年未満、85%、3年未満、64%、1年未満22%であり、紡績女子労働者の勤続年数別分布が低い方に傾いていることが明らかである。(第7表、第7図参照) 女子の勤続年数を職員工員別に見ると、職員は、4年、工員は2年3ヵ月である。しかし、女子は職員でも男子工員の4年8ヵ月よりも短い。

第9表 綿紡績工場別男女別勤続年数別労働者分布

1950年11月 婦人少年局調

	累 積 比	
	男	女
総 数	100	100
小 計	73.0	96.5
5 年 未 満		
6ヶ月未満	4.2	17.6
6ヶ月～1年未満	7.9	34.7
1年～2年未満	16.7	52.6
2年～3年未満	34.0	70.2
3年～4年未満	48.6	84.6
4年～5年未満	73.0	96.5
5年～10年未満	82.5	99.2
10年～15年未満	88.1	99.8
15年～20年未満	91.4	90.9
20 年 以 上	100	100

注 1) 1950年11月末日を基礎にして算定した。

第10表 全産業男女別勤続年数別労働者分布

1949年11月 労働統計調査部調

	累 積 比	
	男	女
総 数	100	100
小 計	60.3	85.1
5 年 未 満		
6ヶ月未満	3.7	8.1
6ヶ月～1年未満	10.2	21.5
1年～2年未満	25.4	45.9
2年～3年未満	38.2	63.6
3年～5年未満	60.3	85.1
5年～10年未満	79.3	97.1
10年～15年未満	89.9	98.8
15年～20年未満	93.1	99.3
20 年 以 上	100	100

第12表 綿紡績工場女子工員部門別勤続年数別分布

1950年11月 婦人少年局調

	紡 績 織 布 事 務		
	年 月 2.1	年 月 2.5	年 月 3.5
平均勤続年数			
総 数	100	100	100
小 計	97.1	96.2	80.9
5 年 未 満			
6ヶ月未満	20.2	10.6	5.8
6ヶ月～1年未満	18.7	13.2	5.8
1年～2年未満	17.6	18.9	16.8
2年～3年未満	15.5	25.5	33.4
3年～4年未満	13.9	16.6	13.3
4年～5年未満	11.2	11.4	13.3
5年～10年未満	2.3	3.8	10.0
10年～15年未満	0.4	1.0	0.8
15年～20年未満	0.1	—	—
20 年 以 上	0.1	—	—

注 1) 不明数を除いた総数を100とした。

部門別にみると女子工員の中で最も勤続年数の長いのは事務の3年5ヵ月であり、紡績部門は2年1ヵ月で最も短い。(第11表)

部門別に勤続年数による分布を見ると(第12表)紡績部門は、6ヵ月未満を最高として次第に少くなり、5年以上のものは3%しかない。織布は2年～3年未満が26%で最高となつていて、5年以上のものも5%あり、紡績とは異つた年令構成をなしている。事務は織布と同じ傾向が見られる。しかし、6ヵ月未満は6%で、2年～3年未満は33%で織布より勤続年数の長いものが多い。

Ⅲ 異 動 率

1949年12月から1950年11月に至る1年間の綿紡績女子の異動率は入職率3.9%、離職率2.0%で1.9%増であり、男子の入職1.1%、離職0.9%、0.2%増に比べて約10倍の割合で増えている。(第13表、第8図、第9図)これはこの期間中に朝鮮動乱等に伴う「特需」のための増員に大きく影響を受けている結果であり、月別に入職率を計算してみると、新規卒業生の採用期である4月には前月末の10.8%の女子が入職している上に、同年の9月及び10月に至りそれぞれ前月の6.7%及び6%の人員が入社している。これに対して、離職率は月々2%前後を上下しており、入職率程大きな変動がない。

第13表 綿紡績工場男女別1年間の異動率

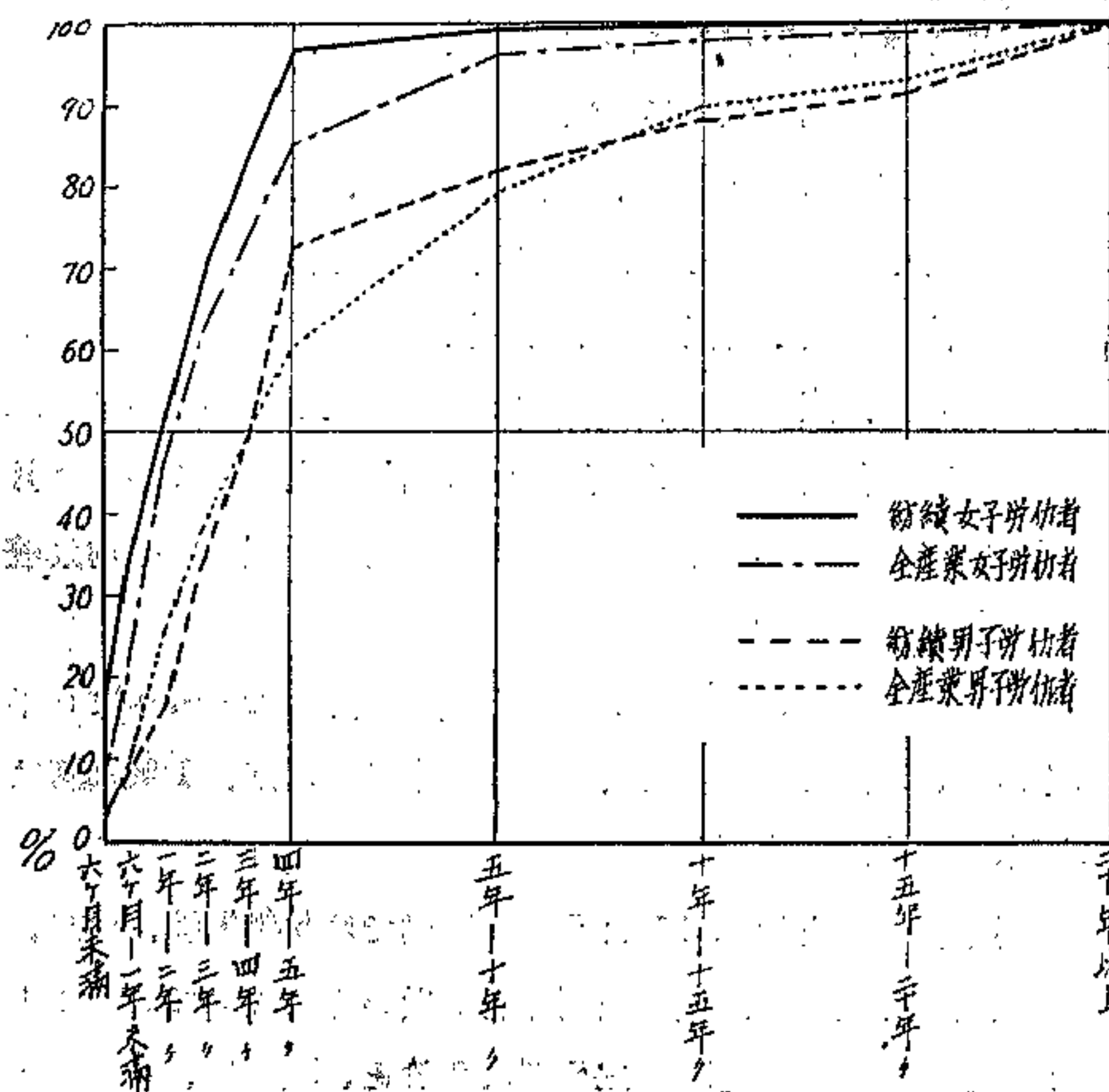
1950年11月 婦人少年局調

	入 職 率		離 職 率	
	男	女	男	女
年 間 平 均	1.1	3.9	0.9	2.0
1949年12月	0.5	1.9	0.7	1.4
1950年				
1月	0.5	1.9	0.9	2.2
2月	0.9	2.3	1.0	2.6
3月	1.0	3.2	0.6	1.9
4月	2.4	10.8	1.1	2.1
5月	0.6	2.0	1.0	1.8
6月	0.9	1.4	0.5	1.7
7月	0.9	2.7	0.8	1.9
8月	0.8	3.0	0.9	2.1
9月	1.6	6.7	0.8	2.6
10月	1.4	6.0	0.9	2.8
11月	1.4	3.3	1.5	2.0

第7図 綿紡績工場男女別勤続年数別累積分布

——全産業との比較——

(1950年11月 婦人少年局調)
(全産業は1950年11月 労働統計調査部調)



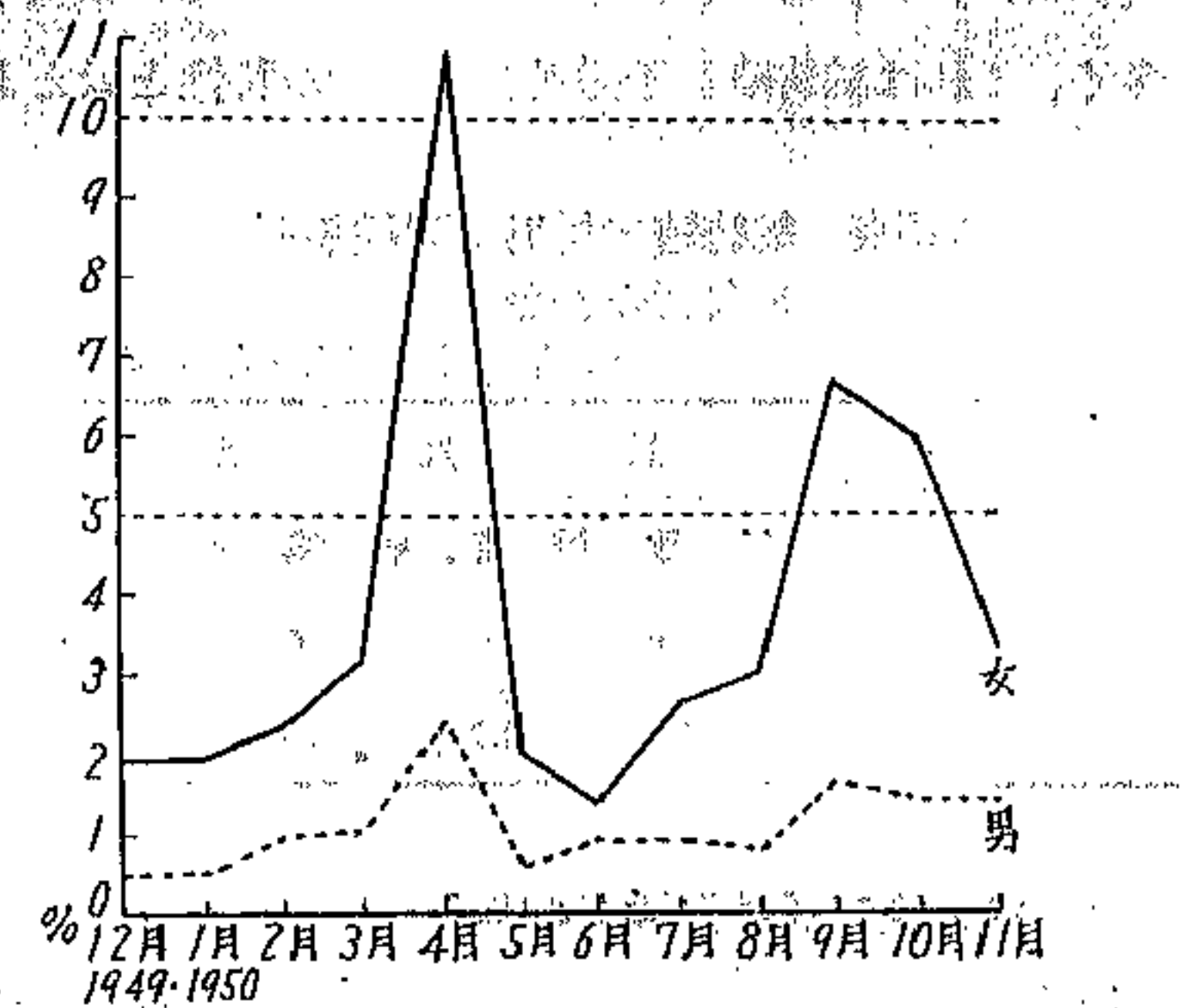
第11表 綿紡績工場男女別職員工員別部門別平均勤続年数

1950年11月 婦人少年局調

		平 均 勤 続 年 数	
		男	女
総 数		6.6	2.3
職 員	小 計	12.8	4.0
	紡 績	16.8	2.6
	織 布	16.5	20.10
	事 務	10.7	3.11
	そ の 他	11.3	2.3
工 員	小 計	4.8	2.3
	紡 績	4.6	2.1
	織 布	4.10	2.5
	事 務	4.6	3.5
	そ の 他	4.7	3.0

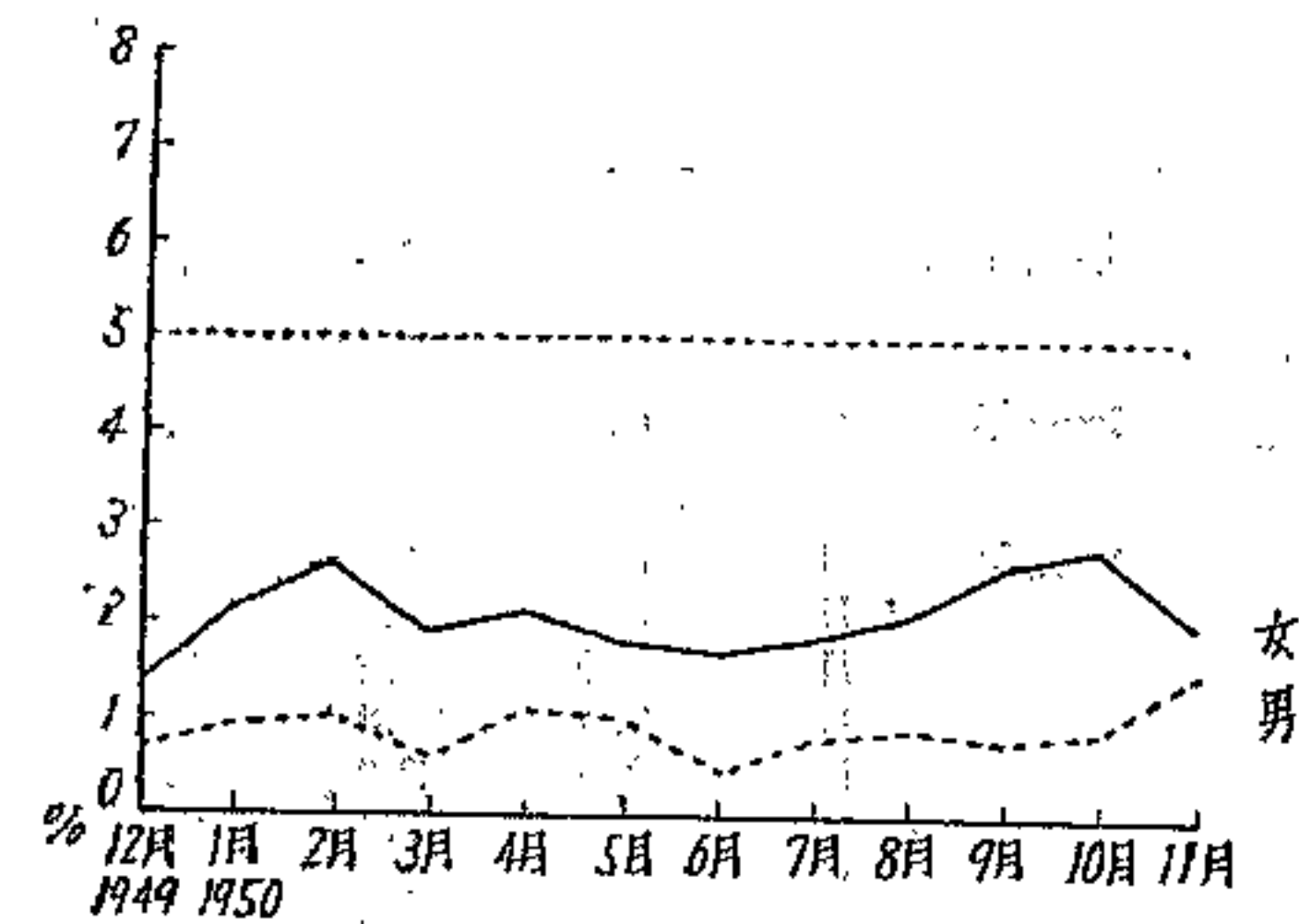
第8図 綿紡績工場男女別年間入職率

1950年11月 婦人少年局調



第9図 綿紡績工場男女別年間離職率

1950年11月 婦人少年局調



この女子人員の増加の大きな原因は特需であるが、特需増員を実施した工場は調査対象の25中20工場であり、その年間の増員数の約半数は特需のための増員である。

これらの異動率は工場によっても相当の開きがある

(第14表)が、とにかく、1950年間には女子労働者の急激な増員が行われたのである。

IV 長期欠勤率

長期欠勤者(1月以上の)の率は男女共総人員の 2.6%で差がない。長欠理由は男女共、病気のためが多い

(約70%)が、帰省したまま欠勤しているものは女子に多く、これは綿紡績女子労働者の一つの特性と云えよう。(第15表)

第15表 綿紡績工場男女別種類別長欠者の割合

1950年11月 婦人少年局調

	在籍者	長 欠 者			
		総 数	帰 省	病 気	その他
男	100	2.6	-	1.6	1.0
女	100	2.6	0.7	1.6	0.3

V 寄宿及び通勤労働者の割合

綿紡績女子労働者の大多数は工場附設の寄宿舎に住んでいる。この調査の結果では寄宿労働者は女子総数の 86% をしめ、通勤 12%、社宅 2%である。これに対し、男子の寄宿労働者は 20% にすぎず、通勤 53%、社宅 27% である。従つて寄宿労働者中、女子は 95% をしめており、社宅居住者は

第14表 綿紡績工場別男女別年間異動率

1950年11月 婦人少年局調

工場別	入 職 率		離 職 率	
	男	女	男	女
総数	1.1	3.9	0.9	2.0
イロハニホヘト	0.9	2.5	1.2	1.7
カキクケコ	1.1	2.7	0.9	1.1
サシスセソ	0.4	2.4	0.3	2.1
タチツテト	0.5	3.4	0.4	1.9
ナニノネ	0.8	4.2	0.8	1.1
ハヘ	2.0	4.0	0.4	1.3
ニホ	1.2	1.8	1.3	1.1
ホト	0.7	6.4	0.8	2.0
セソ	0.9	3.0	0.5	0.6
テト	5.1	8.1	1.5	3.6
ル	0.1	2.5	0.3	1.8
ワ	0.9	6.1	0.9	3.1
カ	1.0	5.6	0.6	1.7
コ	0.6	3.2	0.9	1.8
ヨ	1.0	2.0	1.3	1.3
ダ	0.3	7.8	1.2	4.9
レ	0.9	1.7	0.7	1.4
ソ	0.7	6.2	0.4	2.6
ツ	4.2	8.1	2.7	3.8
ネ	0.9	3.5	0.8	2.5
ナ	1.7	6.2	0.6	3.1
ラ	0.6	1.9	0.5	1.5
ム	1.3	3.5	2.2	2.6
ウ	1.0	4.3	1.6	3.1
キ	2.0	4.5	1.5	2.4

註 1) 1950年11月より遡つて1年間の入職、離職者数を延人数で割つて求めたものである。

2) 工場のまわりを○でかこんだものは特需増員しなかつた工場。

第16表 綿紡績工場男女別住居種類別労働者の割合

1950年11月 婦人少年局調

	男	女
総 数	100	100
寄 宿	19.9	85.6
社 宅	26.8	1.7
通 勤	53.3	12.7

註 1) 25工場の賃金台帳により調査した結果。

75%が男子である。通勤者はやや女子が多いが 40% 以上が男子である。これらの結果は日本紡績協会の同時期の調査の結果と大体一致している。

以上は各工場の平均的な傾向であるが、これは工場によつて幾分差がみられる。25中9工場では、女子労働者中の寄宿居住者の割合が90%以上であり、最高の××工場では98%に及んでいる。一方、70%以下の工場も25中4工場あり、最低49%の工場もあり、この工場では、むしろ通勤女子労働者の方が多いわけである。

VI 学 歴

調査した25工場の女子労働者の(附録、質問票参照)学歴は、91%は新制中学卒業又はそれ以下であり、この中、新制中学卒業が34%である。一方旧制専門学校卒業以上の学歴をもつ人はわずか0.5%にすぎない。前掲統計調査部調による全産業女子労働者の学歴は、新制中学卒業以下のもの76.9%であり、綿紡績女子労働者は一般女子労働者より、新制中学以下の学歴のものが多く。

第17表 綿紡績女子労働者の学歴

1951年3月 婦人少年局調

最 終 学 歴	回 答 数	%
総 数	4,970	100
尋常小 学	726	14.7
高等小 学	2,102	42.2
新制中 学	1,710	34.4
旧制中 学	267	5.4
新制高 校	41	0.8
旧制専門学校又は旧制高校	23	0.5
旧制大 学	1	-
その他 学校	100	2.0
無 記	99	-

註 1) 女子労働者の回答による。

第18表 綿紡績女子労働者の前歴

1951年3月 婦人少年局調

就 職 前 の 仕 事	回 答 数	%
総 数	5,003	100
学 校 に 行 っ て い た	2,020	40.3
家 業 の て つ だ い	1,058	21.1
よ そ で 女 中 を し て い た	171	3.4
ほかの紡績工場で働いていた	366	7.2
紡績以外の工場で働いていた	488	9.6
家で子守やおかつて等のてつだい	637	12.7
その他 他 人	263	5.2
無 記	66	-

註 1) 女子労働者の回答による。

VII 前 歴

綿紡績女子労働者の入職前の前歴を見ると(第18表)学校に行つていたものが最も多く、40%を占めている。次に多いのは「家業のてつだい」(21%)、「家で子守やおかつて等のてつだい」(13%)で家にいて働いていたものである。

一方よそに働きに行つていたものは、紡績工場で働いていたもの、7.2%、その他の工場 9.6%、女中 7.2%、などで約 20%であり、綿紡績女子労働者は職業についての経験をもたずに工場に入つてきたものが多い。

VIII 家 族 関 係

1 配偶関係

綿紡績女子労働者はその大多数が未婚者である。女子労働者自身の回答によれば、その93.5%は未婚であり、有夫 3.5%、死別又は離別 3%である。(第19表)

2 扶養家族数

綿紡績女子労働者は前にふれた様に未婚者が多い関係で、扶養家族を持つものは極く稀である。第20表は賃金台帳によつて調査した結果であるが、男子労働者の 60% は扶養家族を持っているのに対

第19表 綿紡績女子労働者の配偶関係
1951年3月 婦人少年局調

配偶関係	回答数	%
総数	4,736	100
未婚	4,420	93.5
有夫	169	3.5
死別又は離別	147	3.0
無記入	333	-

註 1) 女子労働者の回答による。

し、女子は、僅か1.6%にすぎない。

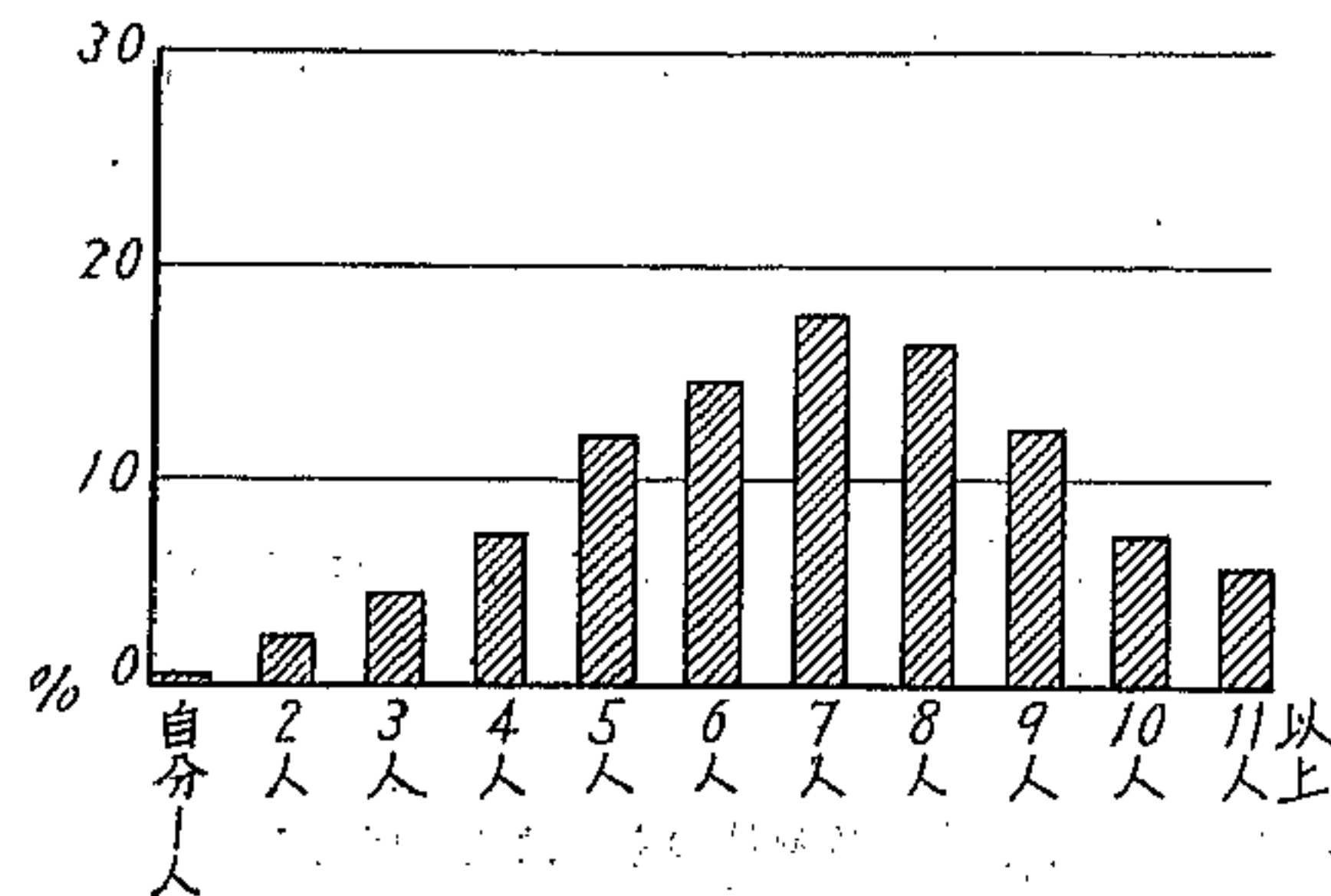
ハ 家の職業

綿紡績女子労働者は従来から云われている様にやはり農村出身者が過半数をしめている。(第21表) 女子労働者自身の回答によると農業67%で第一位、その他では僅かに工員、商業などがやや多いだけである。

ニ 家族数

綿紡績女子労働者は、大家族の出身者が多く「あなたの家族はみんなで何人ですか(自分もいれること)」に対する回答で見ると(第22表、第10図)6人以上の家族のものが74%を占めている。家族の人数別に順位をみると家族7人が最高で、17.6%、8人16.3%、6人14.5%であり、9人家族は5人家族の出身者より多く12.3%もあり、10人以上もほぼ同数である。前述の農家出身ということと併せて大家族の子女の多いことは綿紡績女子労働者の大きな特質である。

第10図 綿紡績女子労働者の家族数別分布
1951年3月 婦人少年局調



第20表 綿紡績工場労働者の男女別
扶養家族数別割合
1951年3月 婦人少年局調

	男	女
総数	100	100
扶養家族あり	60.2	1.6
小計		
1人～2人	22.6	1.4
3人～4人	25.3	0.2
5人以上	12.3	-
扶養家族なし	39.8	98.4

註 1) 賃金台帳による。

第21表 綿紡績女子労働者の家の職業
1951年3月 婦人少年局調

家の職業	回答数	%
総数	4,861	100
農業	3,254	66.9
商業	361	7.5
工員	531	10.9
一般事務員	140	2.9
その他の職業	464	9.5
無記入	111	2.3
無記入	208	-

註 1) 女子労働者の回答による。

第22表 家族数別綿紡績女子労働者数
1951年3月 婦人少年局調

家族の人数	回答数	%
総数	4,997	100
自分		
1人	23	0.4
2人	125	2.5
3人	226	4.5
4人	361	7.2
5人	590	11.9
6人	726	14.5
7人	879	17.6
8人	814	16.3
9人	612	12.3
10人	362	7.2
11人以上	279	5.6
無記入	72	-

本家の所在地

女子労働者の家族が住んでいる府県を労働者自身の回答によつてみると、工場によつて可成の差がみられるが、同時に工場の所在府県によつても差がある。(第23表) 東海北陸ブロックの富山、岐阜、静岡、愛知、三重では工場所在地に家があるものが多いが、他県出身としては長野、新潟、福島などが多い。近畿ブロックに属する京都、大阪、兵庫、和歌山県下の工場の中、京都、兵庫、和歌山の工場では自県出身者が多いが、大阪は一般的にみて、鹿児島県出身者が圧倒的に多く、その他の県でも兵庫、和歌山、岡山の工場には鹿児島出身者が相当に多い。四国ブロックの香川、愛媛の工場では自県出身者が多いが、高知、徳島など隣接の県から来ているものも可成多く、九州からは鹿児島よりむしろ宮崎出身者がみられる。

この調査の結果からみると、工場所在地以外の県からの出身者が相当にみられるが、東海ブロックでは長野、新潟、福島など所謂単作地帯出身者が多く、近畿、四国所在の工場の他県出身者としては鹿児島、宮崎など農業地帯としてめぐるれない地方が多い。要するに、これらの地方が従来からいわれていた様に現在でもやはり、或程度紡績女子労働者の給源地となつている。

Ⅸ 家計負担

家族関係の項で述べた様に、一般に綿紡績女子労働者は大家族の農家の單身婦人が多く、産業的に比較的恵まれない農業県から相当来ているのであるが、彼女達の家における経済的地位はどんなものであろうか。家計負担の状況、働いている家族数、就職理由、送金状態などから、これを窺つてみよう。

1 家計支持者

綿紡績女子労働者の中、自分が家計を主になつて支えているものは非常に稀であり、大部分は父が主な家計の支持者となつている。「あなたの家の家計を主になつて支えている人は誰ですか」に対する回答によると第24表の通りである、自分と答えたものは僅か4%である。

□ 働いている家族の数

以上の様に綿紡績女子労働者の家の家計は大部分が女子労働者以外の者が主になつて支えており、彼女達が主な家計支持者である場合は非常に少いのであるが、家中で綿紡績女子労働者一人が働き手であるという場合は更に少く2.3%にすぎない。(第25表) そして、彼女達の大部分(80%以上)は家族が現在3人以上働いている家の出身者であり、3人、4人が最も多く、それぞれ26%、27%で全体の半数以上をしめる。しかし、5人の家族の働いているものも17%もあり、6人以上働いているものも13%で相当数に上つている。要するに綿紡績女子労働者の家では多くのものが働いているが、前述の様に大家族の農家出身が多いことからみて当然のこととも云えるが、彼女達の家の経済状態の良好でないことの一端が窺える。なお、これを家族数との関聯でみると、(第25表、第11図) 家族の半数以上が働いている場合が非常に多く、家族数6人までは過半数がその様な状態にあり、それ以上家

第24表 綿紡績女子労働者の家の家計の支持者
1951年3月 婦人少年局調

家計の支持者	回答数	%
総数	4,958	100
自分	204	4.1
自分・兄弟・姉妹	8	0.2
夫	92	1.8
父	3,099	62.6
母	544	10.9
兄弟	847	17.1
姉妹	97	2.0
その他	67	1.3
無記入	111	-

註 1) 女子労働者の回答による。

1951年3月 婦人少年局調

註 1) 女子労働者自身の回答による。
2) 出身府県不明のものは除いた総数で率を計算した。

歳												四 国		
大 阪			兵 庫			和 歌 山		岡 山			香 川	愛 媛		
ワ	カ	ヨ	タ	レ	ソ	ツ	ネ	ナ	ラ	ム	小計	ウ	エ	
100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	
-	-	-	-	-	-	0.7	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	1.0	-	-	-	-	-	-	
-	-	0.7	-	-	-	-	0.5	-	-	-	-	-	-	
0.9	5.4	-	-	-	-	-	0.5	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	8.7	-	-	0.6	-	-	-	
-	0.4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	0.4	-	-	-	-	-	0.5	0.7	-	-	0.3	0.5	-	
3.3	12.1	-	-	1.5	-	-	1.9	-	-	1.2	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
3.3	5.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	0.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
0.5	0.4	0.7	0.4	0.5	-	20.0	0.5	-	-	-	0.3	0.5	-	
-	-	-	-	-	-	-	10.1	-	-	-	-	-	-	
-	0.4	0.7	-	-	0.6	-	-	-	-	0.6	-	-	-	
2.4	2.1	14.1	-	-	-	-	-	-	-	0.6	0.3	0.5	-	
0.5	-	0.7	39.8	52.8	28.5	-	0.5	1.4	0.8	-	-	-	-	
0.9	0.8	0.7	-	2.5	-	1.4	1.4	-	-	-	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	77.9	60.5	0.7	-	-	-	-	-	
-	5.9	0.7	-	-	8.7	-	-	3.4	-	-	-	-	-	
1.4	11.8	2.0	2.8	-	22.6	-	-	3.4	-	23.3	-	-	-	
-	2.9	-	7.6	-	0.6	-	-	42.5	42.6	19.1	-	-	-	
-	6.7	-	13.1	-	-	-	-	12.3	23.3	29.0	0.6	1.0	-	
2.4	-	-	1.6	-	-	-	-	0.7	3.0	3.5	-	-	-	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.4	-	0.7	-	16.1	-	-	-	1.4	5.8	-	16.6	21.3	10	
-	-	0.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
-	-	1.4	2.0	6.5	-	-	-	2.7	-	4.1	36.9	54.3	14	
-	-	7.4	0.4	0.5	-	-	-	0.7	-	0.6	21.1	7.6	38	
7.1	1.7	7.4	-	19.6	-	-	-	8.2	-	-	9.7	9.7	9	
0.5	-	-	-	-	-	-	-	0.7	-	-	0.3	-	0	
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
1.4	-	4.7	-	-	0.6	-	-	-	-	-	-	-	-	
6.6	-	7.4	-	-	0.6	-	-	0.7	-	2.3	-	-	-	
0.9	2.9	0.7	-	-	-	-	-	1.4	-	-	-	-	-	
3.8	5.0	3.3	4.8	-	-	-	0.5	4.8	-	-	13.9	4.6	26	
62.7	35.2	52.7	27.1	-	37.8	-	13.4	14.3	25.5	15.1	-	-	-	

第25表 綿紡績女子労働者の家族の中で働いている人数の割合¹⁾
1951年3月 婦人少年局調

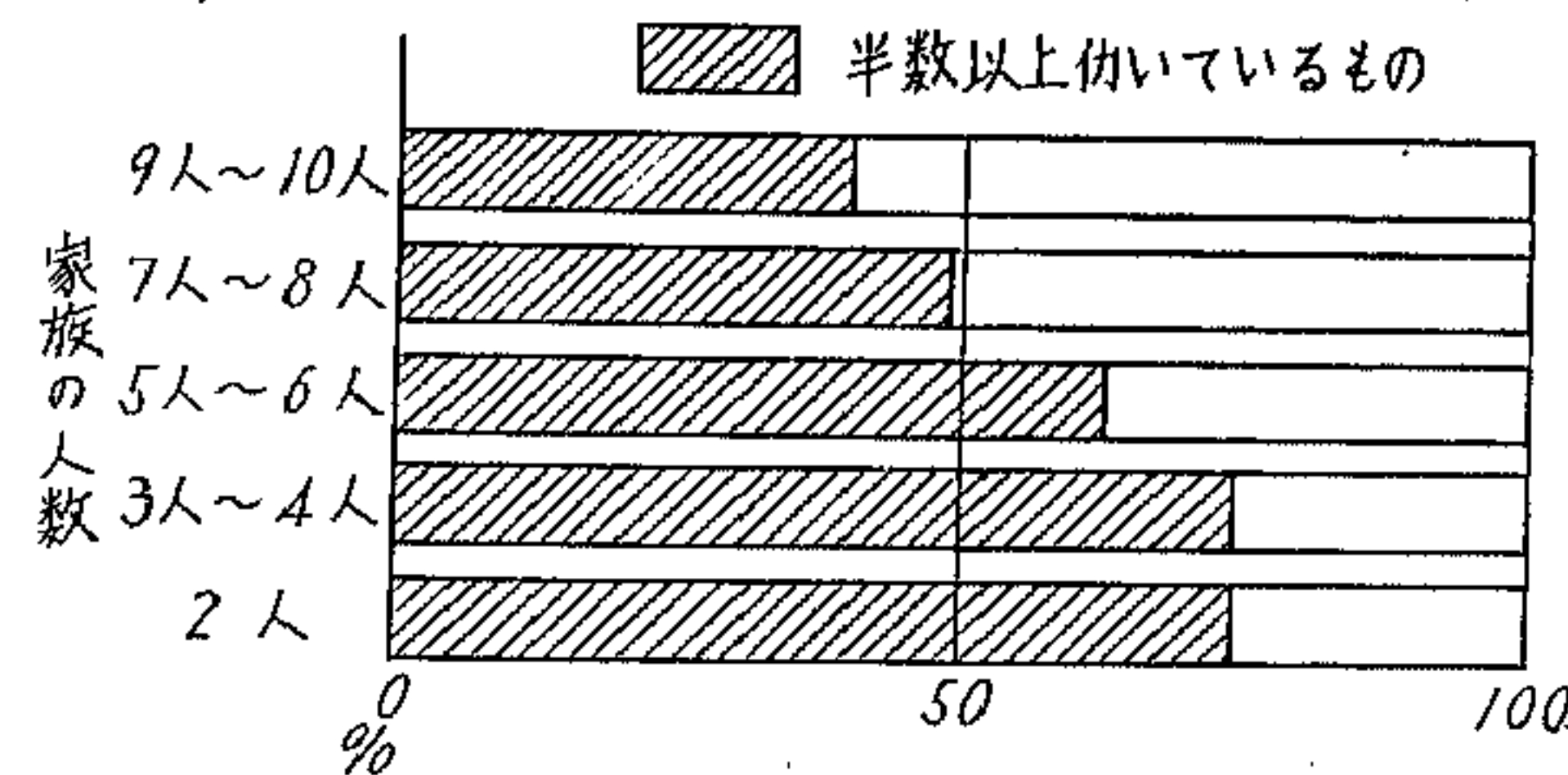
働いている人数	総数	自分1人	2人	3人	4人	5人	6人	7人	8人	9人	10人	11人以上	無記入
調査人数	4,949 (100%)	23 (100%)	109 (100%)	207 (100%)	357 (100%)	580 (100%)	713 (100%)	867 (100%)	807 (100%)	600 (100%)	357 (100%)	277 (100%)	72 —
自分1人	2.3	100	26.5	10.2	2.2	1.7	0.6	0.8	0.6	0.5	0.8	0.7	—
2人	15.3	—	73.5	46.8	31.6	22.2	16.2	11.3	7.8	6.0	2.0	3.4	—
3人	26.1	—	—	43.0	39.8	35.5	31.0	28.8	22.6	18.7	14.1	18.7	—
4人	26.5	—	—	—	26.4	27.6	27.8	31.6	31.8	30.5	27.2	19.9	—
5人	16.5	—	—	—	—	13.0	18.2	17.5	21.9	22.2	22.6	23.5	—
6人	8.5	—	—	—	—	—	6.2	8.2	11.2	14.5	19.9	17.7	—
7人	2.9	—	—	—	—	—	—	1.8	2.5	5.7	8.6	13.0	—
8人	1.3	—	—	—	—	—	—	—	1.6	1.5	3.6	16.9	—
9人	0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	0.3	0.6	3.9	—
10人	0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.6	—	—
11人以上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.7	—
12人以上	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	0.4	—

註 1) 附録に掲示した個人別質問調査票—様式Bの中「あなたの家族の中であなたの外に何人働いていますか」(家業も含めてかくこと)について集計した結果であるが、便宜上本人を含めて働いている人数を示すことにした。

2) 無記入を除いたものについて集計した総数で%を計算した。

家族が多くなると、その割に働いているものの人数は多くなならない。ただここで注目されることは、綿紡績女子労働者1人が働き手である場合でも家族が自分1人の場合は、約20%にすぎず、他はすべて自分も含めて2人以上の家族を自分1人の働きで養っている。殊に、6人以上の家族を持つて自分1人が働いている場合も約20%ある。

第11図 綿紡績女子労働者の家族の中で半数以上働いているものの割合
1951年3月 婦人少年局調



ハ 就 職 理 由

綿紡績女子労働者は大部分のものが、大家族の幾人かの働き手の1人であることが、以上で明らかになったが、それでは、彼女達の就職の理由は何であろうか。第26表は、「あなたは何故、働きに出ることにしましたか」に対する回答であるが、最高は「家を助けるため」で42%、「嫁入仕度をするため」が30%でこれに次ぎ、この二つが圧倒的に多数をしめる。しかし

第26表 綿紡績女子労働者の就職理由
1951年3月 婦人少年局調

	回答数	%
総数	4,998	100
(1) 家を助けるため	2,077	41.5
(2) 嫁入の仕度をするため	1,477	29.5
(3) 家にいてもすることがない	677	13.6
(4) 独立して生活するため	653	13.1
(5) 手に職をつけるため	237	4.8
(6) その他	98	2.0
無記入	71	—

註 1) 女子労働者の回答による。

2) 1人で2つ以上印をつけているものがあるため各項目の計と総数が一致しない。

「独立して生活するため」に働きに出たものも13%ある。

ニ 家 へ の 送 金

綿紡績女子労働者の約45%は定期的に家に送金しており、定期的には送らなくても「貯金しておいて」送ると、「お金がよけい入った時」送ると云う人も含めると、約90%が家に送金している。

(第27表)

これを先にのべた就職理由によつて分けてみると、(第28表)「家を助けるために」働きにきた人達は定期的に家に送金している場合が圧倒的に多い(68%)。しかし、その他の理由で働きに出た場合は

第27表 綿紡績女子労働者の家への¹⁾送金状況

		回答数	%
総数		4,667	100
定期的	に送る	2,089	44.7
定期的	に送らない	2,578	55.3
貯金しておいて時々おくる		821	17.5
お金がよけい入った時おくる		1,061	22.6
ちつとも送らない		582	12.4
無記入		114	2.8
無記入		402	—

註 1) 女子労働者の回答による。

定期的に送金するものはむしろ少い(30%前後)が、これは当然の事であろう。中でも「独立して生活するため」と答えた人達には特に定期的に家に金を出すものが少い。

これら定期的送金の回数を調べてみると(第29表)毎月が絶対多数(79%)であり、二ヶ月に1回というものが第二位である。がずつと少く12%にすぎない。

その送金額はどの位であろうか。第30表は定期的か否かを問わず、調査期前月(1951年2月)の送金額を調べた結果である。この女子労働者の回答によると送金しなかつたものは43%である。送金額には非常な個人差があり、最低500円以下、

第29表 綿紡績女子労働者の定期的送金回数¹⁾
1951年3月 婦人少年局調

送金回数	回答数	%
総数	2,000	100
毎月必ず送る	1,579	79.0
1~2月に1回	7	0.4
2月に1回	246	12.3
2~3月に1回	4	0.2
3月に1回	106	5.2
4月に1回	11	0.5
5月に1回	1	—
1年に2回	18	0.9
1年に1回	3	0.2
その他	26	1.3
無記入	89	—

註 1) 女子労働者の回答による。

第28表 綿紡績女子労働者の就職理由別¹⁾定期的送金者の割合

		総数	定期的に送る	定期的に送らない
総数		100	44.7	55.3
家を助けるため		100	68.2	31.8
嫁入の仕度をするため		100	32.2	67.8
家にいてもすることがない		100	28.6	71.4
独立して生活するため		100	24.0	76.0
手に職をつけるため		100	31.9	63.1
その他		100	29.5	70.5

註 1) 女子労働者の回答による。

第30表 1カ月の送金額別綿紡績女子労働者分布
1951年3月 婦人少年局調

送金額	%
総数	100
送らなかつた	43.1
小計	56.9
500円以下	3.1
501円~1,000円	15.2
1,001円~1,500円	5.7
1,501円~2,000円	15.8
2,001円~2,500円	3.9
2,501円~3,000円	7.1
3,001円~3,500円	0.8
3,501円~4,000円	2.7
4,001円~4,500円	0.4
4,501円~5,000円	1.3
5,001円以上	0.9

註 平均送金額は1,987円である。

最高 5,000 円以上である。その中約70%は 2,000 円未満であるが、送金額の平均は 1,987 円である。

(賃金の項参照)

以上の様に綿紡績女子労働者の家に対する送金はその人数の割合からみても、回数、金額からみても相当なものであるが、家に対する送金の(又はお金を家に出す)状況は通勤と寄宿の場合では可成異つており、通勤の女子労働者の76%が定期的に家に出しているが、寄宿労働者は42%である。しかし、寄宿労働者は共同生活であるにせよ、家を離れて、とに角独立して生活しているものであり、従つて家へ送る金は自分の生活費以外のものである。これに対して、通勤で家に生活するものの多くは、家に金を出す一方では家族と同一の生計をたてているものと推定される。この点で同じく家に出す金でも寄宿労働者の方が積極的にその家の家計を支える意味を持つことになる。従来から紡績女子労働者は家計補助的であるといわれているが、その大部分をしめる寄宿労働者は、自分自身独立して生活し、同時に家計を補助しているのであつて、彼女達の収入はその家にとって相当重要なものと云うことができる。

参考のため、家業の種類によつて送金状況をみると、(第31表)著しい差はないが、無職者の家庭からきているものは定期的送金者が最も多く、65%である。このことは、女子労働者の送金が家業の種類より、むしろ家庭の経済的事情によるものであることの一端を示すものと云つてよからう。

第31表 綿紡績女子労働者の家業別定期的送金状況

1951年3月 婦人少年局調

家の職業	%		
	総数	定期的 に送る	定期的 に送らない
総数	100	44.7	55.3
農業者	100	42.0	58.0
農工商	100	45.2	54.8
一般事務員	100	55.2	44.8
その他の職業	100	36.0	64.0
無職	100	48.3	51.7
	100	65.4	34.6

第三章 綿紡績女子労働者の募集

——募集の方法——募集地域——

I 募集の方法

募集の方法について、労務課職員の報告した結果が、第32表である。これによると、全体的に見て、70%の人員を職業安定所から募集している。しかし、職業安定所の利用状況は工場によつてかなり差がある。〇〇工場は100%職業安定所を利用しているが、××工場は最もその利用率が低く、20%である。

会社の充員係又は連絡員によるものは16%である。この方法を採用しているものは、調査工場25の中16工場、最もその率が高い工場は55%、低いものは0.4%となつてゐる。

現在その工場に働いているもの、又は、かつて働いていたものの世話で募集したものは、9%である。しかし、33%もこの方法で募集している工場もある一方では、全く採用していない工場もある。(第32表)

門前募集の占める割合はわずかに5%にすぎない。

女子労働者への質問「あなたは誰の世話で、この工場に入りましたか」についての回答を見ると、

第32表 綿紡績工場別募集の方法

1950年11月 婦人少年局調

	総数	職業安定所	連絡員 ¹⁾	縁故 ²⁾	門前募集 ³⁾	その他
	%	%	%	%	%	%
総数	100	70.0	16.2	8.5	4.5	0.8
イロハニホヘトチリヌルヲワカヨタレソツネナラムウキ	100	49.8	3.0	33.1	—	14.1
	100	56.0	40.0	4.0	—	—
	100	80.0	—	20.0	—	—
	100	94.3	—	5.5	0.2	—
	100	20.0	55.0	15.0	5.0	5.0
	100	80.0	10.0	5.0	5.0	—
	100	40.0	50.0	10.0	—	—
	100	89.4	0.4	8.0	1.2	1.0
	100	100.0	—	—	—	—
	100	27.0	29.0	14.0	30.0	—
	100	65.0	30.0	5.0	—	—
	100	60.0	35.0	—	5.0	—
	100	70.0	—	25.0	5.0	—
	100	90.1	1.7	(8.2)	—	—
	100	98.0	—	2.0	—	—
	100	99.0	—	1.0	—	—
	100	40.0	50.0	10.0	—	—
	100	78.0	20.0	1.0	1.0	—
	100	90.0	—	10.0	—	—
	100	31.6	39.8	15.8	12.8	—
	100	52.5	27.7	2.5	17.3	—
	100	72.0	13.0	8.0	7.0	—
	100	95.0	—	5.0	—	—
	100	78.2	0.4	9.4	12.0	—
	100	95.0	—	3.0	2.0	—

註 1) 会社の充員係又は連絡員によつて集めたもの。

2) 縁故とは、現在その工場に働いているもの、又はかつて働いていたものの世話で募集したもの。

3) 工場の門前などに広告を出して直接工場に応募したもの。

4) 経営者側の資料による。

調査票の不備もあるが、半数以上が公共職業安定所の世話で入つたと答えている。

II 募集地域

綿紡績工場の募集地については、経営者側の提供した資料によると第33表の通りである。富山、三重、京都、和歌山、香川の工場では、半数以上自県から募集している。しかし、岐阜、静岡では、同じ県でも工場によつてかなり違つた傾向が見られる。岐阜では、自県から募集しているものは、ホ工場は、95%であるが、ニ工場は16%にすぎない。静岡のト工場は、自県募集は、94%だが、ヘ工場は、46%となつてゐる。

自県募集を大体30%~50%しているのは、愛知、兵庫、岡山、愛媛の工場である。大阪は殆んど、府下から募集をしていない。3工場の中、1工場のみがわずかに10%府下から募集しているが、他の2工場は全く府下から募集していない。では、何県が大阪の工場の給源となつてゐるであろうか。3工場の中2工場は3分の1以上が鹿児島県から募集している。他の1工場は、島根、新潟、鹿児島、広島が大部分を占めている。

以上のことは、大体において女子労働者自身の家の所在地についての回答と一致している。

遠方から募集している場合に、その理由を見ると、「地元のみでは充足不可能のため」「定着率よく、身体強健者多数のため」「縁故関係者が多いため」「勤労意欲が旺んで、勤務成績が良い」等があげられている。

第 33 表 綿 紡 績 工 場 別

	富 山			岐 阜		静 岡		愛 知			三 重	京 都
	イ	ロ	ハ	ニ	ホ	ヘ	ト	チ	リ	ヌ	ル	オ
総 数	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
関東及北	1.2	-	-	17.2	-	-	-	-	9.7	-	15	-
東北	5.0	30	3.8	27.4	-	-	-	-	10.4	-	10	-
新潟	83.5	70	96.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
富山	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
石川	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10
福井	-	-	-	-	-	-	3.4	-	-	9	-	-
山梨	4.2	-	-	33.4	4	49	2.6	40	30.1	12	-	-
長野	5.6	-	-	16.1	95	-	-	-	1.5	14	-	-
岐阜	-	-	-	-	-	46	94	16	14.3	18	-	-
静愛	-	-	-	-	1	-	-	42	34	43	-	-
三重	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	75	-
滋賀	-	-	-	4.1	-	-	-	-	-	-	-	-
京都	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
大阪	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80
兵庫	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
奈良	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
和歌山	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
鳥根	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
岡山	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
広島	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
山口	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
徳島	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
香川	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
愛媛	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
高知	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
福岡	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
佐賀	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
長崎	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
熊本	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
大分	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
宮崎	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
鹿児島	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
沖縄	0.5	-	-	1.8	-	5	-	2	-	4	-	-

太字は工場所在府県

註 1) 経営者側の資料による。

勞 働 者 募 集 府 県 (%)

11

1950年11月 婦人少年局調

大阪			兵庫			和歌山		岡山			香川	愛媛
ウ	カ	ヨ	タ	レ	ソ	ツ	ネ	ナ	ラ	ム	ウ	キ
100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
-	1.2	-	-	-	-	-	3.6	-	-	-	-	-
5	17.9	-	-	-	-	-	1.3	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1.3	5.8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	0.3	-	-	-	-	-	0.1	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	11.0	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	22.8	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
9.5	-	-	-	-	-	-	0.4	-	-	-	-	-
-	2.1	-	46	50	21	-	0.4	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	1.2	-	-	-	-	-
6.7	-	-	-	2	-	72.6	74.7	-	-	-	-	-
-	8.2	-	-	-	18	-	0.1	-	-	-	-	-
2.0	21.9	-	2	-	30	-	-	-	-	30.5	-	-
-	5.2	-	6	-	-	-	-	50	46.4	35.0	-	-
-	17.1	-	9	-	-	-	-	20	21.2	25.4	-	-
3.7	-	-	-	-	-	-	-	-	2.9	9.1	-	-
1.6	-	-	-	18	-	-	-	-	6.9	-	14.0	8
-	-	-	2	8	-	-	-	10	-	-	72.0	15
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3.6	32
13.0	-	17.4	-	22	-	-	-	15	-	-	7.5	14
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	0.3	-	-	-	-	-	0.1	-	-	-	-	-
13.4	-	18.7	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	0.9	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
3.5	1.2	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	31
34.4	17.9	63.9	29	-	30	-	7.1	-	21.6	-	-	-
5.9	-	-	2	-	1	4.6	-	5	1.0	-	2.9	-

第 二 部

綿紡績工場の女子労働者の労働条件

第一章 労働時間

——拘束時間及び実働時間——休憩時間及休日の与え方——労働時間の交代制度——
——稼働日数及び稼働時間数——

I 拘束時間及び実働時間

現在、綿紡績工場はいづれも労働基準法で、工場の子労働者に許される最大の時間で操業している。その最も普通の型は午前5時から午後10時30分までの17時間30分を操業時間として、これを二交代で各番実働8時間、休憩45分である。しかし、これは大部分、生産部門の労働者であつて、事務部門及び生産労働者の一部は、いわゆる、ひるせんとして、昼間だけ実働8時間、休憩45分で働いている。これを女子労働者の回答によつて、部門別に人員の割合をみると第34表の通りで、全女子労働者の約84%が交代制で働いている。その中、紡績部と織布部が殊に交代番の労働者が多く、それぞれ90%、88%であり、これに対し事務部門はひるせん93%である。

第34表 綿紡績工場の部門別女子労働者の交代番の割合

1950年3月 婦人少年局調

部 門 別	総 数	ひるせん	交代番
紡 績	100	15.8	84.2
織 布	100	9.8	90.2
機 械	100	11.8	88.2
事 務	100	93.1	6.9
そ の 他	100	41.4	58.6

注 1) 各女子労働者の回答による。

1週の実働時間は、48時間、1週1日の定休日が一斉に与えられる。以上が朝鮮動乱以前の一般的な綿紡績工場の労働時間の規定であつたことは、ここに更めてのべるまでもない。

しかし、特需生産のための特別措置が取られるようになってからの実状はどうであろうか。これは平常の状況とは異つた臨時的な措置であるとは云え、原綿の需給及生産品の需給が国際情勢によつて動き工場の繁閑に大きく響いて来ると云う条件下におかれている以上、このような臨時的な措置も必要となる事態が今後も全く起ることがないとは考えられない。それ故、この機会に特需下の操業時間の実状を把えておくことにしたい。

調査工場25中、従来通り、週1回の定休日を与え、休憩時間中に運転を休止しているのは4工場にすぎず、他はいづれも特需のために特別な操業時間制をとつている。

労働基準局の示唆に従つて基準法の枠内で特需のための急激な繁忙期を切りぬけるために当時二つの方法が取られていた。

その第一は、(A)労働基準局の提示案にもとづいたスウィングシフト制で1週7日操業とし、1日16時間機械を運転し、1週112時間で、通常より16時間の延長となる。従来の7分の1の労働者を増

註 1) 労働基準法第六十二條、第三項参照。

2) 基発第838号、昭和25年9月14日 綿紡績工業における特需等の生産に伴う措置について。

員して、1週間に1日、交代で休日をとる制度である。

その第二は、上記のスウィングシフト制実施までの準備期間中の暫定的措置として労働基準局は次の様な方法を示唆している。(B)休憩時間中運転を休止せず、1日17時間30分の連続運転を行うこととして、その休憩時間中の労働は、前番、後番の交代を更に二組に分けて交代で休憩すると云う方法である。(これにより、 $17.5 \times 6 = 105$ 時間 $= 105 - 96 = 9$ 時間の延長となる。)

しかし、実際に特需のための生産増強の措置としてとられている方法は、単純に上の二つではなく、二つの方法を組合せている工場もあり、又、定休日の操業時間のみは平日より短かくするなどして、1週間の延運転時間にしてみると、工場によつて次の様に開きがある。この様な操業時間の延長方策も、工場によつては、ひるせんを除いた全工程について実施している場合と、一定の部門、例え

第35表 特需下における綿紡績工場の操業時間

1951年2月 婦人少年局調

	1日操業時間	1週操業日数	定休日の特需操業時間	1週操業時間	工場数
(1) 通常の操業時間	16 時間	× 6		= 96時間	4
(2) { 休けい時間操業 定休日休止	17.5	× 6		= 105	8
(3) { 休けい時間休止 定休日1日操業	16	× 7		= 112	8
(4) { 休けい時間休止 定休日1部操業	16	× 6	+ 8.75時間	= 104.75	1
	16	× 6	+ 14	= 110	1
(5) { 休けい中操業 定休日1部操業	17.5	× 6	+ 15.5	= 120.5	1
	17.5	× 6	+ 16.5	= 121.5	1
(6) { 休けい中も定休日 も操業	17.5	× 7		= 122.5	1
計					25

ば精紡の部門だけについて適用されている場合とがある。又、特殊な場合には、特需のための設備の増設が間に合わぬために前紡の部門だけについて操業時間を延ばしていることもある。

以上の様に、調査した多くの綿紡績工場は、特需生産のため操業時間を平時より延長しているが、それらの工場に雇用されている女子労働者の実働時間は原則として1日8時間、1週48時間となるように休憩時間、休日の与え方を工夫している。その方策についてはIIで述べる。

II 休憩時間及び休日

上述の様に平時より延長された運転時間で、女子労働者を平時と同じ実働時間で就業させるために各工場でもとられていた措置については、二つの問題がある。即ち(1)休憩時間中運転を継続している工場では、女子労働者にどう云う方法で休憩時間を与えているかと云うことであり、(2)定休日にも操業している工場では、スウィング、シフトがどの様に実施されているかと云う問題である。

先づ第一の休憩時間中に操業している場合の休憩時間の与え方についてみよう。平時においては、紡績工場の女子労働者の休憩時間は、各番1日45分で1回となつている。その時刻は先番は食事を仕事の前にとるか、仕事の途中でとるかによつて、朝食のために早い時刻をとる工場と、昼食のために遅い時刻をとる工場とがあるが、各番の全員は一斉に休憩することになつている。しかし、休憩時間中操業をする場合には、その間、特別に人員を配置しなければ一斉休憩は不可能であり、そうでなけ

れば休憩時間を交代でとらなければならない。調査した工場の中、休憩時間中操業していた11工場についてみれば

- (1) 各番交代休憩 6 工場
- (2) 各番一斉休憩 } (イ) 休憩中特別な人員配置による 3 } 5 工場
 (ロ) 休憩中昼専、保全がまわる 2 }

と云う実情である。例えば

(1) 各番交代休憩の例

ソ工場 例

組別	運用職務	労働時間と休憩時間の配置図	人数	備考
先番		10.00 11.45 13.30 15.15 17.00 18.45 19.30 21.15 23.00 24.45 25.30 27.15 29.00 30.45 31.30 33.15 35.00 36.45 37.30 39.15 41.00 42.45 43.30 45.15 47.00 48.45 49.30 51.15 53.00 54.45 55.30 57.15 59.00 60.45 61.30 63.15 65.00 66.45 67.30 69.15 71.00 72.45 73.30 75.15 77.00 78.45 79.30 81.15 83.00 84.45 85.30 87.15 89.00 90.45 91.30 93.15 95.00 96.45 97.30 99.15 101.00 102.45 103.30 105.15 107.00 108.45 109.30 111.15 113.00 114.45 115.30 117.15 119.00 120.45 121.30 123.15 125.00 126.45 127.30 129.15 131.00 132.45 133.30 135.15 137.00 138.45 139.30 141.15 143.00 144.45 145.30 147.15 149.00 150.45 151.30 153.15 155.00 156.45 157.30 159.15 161.00 162.45 163.30 165.15 167.00 168.45 169.30 171.15 173.00 174.45 175.30 177.15 179.00 180.45 181.30 183.15 185.00 186.45 187.30 189.15 191.00 192.45 193.30 195.15 197.00 198.45 199.30 201.15 203.00 204.45 205.30 207.15 209.00 210.45 211.30 213.15 215.00 216.45 217.30 219.15 221.00 222.45 223.30 225.15 227.00 228.45 229.30 231.15 233.00 234.45 235.30 237.15 239.00 240.45 241.30 243.15 245.00 246.45 247.30 249.15 251.00 252.45 253.30 255.15 257.00 258.45 259.30 261.15 263.00 264.45 265.30 267.15 269.00 270.45 271.30 273.15 275.00 276.45 277.30 279.15 281.00 282.45 283.30 285.15 287.00 288.45 289.30 291.15 293.00 294.45 295.30 297.15 299.00 300.45 301.30 303.15 305.00 306.45 307.30 309.15 311.00 312.45 313.30 315.15 317.00 318.45 319.30 321.15 323.00 324.45 325.30 327.15 329.00 330.45 331.30 333.15 335.00 336.45 337.30 339.15 341.00 342.45 343.30 345.15 347.00 348.45 349.30 351.15 353.00 354.45 355.30 357.15 359.00 360.45 361.30 363.15 365.00 366.45 367.30 369.15 371.00 372.45 373.30 375.15 377.00 378.45 379.30 381.15 383.00 384.45 385.30 387.15 389.00 390.45 391.30 393.15 395.00 396.45 397.30 399.15 401.00 402.45 403.30 405.15 407.00 408.45 409.30 411.15 413.00 414.45 415.30 417.15 419.00 420.45 421.30 423.15 425.00 426.45 427.30 429.15 431.00 432.45 433.30 435.15 437.00 438.45 439.30 441.15 443.00 444.45 445.30 447.15 449.00 450.45 451.30 453.15 455.00 456.45 457.30 459.15 461.00 462.45 463.30 465.15 467.00 468.45 469.30 471.15 473.00 474.45 475.30 477.15 479.00 480.45 481.30 483.15 485.00 486.45 487.30 489.15 491.00 492.45 493.30 495.15 497.00 498.45 499.30 501.15 503.00 504.45 505.30 507.15 509.00 510.45 511.30 513.15 515.00 516.45 517.30 519.15 521.00 522.45 523.30 525.15 527.00 528.45 529.30 531.15 533.00 534.45 535.30 537.15 539.00 540.45 541.30 543.15 545.00 546.45 547.30 549.15 551.00 552.45 553.30 555.15 557.00 558.45 559.30 561.15 563.00 564.45 565.30 567.15 569.00 570.45 571.30 573.15 575.00 576.45 577.30 579.15 581.00 582.45 583.30 585.15 587.00 588.45 589.30 591.15 593.00 594.45 595.30 597.15 599.00 600.45 601.30 603.15 605.00 606.45 607.30 609.15 611.00 612.45 613.30 615.15 617.00 618.45 619.30 621.15 623.00 624.45 625.30 627.15 629.00 630.45 631.30 633.15 635.00 636.45 637.30 639.15 641.00 642.45 643.30 645.15 647.00 648.45 649.30 651.15 653.00 654.45 655.30 657.15 659.00 660.45 661.30 663.15 665.00 666.45 667.30 669.15 671.00 672.45 673.30 675.15 677.00 678.45 679.30 681.15 683.00 684.45 685.30 687.15 689.00 690.45 691.30 693.15 695.00 696.45 697.30 699.15 701.00 702.45 703.30 705.15 707.00 708.45 709.30 711.15 713.00 714.45 715.30 717.15 719.00 720.45 721.30 723.15 725.00 726.45 727.30 729.15 731.00 732.45 733.30 735.15 737.00 738.45 739.30 741.15 743.00 744.45 745.30 747.15 749.00 750.45 751.30 753.15 755.00 756.45 757.30 759.15 761.00 762.45 763.30 765.15 767.00 768.45 769.30 771.15 773.00 774.45 775.30 777.15 779.00 780.45 781.30 783.15 785.00 786.45 787.30 789.15 791.00 792.45 793.30 795.15 797.00 798.45 799.30 801.15 803.00 804.45 805.30 807.15 809.00 810.45 811.30 813.15 815.00 816.45 817.30 819.15 821.00 822.45 823.30 825.15 827.00 828.45 829.30 831.15 833.00 834.45 835.30 837.15 839.00 840.45 841.30 843.15 845.00 846.45 847.30 849.15 851.00 852.45 853.30 855.15 857.00 858.45 859.30 861.15 863.00 864.45 865.30 867.15 869.00 870.45 871.30 873.15 875.00 876.45 877.30 879.15 881.00 882.45 883.30 885.15 887.00 888.45 889.30 891.15 893.00 894.45 895.30 897.15 899.00 900.45 901.30 903.15 905.00 906.45 907.30 909.15 911.00 912.45 913.30 915.15 917.00 918.45 919.30 921.15 923.00 924.45 925.30 927.15 929.00 930.45 931.30 933.15 935.00 936.45 937.30 939.15 941.00 942.45 943.30 945.15 947.00 948.45 949.30 951.15 953.00 954.45 955.30 957.15 959.00 960.45 961.30 963.15 965.00 966.45 967.30 969.15 971.00 972.45 973.30 975.15 977.00 978.45 979.30 981.15 983.00 984.45 985.30 987.15 989.00 990.45 991.30 993.15 995.00 996.45 997.30 999.15 1001.00 1002.45 1003.30 1005.15 1007.00 1008.45 1009.30 1011.15 1013.00 1014.45 1015.30 1017.15 1019.00 1020.45 1021.30 1023.15 1025.00 1026.45 1027.30 1029.15 1031.00 1032.45 1033.30 1035.15 1037.00 1038.45 1039.30 1041.15 1043.00 1044.45 1045.30 1047.15 1049.00 1050.45 1051.30 1053.15 1055.00 1056.45 1057.30 1059.15 1061.00 1062.45 1063.30 1065.15 1067.00 1068.45 1069.30 1071.15 1073.00 1074.45 1075.30 1077.15 1079.00 1080.45 1081.30 1083.15 1085.00 1086.45 1087.30 1089.15 1091.00 1092.45 1093.30 1095.15 1097.00 1098.45 1099.30 1101.15 1103.00 1104.45 1105.30 1107.15 1109.00 1110.45 1111.30 1113.15 1115.00 1116.45 1117.30 1119.15 1121.00 1122.45 1123.30 1125.15 1127.00 1128.45 1129.30 1131.15 1133.00 1134.45 1135.30 1137.15 1139.00 1140.45 1141.30 1143.15 1145.00 1146.45 1147.30 1149.15 1151.00 1152.45 1153.30 1155.15 1157.00 1158.45 1159.30 1161.15 1163.00 1164.45 1165.30 1167.15 1169.00 1170.45 1171.30 1173.15 1175.00 1176.45 1177.30 1179.15 1181.00 1182.45 1183.30 1185.15 1187.00 1188.45 1189.30 1191.15 1193.00 1194.45 1195.30 1197.15 1199.00 1200.45 1201.30 1203.15 1205.00 1206.45 1207.30 1209.15 1211.00 1212.45 1213.30 1215.15 1217.00 1218.45 1219.30 1221.15 1223.00 1224.45 1225.30 1227.15 1229.00 1230.45 1231.30 1233.15 1235.00 1236.45 1237.30 1239.15 1241.00 1242.45 1243.30 1245.15 1247.00 1248.45 1249.30 1251.15 1253.00 1254.45 1255.30 1257.15 1259.00 1260.45 1261.30 1263.15 1265.00 1266.45 1267.30 1269.15 1271.00 1272.45 1273.30 1275.15 1277.00 1278.45 1279.30 1281.15 1283.00 1284.45 1285.30 1287.15 1289.00 1290.45 1291.30 1293.15 1295.00 1296.45 1297.30 1299.15 1301.00 1302.45 1303.30 1305.15 1307.00 1308.45 1309.30 1311.15 1313.00 1314.45 1315.30 1317.15 1319.00 1320.45 1321.30 1323.15 1325.00 1326.45 1327.30 1329.15 1331.00 1332.45 1333.30 1335.15 1337.00 1338.45 1339.30 1341.15 1343.00 1344.45 1345.30 1347.15 1349.00 1350.45 1351.30 1353.15 1355.00 1356.45 1357.30 1359.15 1361.00 1362.45 1363.30 1365.15 1367.00 1368.45 1369.30 1371.15 1373.00 1374.45 1375.30 1377.15 1379.00 1380.45 1381.30 1383.15 1385.00 1386.45 1387.30 1389.15 1391.00 1392.45 1393.30 1395.15 1397.00 1398.45 1399.30 1401.15 1403.00 1404.45 1405.30 1407.15 1409.00 1410.45 1411.30 1413.15 1415.00 1416.45 1417.30 1419.15 1421.00 1422.45 1423.30 1425.15 1427.00 1428.45 1429.30 1431.15 1433.00 1434.45 1435.30 1437.15 1439.00 1440.45 1441.30 1443.15 1445.00 1446.45 1447.30 1449.15 1451.00 1452.45 1453.30 1455.15 1457.00 1458.45 1459.30 1461.15 1463.00 1464.45 1465.30 1467.15 1469.00 1470.45 1471.30 1473.15 1475.00 1476.45 1477.30 1479.15 1481.00 1482.45 1483.30 1485.15 1487.00 1488.45 1489.30 1491.15 1493.00 1494.45 1495.30 1497.15 1499.00 1500.45 1501.30 1503.15 1505.00 1506.45 1507.30 1509.15 1511.00 1512.45 1513.30 1515.15 1517.00 1518.45 1519.30 1521.15 1523.00 1524.45 1525.30 1527.15 1529.00 1530.45 1531.30 1533.15 1535.00 1536.45 1537.30 1539.15 1541.00 1542.45 1543.30 1545.15 1547.00 1548.45 1549.30 1551.15 1553.00 1554.45 1555.30 1557.15 1559.00 1560.45 1561.30 1563.15 1565.00 1566.45 1567.30 1569.15 1571.00 1572.45 1573.30 1575.15 1577.00 1578.45 1579.30 1581.15 1583.00 1584.45 1585.30 1587.15 1589.00 1590.45 1591.30 1593.15 1595.00 1596.45 1597.30 1599.15 1601.00 1602.45 1603.30 1605.15 1607.00 1608.45 1609.30 1611.15 1613.00 1614.45 1615.30 1617.15 1619.00 1620.45 1621.30 1623.15 1625.00 1626.45 1627.30 1629.15 1631.00 1632.45 1633.30 1635.15 1637.00 1638.45 1639.30 1641.15 1643.00 1644.45 1645.30 1647.15 1649.00 1650.45 1651.30 1653.15 1655.00 1656.45 1657.30 1659.15 1661.00 1662.45 1663.30 1665.15 1667.00 1668.45 1669.30 1671.15 1673.00 1674.45 1675.30 1677.15 1679.00 1680.45 1681.30 1683.15 1685.00 1686.45 1687.30 1689.15 1691.00 1692.45 1693.30 1695.15 1697.00 1698.45 1699.30 1701.15 1703.00 1704.45 1705.30 1707.15 1709.00 1710.45 1711.30 1713.15 1715.00 1716.45 1717.30 1719.15 1721.00 1722.45 1723.30 1725.15 1727.00 1728.45 1729.30 1731.15 1733.00 1734.45 1735.30 1737.15 1739.00 1740.45 1741.30 1743.15 1745.00 1746.45 1747.30 1749.15 1751.00 1752.45 1753.30 1755.15 1757.00 1758.45 1759.30 1761.15 1763.00 1764.45 1765.30 1767.15 1769.00 1770.45 1771.30 1773.15 1775.00 1776.45 1777.30 1779.15 1781.00 1782.45 1783.30 1785.15 1787.00 1788.45 1789.30 1791.15 1793.00 1794.45 1795.30 1797.15 1799.00 1800.45 1801.30 1803.15 1805.00 1806.45 1807.30 1809.15 1811.00 1812.45 1813.30 1815.15 1817.00 1818.45 1819.30 1821.15 1823.00 1824.45 1825.30 1827.15 1829.00 1830.45 1831.30 1833.15 1835.00 1836.45 1837.30 1839.15 1841.00 1842.45 1843.30 1845.15 1847.00 1848.45 1849.30 1851.15 1853.00 1854.45 1855.30 1857.15 1859.00 1860.45 1861.30 1863.15 1865.00 1866.45 1867.30 1869.15 1871.00 1872.45 1873.30 1875.15 1877.00 1878.45 1879.30 1881.15 1883.00 1884.45 1885.30 1887.15 1889.00 1890.45 1891.30 1893.15 1895.00 1896.45 1897.30 1899.15 1901.00 1902.45 1903.30 1905.15 1907.00 1908.45 1909.30 1911.15 1913.00 1914.45 1915.30 1917.15 1919.00 1920.45 1921.30 1923.15 1925.00 1926.45 1927.30 1929.15 1931.00 1932.45 1933.30 1935.15 1937.00 1938.45 1939.30 1941.15 1943.00 1944.45 1945.30 1947.15 1949.00 1950.45 1951.30 1953.15 1955.00 1956.45 1957.30 1959.15 1961.00 1962.45 1963.30 1965.15 1967.00 1968.45 1969.30 1971.15 1973.00 1974.45 1975.30 1977.15 1979.00 1980.45 1981.30 1983.15 1985.00 1986.45 1987.30 1989.15 1991.00 1992.45 1993.30 1995.15 1997.00 1998.45 1999.30 2001.15 2003.00 2004.45 2005.30 2007.15 2009.00 2010.45 2011.30 2013.15 2015.00 2016.45 2017.30 2019.15 2021.00 2022.45 2023.30 2025.15 2027.00 2028.45 2029.30 2031.15 2033.00 2034.45 2035.30 2037.15 2039.00 2040.45 2041.30 2043.15 2045.00 2046.45 2047.30 2049.15 2051.00 2052.45 2053.30 2055.15 2057.00 2058.45 2059.30 2061.15 2063.00 2064.45 2065.30 2067.15 2069.00 2070.45 2071.30 2073.15 2075.00 2076.45 2077.30 2079.15 2081.00 2082.45 2083.30 2085.15 2087.00 2088.45 2089.30 2091.15 2093.00 2094.45 2095.30 2097.15 2099.00 2100.45 2101.30 2103.15 2105.00 2106.45 2107.30 2109.15 2111.00 2112.45 2113.30 2115.15 2117.00 2118.45 2119.30 2121.15 2123.00 2124.45 2125.30 2127.15 2129.00 2130.45 2131.30 2133.15 2135.00 2136.45 2137.30 2139.15 2141.00 2142.45 2143.30 2145.15 2147.00 2148.45 2149.30 2151.15 2153.00 2154.45 2155.30 2157.15 2159.00 2160.45 2161.30 2163.15 2165.00 2166.45 2167.30 2169.15 2171.00 2172.45 2173.30 2175.15 2177.00 2178.45 2179.30 2181.15 2183.00 2184.45 2185.30 2187.15 2189.00 2190.45 2191.30 2193.15 2195.00 2196.45 2197.30 2199.15 2201.00 2202.45 2203.30 2205.15 2207.00 2208.45 2209.30 2211.15 2213.00 2214.45 2215.30 2217.15 2219.00 2220.45 2221.30 2223.15 2225.00 2226.45 2227.30 2229.15 2231.00 2232.45 2233.30 2235.15 2237.00 2238.45 2239.30 2241.15 2243.00 2244.45 2245.30 2247.15 2249.00 2250.45 2251.30 2253.15 2255.00 2256.45 2257.30 2259.15 2261.00 2262.45 2263.30 2265.15 2267.00 2268.45 2269.30 2271.15 2273.00 2274.45 2275.30 2277.15 2279.00 2280.45 2281.30 2283.15 2285.00 2286.45 2287.30 2289.15 2291.00 2292.45 2293.30 2295.15 2297.00 2298.45 2299.30 2301.15 2303.00 2304.45 2305.30 2307.15 2309.00 2310.45 2311.30 2313.15 2315.00 2316.45 2317.30 2319.15 2321.00 2322.45 2323.30 2325.15 2327.00 2328.45 2329.30 2331.15 2333.00 2334.45 2335.30 2337.15 2339.00 2340.45 2341.30 2343.15 2345.00 2346.45 2347.30 2349.15 2351.00 2352.45 2353.30 2355.15 2357.00 2358.45 2359.30 2361.15 2363.00 2364.45 2365.30 2367.15 2369.00 2370.45 2371.30 2373.15 2375.00 2376.45 2377.30 2379.15 2381.00 2382.45 2383.30 2385.15 2387.00 2388.45 2389.30 2391.15 2393.00 2394.45 2395.30 2397.15 2399.00 2400.45 2401.30 2403.15 2405.00 2406.45 2407.30 2409.15 2411.00 2412.45 2413.30 2415.15 2417.00 2418.45 2419.		

らも研究を要する問題であると思われる。しかしスウィングシフトを行っている12工場の中、こうした無理な交代を行っているのはわずか3工場であつて、その他の工場では、後番から先番に代る場合は先番の始業を2~3時間繰下げているか、後番の終業を3時間繰上げている。例えば、

〇〇工場では、日曜日交代となつてゐるが、通常午前5時始業を日曜のみは午前7時から始業することとしている。

又、××工場では定休日交代で、通常午後10時30分終業をその日は午後7時15分終業として、日曜日に後番から先番に交代するものの自由時間の短くなるのをかんわしている。

特殊なかんわ策として△△工場は交代目の労働時間を次の様にしてゐる。

(a) 組別	(b) 適用職場	(c) 労働時間と休憩時間の配置図				(d) 人数
先登	直接部門	500	10.30	11.15	13.45	750
後登		500	10.00	12.45	18.15	
先登	間接部門			13.00	18.45	420
後登			7.40	12.00	18.45	
晝専				12.45	16.25	715

即ち、先番は朝と夜の前後を労働し、後番は午前11時から8時間、中間の時間を労働する。こうすることによって、翌日先番に代るべき後番が遅くまで労働することをさせているのである。

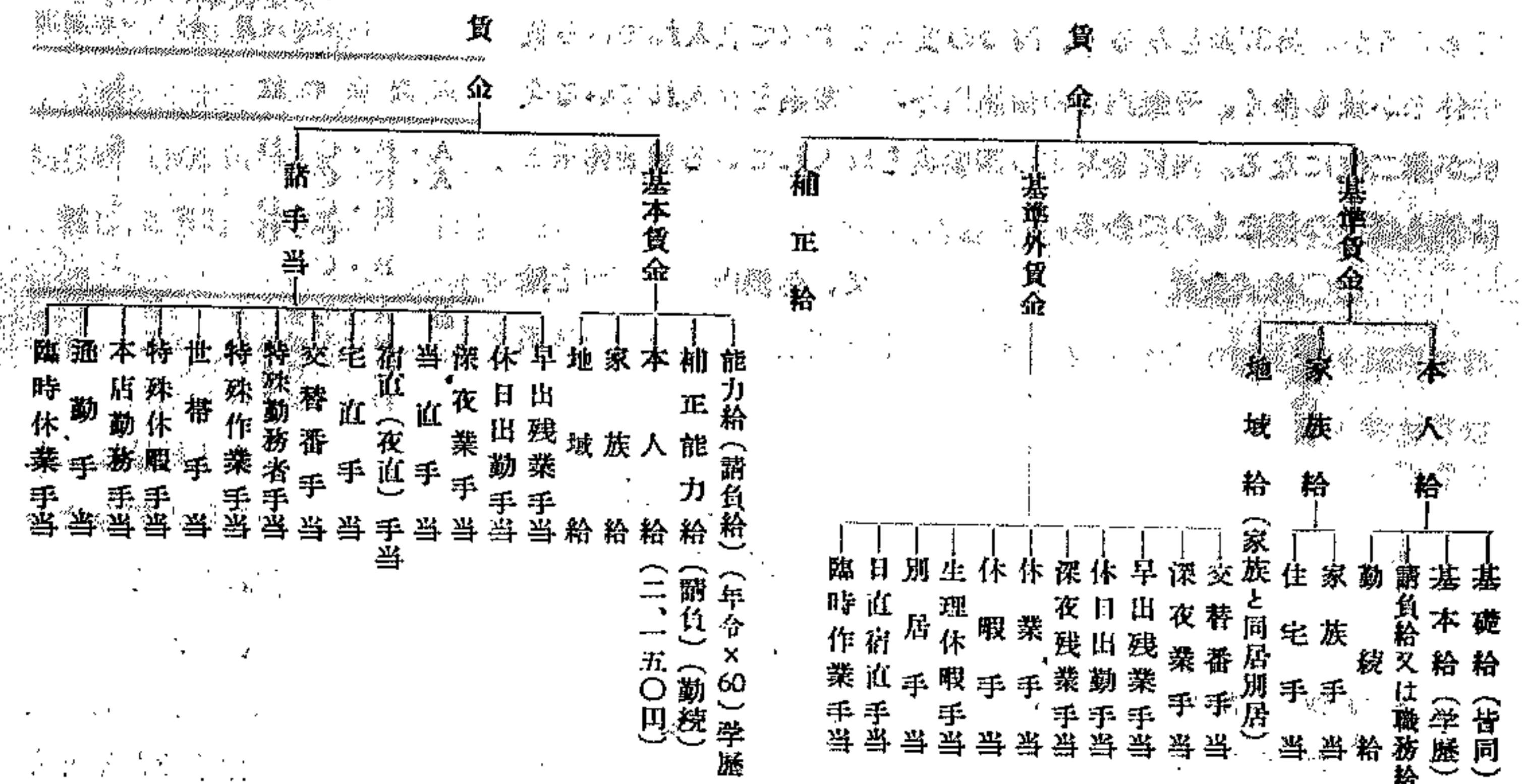
IV 稼働日数及び稼働時間数

以上の様な制度の下で働いている綿紡績工場の女子労働者の稼働日数は、調査の結果では1950年11月分は平均24.3日、稼働時間は194.4時間である。これに比べると、男子は平均して約1日多く、25.3日、210時間である。

毎月勤労統計調査の結果では、女子労働者一般の平均稼働日数は24日、稼働時間は183.3時間であり、綿紡績業の女子はこれよりも1月平均11時間以上多く働いている。又、これも特需産業の一つである金属製品製造業の女子は平均24日、188.7時間、機械製造業は24日、186.3時間の稼働であり、いずれも綿紡績業よりも短い。男子についてもこの関係はほぼ同様である。

第二章 女子労働者の賃金

○○紡績株式会社 ××紡績株式会社



などで、〇〇会社の場合、能力給の他に補正能力給あり、家族給の他に世帯手滞ありと云つた調子である。給与の名称は各社で非常にまちまちであり、(附録参照)それを列挙することは煩雑であるから、ここではそれ等の多岐にわたる給与がどんな要素を以て決定されるかによつて主な賃金を(手当などを除く)分類してみた結果が第36表の通りである。

この表によると、綿紡績工場が最も一般

第36表 綿紡績工場の賃金算定の主要素

第36表 綿紡績工場の賃金算定の主要素

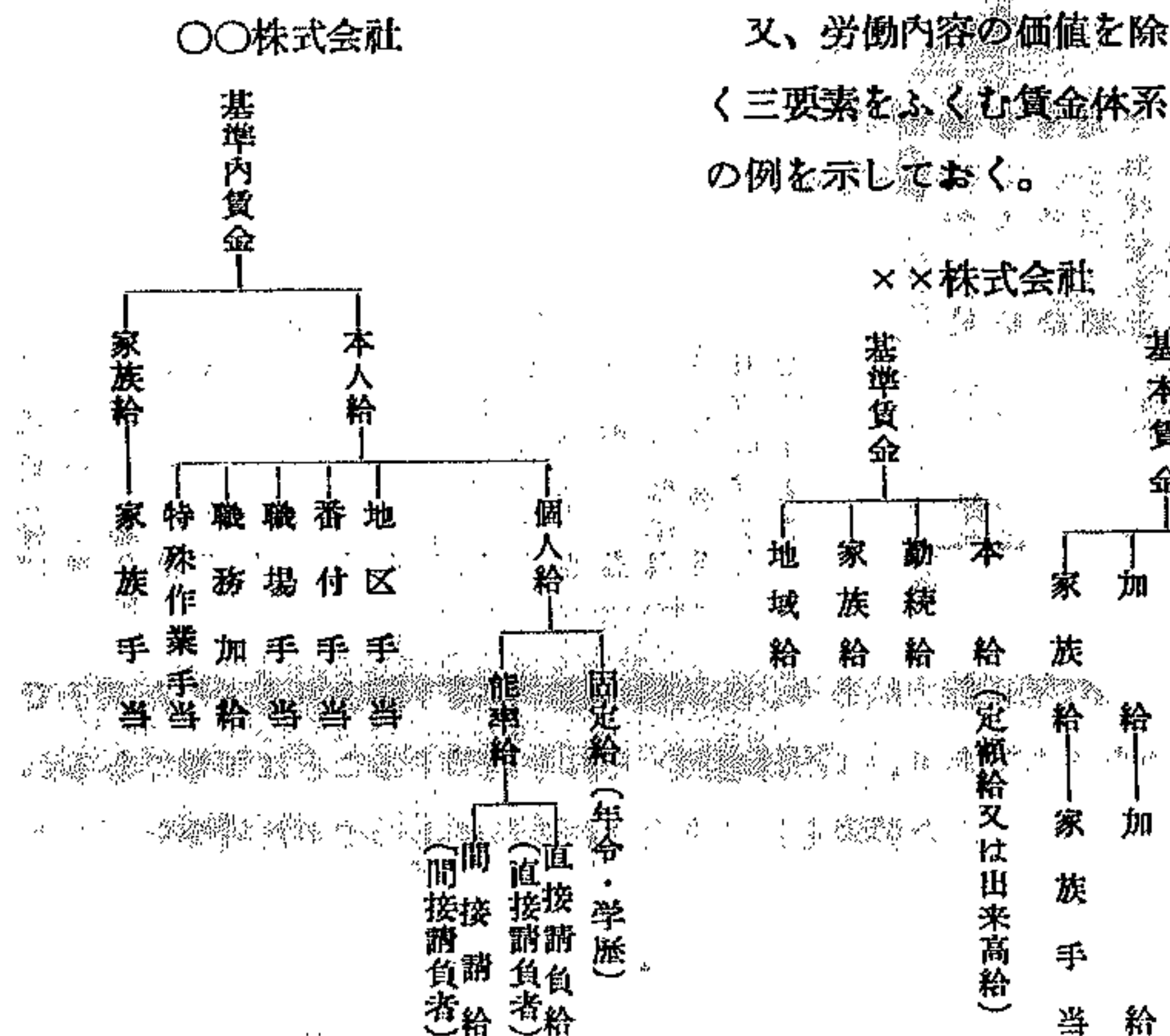
的な賃金算定の要素は、労働者の資格及び

労働結果の成績である。しかし、この2つの要素が同一労働者に同時に適用される場合もあるが、多くの工場では、労働結果の成績に基づいて謝金給等の形で算定する方式

賃金の算定方式	総 数	基準内賃金	基準外賃金
調 査 会 社 教	15会社	15	15
A 労働内容の価値	9	9	0
B 労働結果の成績	15	15	0
C 労働者の資格	15	15	15
D 労働者の生活保証	15	9	11

は、一定の職種のみである。それ以外の職種の労働者に対しては、たとえば年令や勤続年数など、労働には直接には関係がなく、労働者の所有する精神的肉体的属性に基いた賃金算定方式を用いている。表中第3位をしめる労働者の生活保証を目的とした賃金の算定方式とは、すべての労働者に普通に最低保証をすると云う意味で基礎給などとよばれている賃金や、所謂家族給、世帯手当、地域給など、労働者の生活を保証することを根拠としてきめる方式で、この方式を全くとっていない会社は全くない。しかし、賃金算定の要素として特に注目されねばならぬことは、最近、もつとも合理的賃金算定の基礎とみなされるようになった労働内容の価値によつて賃金を決定する方式、即ち、職階給の概念が我国の一般産業と同様綿紡織の会社でも他の三方式に比してまだ割合にとり入れられていないことである。この表中では15社中9社となつているが、この中には、役付給の様な職務上の責任に対して支払われる給与も含まれているので、純粹に職階級とよばれるものは比較的少い。これについては後述する。

次に、賃金算定の四要素を各社はどんな組合せでとり入れているであろうか。第37表をみると、四つの要素をすべて取入れている賃金体系が最も多く、労働内容の価値以外の三要素を取入れている会社は第二位になる。四賃金算定の四要素を取入れている賃金体系とは例えば下の様なものである。



第37表 綿紡績工場の賃金
算定要素の組合せ
1950年11月 婦人少年局調

調査会社数	15
A・B・C・D	8
A・B・C	1
B・C・D	4
C・D	1
B・C	1

註

Aは	労働者	の内容	の価値	成果
Bは	労働者	の結果	の成格	果保
Cは	労働者	の者	の生	証
Dは	労働者	の者	の生	証

十大紡績は以上の二種の組合せの何れかをとっており、これが綿紡績工場の代表的な質金体系であるとも云える。

以上綿紡績工業
における賃金体系
の大要についての
べたが、要する
に、その複雑なこ

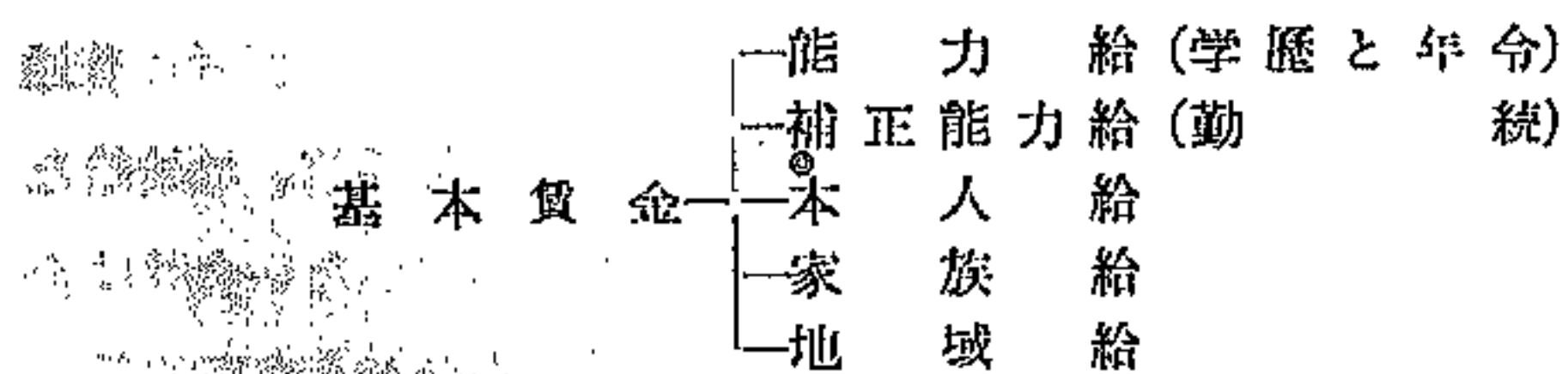
と及び所謂職階給の採用が比較的少いことなどが特質と云える。

□ 賃金算定方式

1. 総ての労働者に一率に規定される賃金

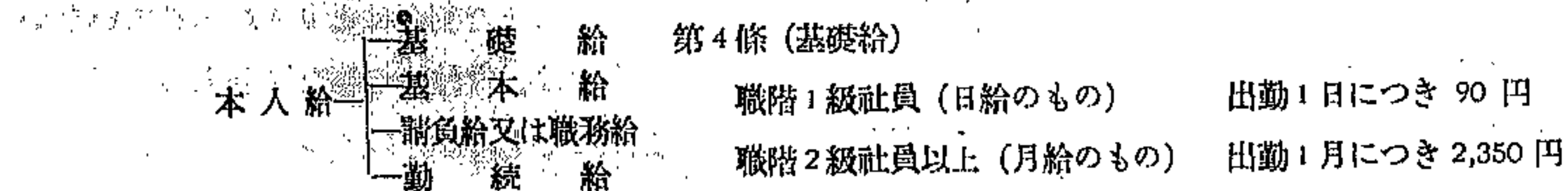
多くは固定給などによられているが、労働者の特性、職種、能率、家族などに無関係にどの労働にも無関係に一律に支給される給与を規定している場合は余りない。調査した15綿紡績会社では3会社がこの制度をとつていたにすぎない。例えば

例 1. △△紡績株式会社の「本人給」



- 印の本人給は一率に月額 2,190 円と固定している。

例 □□紡績株式会の「基礎給」



- 基礎給は以上の様に、日給、月給の区割があるだけで、総ての労働者に一率に与えられる。

この場合は以上の様に、すべての労働者に一律に与えられる最低保証的な意味をもつた給与に、次のような労働者の資格によつて決定する給与又は請負給などが附加されると、当時、日本紡績協会と全国繊維産業労働組合同盟綿紡部会との間に締結されていた協定賃金額、新制中学卒業の未経験者の初任給 3,200 円(税込)となるように定められている。

然し、こうした定額の最低賃金の制度を持つてゐるものは綿紡績会社ではあまり一般的と云えない。

2. 労働者の資格によつて決定される賃金

上述の様に、労働者の資格によつて決定される賃金は綿紡績業で請負給と並んで最も多く採用されている賃金であるが、これは我国で古くから用いられており、今日なお一般に用いられている賃金方式であつて、一月乃至は一日等一定の期間中に労働者が所有している能力によつて遂行される仕事を経営に対して幾ばくの寄与をなすかを予想して賃金額を決定する方法である。調査対象となつた15綿紡績会社は全般的にこの方式を用いているが、能率給（又は請負給）の適用ができる職種についてはこの方式を用いない。賃金算定の要素として綿紡績会社でとりあげられている労働者の資格は第38表の通りで年令が最も普へん的であり、勤続、学歴なども多くの会社が採用している。これらの給与の名称は会社によつてまちまちであり、基本給、基準給、能力給、個人給などとよばれたり或いは、本給を年令給、勤続給、学歴給などと区別している会社もある。そして各要素の組合せも、年令、学歴、勤続の三者を同時にとるもの、年令、勤続のみを組合せているものなど様々である。下にその代表的な例を示しておこう。

第38表 綿紡績工場の賃金算定要素としての労働者の資格の種類
1950年11月 婦人少年局調

調査会社数		15
年令	令統	11
勤続	統歴	9
学歴	歴練	8
経験	練力	3
能力	力物	1
人		1

第38表 綿紡績工場の賃金算定要素としての労働者の資格の種類
1950年11月 婦人少年局調

調 査 會 社 數	15
年 勤 學 經 能 人	11
驗 熟	9
	8
	3
	1
	1

例 1. 年令と勤務の組合せ例

××紡績××工場、工員賃金規則

第14條 基本賃金はこれを基本給又は請負給、役付給及び勤続給に区分する。

第15條 未経験工員の基本給は下の額とする。

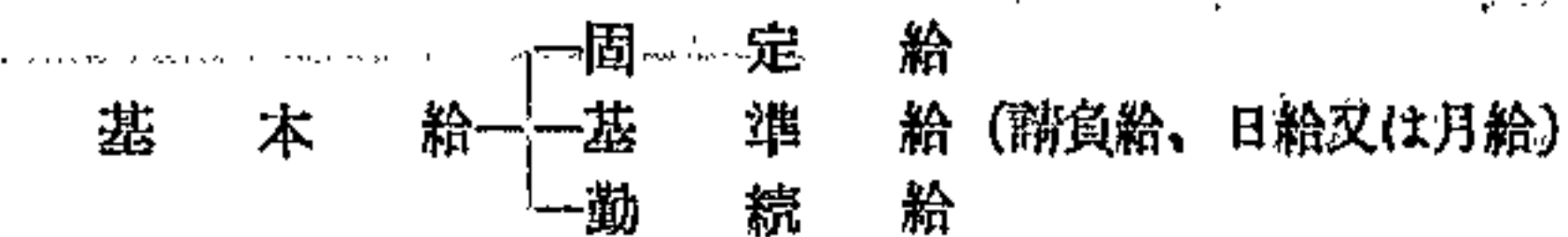
年 令	16才未満	17—18才未満	19—20才未満	20才以上
支給日額	円 123.10	円 123.50	円 126.00	円 127.50

経験工員の基本給は前項の額を基準とし、経験技能その他を勘案して定める。

第18條 勤続給は勤続年数に応じ勤続満1年につき月額50円を支給する。但し欠勤4日以上の月度は日割計算により支給する。

例 2. 年令、勤続、学歴を要素とする場合

○○紡績、○○工場。



基 本 給

1. 固 定 給 月給者は一律に 月額 90 円
日給者は一律に 日額 3 円 40 銭

2. 基 準 給

(1) 専門学校以上卒業者

(1) 專門學校以上卒業者

イ 甲種技術見習

大学卒業生 日給 11 円以内
専門学校卒業生 日給 9 円以内

ロ 甲種事務見習

大学卒業生 日給 10 円以内
専門学校卒業生 日給 8 円以内

(2) 義務教育終了者（無経験者）

満 16 才未満	満 17 才未満	満 18 才未満	満 19 才未満	満 20 才未満
3 円 26 銭 1 カ月経過後 3 円 45 銭	3 円 60 銭	3 円 90 銭	4 円 20 銭	4 円 45 銭

満 20 才以上 40 才までは 1 才を増す毎に 10 銭を加算することができる。

(3) 経験者の初任給は無経験者の初任給を基準とし経験年数、技能の程度、人物、学歴等を参照して決定する。

3. 勤続給、基準給に下記の率を乗じた金額

勤続年数	1 年未満	1 年以上	2 年以上	3 年以上	4 年以上	6 年以上	8 年以上	10 年以上	12 年以上	14 年以上	16 年以上	19 年以上	22 年以上	25 年以上
率(%)	0	10	12	15	17	20	22	24	25	26	27	28	29	30

4. 加給 基本給の 12 倍

この例は、基準給は学歴、勤続、年齢によつて規制されるが、実際の賃金はこの基準給を 2 倍した加給が基本的な額となる場合である。これと類似してこれより複雑な例を示すと次の様である。

例 3.

△△紡績△△工場従業員給与規定より

給与体系	能力給（請負給）
基本賃金	補正能力給
	本人給（家族給、地域給）

註（能力給、補正能力給が、労働者の資格によつて決定される賃金）

(1) 基本給（未経験者）

旧制大学卒業生（職員）	日額 150 円
新制大学卒業生（ 〃 ）	〃 140 円
旧制専門学校生（ 〃 ）	〃 130 円
新制高校卒業生（準社員）	〃 75 円
新制高校卒業生（工員）	日額 1 円 60 銭
新制中学校卒業生（工員）	日額 右表
国民学校	

A. 保全工の如き比較的労働量の多い職種に適用する。

B. その他に適用する。

(2) 経験者の場合の本給

経験工については技術によりその経験年数を査定して表の金額を未経験者採用基本給に加算した額を採用基本給とする
3 年以上経験者の加算額は 1 円 30 銭に 1 年に付き 20 銭を加算した額以内とする。

	A	B
16 才 未 満	円 銭 1.05	円 銭 1.03
17 才 未 満	1.25	1.21
18 才 未 満	1.45	1.21
18 才 以 上	1.65	1.21

査定経験年数	加 算 額
1 年 未 満	60 銭以内
2 年 未 満	1 円以内
3 年 未 満	1 円 30 銭以内

(3) 能力給（又は請負給）

能力給は下により之を支給する。

月 給 者	月 額	本給 × 60
日 給 者	日 額	日給 × 60
請 負 給 者		日給 × 60 を標準とする

16 才未満の者は入社後 2 カ月間の能力給は月額 1,040 円とする

(4) 補正能力給

(イ) 職務補正（略）

(ロ) 勤続補正 勤続満 2 年以上満 6 年まで 一年毎に月額 25 円
勤続満 6 年を超える 1 年毎に月額 60 円

勤続年数	支給額	勤続年数	支給額	勤続年数	支給額	勤続年数	支給額
満 2 年～3 年	50 円	10～11 年	390 円	18～19 年	870 円	26～27 年	1,350 円
3～4	75	11～12	450	19～20	930	27～28	1,410
4～5	100	12～13	510	20～21	990	28～29	1,470
5～6	125	13～14	570	21～22	1,050	29～30	1,530
6～7	150	14～15	630	22～23	1,110	30～31	1,590
7～8	210	15～16	690	23～24	1,170	31～32	1,650
8～9	270	16～17	750	24～25	1,230		
9～10	330	17～18	810	25～26	1,290		
							以下 1 年毎に 60 円を加える

(5) 本人給 月額一率に 2,190 円（固定給）

3. 能率給制度——主として直接請負給について、前述の様に、綿紡績業では一般に労働の成果に基いて決定する給与——能率給——制度を採用しているが、これは主として直接生産部門についてでその大部分は請負給の方法をとっている。各工場の請負給の制度は概して非常に複雑であることは製糸工場のそれと相似している。

請負給を適用している職種の範囲は会社、工場によつて異なり一概には云えないが、大体において、直接部門の中でも紡績部門の練條、精紡、捲糸、繰、織布部門の製織などにはこれが適用されている。請負給には労働者個人の能率と同時に一定のグループの労働者の能率が額決定の基礎となる団体請負と主として個人の能率によつて決定される個人請負とあり、どの職種に何れを適用するかも各社、各工場でまちまちであり、全生産部門に団体請負の制度を用いている会社もあり、一つの工場でも職種によつて団体請負と個人請負の区別をしている場合もある。この中、一、二の例をかりて綿紡績工場の請負給の制度の一端を示すこととしたい。

例 1. 職種によつて団体又は個人請負給をとっている例。〇〇紡績株式会社の場合

イ 請負給の適用範囲及び団体、個人別

(1) 個人請負給の職種

(イ) 紡績部 精梳棉、練條、前紡、チーズ、合糸、捲返、ガス焼、繰。
(ロ) 織布部、経巻、引通、織上、コップ差

(2) 団体請負給の職種

(イ) 紡績部 精紡、捲糸、副製（バンドル、荷造、倉方）
(ロ) 織布部、整経、W. T. M. 練巻

註 1) 労働者婦人少年局、1949 年「製糸工場の女子労働者」参照。

2) これらの職種は会社によつて異っている。

□ 請負給の算定法式原則

(1) 個人請負

賃率×個人出来高×成績点数＝個人の請負給

(2) 団体請負

1点率×個人得点数×成績点数＝個人の請負給

1点率＝ $\frac{\text{賃率} \times \text{総出来高}}{\text{総得点数(全員)}}$

賃率＝標準請負日給÷標準工女目標出来高

ハ 賃率とは何か

この場合は個人請負給でも団体請負でも上の算式の通り、個人出来高（個人の生産高）の他に、賃率と成績点数とが給与の額を左右するわけであるが、団体請負は団体の成績が個人の賃金に影響するように考えられている点が異なっている。賃率とは団体請負の場合にも用いられるが、標準工場において「標準工女」（標準の能力を持つ女子労働者）が年令18才で入社して標準工女目標出来高に到達するのに平均1年を要するから、平均19才、入社1年後の「標準工女」の日給を基礎として算出する。その公式は

賃率＝標準請負日給（5円50）÷標準工女目標出来高

この標準の賃率を100とし、職種によって、標準請負日給に格差がつけられる。

例えば紡績部門では

		請負方法	科別格差	適用請負日給	賃率	標準出来高
精梳棉	個人	タ	105	5.78	目標出来高工場毎に決定	5.78÷揚りハンク
			110	6.05		6.05÷揚りハンク79時ケンスの場合
			110	5.78		5.78÷タ10
			105	6.05		6.05÷揚りハンク玉揚工は別におく
			110	6.05		6.05÷揚りハンク玉揚工は別におく
	団体	タ	110	6.05		6.05÷揚りハンク玉揚工は別におく
			105	5.78		5.78÷1人当り出来高
			105	5.78		5.50÷1人当り出来高
			100	5.50		5.50÷1人当り出来高
			100	5.50		5.50÷揚りバンド玉揚工は別
精梳チ	個人	タ	100	5.50		5.50÷揚り本数
			100	5.50		5.50÷使用機数
			100	5.50		6.60÷出来高バンド
			100	5.50		工場
			110	6.05		

となつてゐる。この標準請負日給を各科別の標準目標出来高で除したものが賃率である。この目標出来高は工場毎に決定され、能率のよい工場では多くなる道理で、従つて、一点当りの賃率は能率の高い工場の方が低くなるわけである。又、この表に見る様に科別に出来高が異つて複雑である。更に、賃率を決定するもう一つの要素は、機械の持台数である。持台数による賃率は下の通りである。

持台数による賃率

賃率の格差は1台持ちを基準とすると1台増加する毎に0.8乗に比例する。即ち

台持数	1	2	3	4	5
出来高比	100	200	300	400	500
収入比	100	174	241	303	363
賃率比	100	87	80	76	73

しかし、標準台持数が2台のときは、1台持の賃率は基礎賃率の $\frac{100}{87}$ 、3台持の賃率は $\frac{80}{87}$ 、4台持ち $\frac{76}{87}$ となる。又、1台当りの建機数の比率によつても賃率は増減する。

＝ 出来高

出来高は上述の様に部門及び科別によつて数量の基礎が異り、一率に1点率をきめることが困難である。

ホ 成績点数の決定——検査制度

請負制度、即ち出来高払制度によるといづらに数量を競うために品質の低下を来す恐れがあるので、この会社では量の他に、質の検査によつて成績点数を採点している。成績点数を決定するための検査制度は次の通りである。

(1) 検査事項

(イ) 品質検査、勤務成績、作業基準（主作業、掃除）とする。

(ロ) 考査は係長、主任、組長の三者の総合判定とする。

(ハ) 考査表、下の通り。

月 度 科 成績調査表

通 番	氏 名	勤 務	作 業 基 準		品 質 成 績	備 考
			主作業	掃 除		

総合成績の判定は平常成績を重視する。

(二) 品質検査の要点

(1) 精梳棉

個人別に揚り「ケンス」20本以上に付き検査する。

「スライバー」のつぎ方（太過ぎ、細すぎ、撚掛け、汚れ）汚れ棉附着等。

(ii) 前紡、個人別に揚り玉（一台分の建機数程度）に個有のマークを付ける。

(iii) 精紡、撚糸

可及的番別、組別、部別に細別して次工程において不正玉、不正糸を除いておく。

不正玉、不正糸の質量により、番別組別、部別に減点数を算定する。

減点数を出来高に換算して番別、組別、部別出来高から減じ、賃金に反映させる。

(iv) チーズ、合糸、捲返

個人別に「レットル」をはり月間100以上を検査する。

許容量から重目、軽目、縫目、汚れ玉、段付、鉄巻、軟か玉、綾外れ、型状不良、糸屑捲込み、シングル合糸、不正糸捲込み、合糸不足、タルミ等。

(v) 総

個人別に週1回以上抜取検査を行う。捲過ぎ、不足糸切、縫目不良、ハンク違い、ヒビロ糸長短、屑糸付、口無し、大ヒビロ、長短等。

(vi) ガス撚

個人別にレットルをはり、月間100個以上を検査する。

(vii) バンドル及荷造

荷造規定に基づき週1回以上

(viii) 経 巻

個人別にレットルをはり、月100個以上。

捲過ぎ、不足、結目不良、二本子、下口投込み、糸屑フライ付、軟か玉、汚れ玉、色違い、綾外れ、摺れ玉、形状不良、縮み糸、さかさ玉、木管違い。

(ix) 整 経

番別、品種別に棚付機において検査、捲過ぎ、不足、縫目不良、綾、縮み糸、遅れ糸、投込み、タルミ糸、糸屑付、二本口、通し違い、連続不正糸、不正ビーム使用。

上の欠点をヤード数に換算し、出来高から減じ賃金に反映せしめる。

(x) 引通し、WTM

個人別に織上において検査する。

揚糸、空目、二本通し、通し違い、不正綾、袋使用等。

(xi) 織 上

検反機において反物検査規定により検査する。

B. C 反に及び賃率を減ずる。

間接工、台持工の成績点数に反映する。

以上の様に、生産品の質についても、科別に非常に細かく検査されることになっている。

へ 保証に関する規定

(1) 請負当事者が需給関係、電制その他により代替作業に従事した場合はその時間に対して基準給の歩割で保証する。

(2) 請負者が諸種の事情で出来高低下し1ヵ月間の請負給が基準給に達しない場合は基準給を以て保証する。

例 2. 団体請負制の例

××紡績株式会社の場合

イ 団体請負を適用する職種単位

(1) 混打棉、梳棉

(2) 練條、粗紡

(3) 精紡

(4) 捲糸(合成、下巻)

(5) 細

(6) 精梳棉

(7) 織布準備、織機

ロ 団体請負の算定公式

1点当り単価×個人点数=個人の請負給

1点当り単価 = $\frac{\text{単位当り単価} \times \text{出来高}}{\text{実働請負単位社員員数}}$

ハ 単位当り単価とは

(1) 各単位職種別にきめられている。例えば、精紡の団体請負の単位当り単価は

精紡出来高 100 LBS 当 35円20銭 (20番手)

を基準として、糸の番手によって次の換算率で格差がつく (この額は科によって異なる)

番 手	8	10	12	13	14	15	16	18	20	22	24	26
換 算 率	77	82	85	98	88	90	92	96	100	107	115	122
番 手	28	30	32	34	36	38	40	42	44	50	60	80
換 算 率	130	137	145	155	170	165	177	195	205	暫定 270	暫定 320	暫定 400

緯糸は各番手とも30%増。

2. 番手種類による修正率

5種類以下 100 % 10種類以下 101 %

15種類以下 102 % 16種類以下 103 %

但し緯糸は異番手と看做す

3. 内需品修正率

内需混棉にして内需品紡出の場合は5%以内で出来た出来高修正

4. 工場修正率

K. N. O. SK. 100 %

1. 103 (暫定)

TS. 103 以内

5. 切換の場合はその停台時間だけ出来高を時間割増する

(3) 個人点数、社員は能力、能率により格付点数又は個人出来高点数を附される。その標準は、各単位職種によりきめられている。例えば、精紡については下の様になっている。他の科についても大体この様式で、標準設備数標準人数と標準出来高のわく内における請負点数が規定されている。

精 紡 (5万錠)

職 種	標準 人 員		請 負 点 数	
	女	男	女	男
運 転 助 手		2		15~30
成 体 見 廻	2		17~21	
成 成 見 廻	2		14~21	
玉 揚 長	14		14~19	
玉 揚 長 補	14		10~16	
玉 揚 員	56		4~15	
台 持 員	120		2~14	
益 持 員	8		4~14	
テ ー プ 員	3		8~14	
木 管 系 運 搬 員	14		7~15	
木 管 付 員	10		4~14	
注 油 員		2		2~30
合 計	243	4		

標準出来高

31.379 LBS.

以上で、団体請負を以て現場の請負給を決定している場合の一例を簡単にのべたが、出来高総額を各自の得点数に按分比例して個人個人の請負給の額を決定すると云う点は原則的に第1例と同じである。しかし、この場合は第1例の場合と異つて、この賃率の基準額は各職種毎にきまつている。

= 保証制度

(1) 「精紡の繰繰率が65%未満の時は、次の繰短修正率を前紡、精紡の請負単位の出来高に乗ずることとができる。

但し同一繰短修正率は7日以上連続使用することが出来ない。

操 業 率	繰短修正率	操 業 率	繰短修正率
65%	100%	50~55	105
60~65	101	45~50	108
55~60	103	40~45	110

繰繰率 = $\frac{\text{運転繰数}}{\text{運転可能繰数}}$

(2) 各紡績請負単位とも、繰繰率40%未満の時は団体請負を停止し、請負給社員のその日の請負給は前月度請負給平均日額を支給する。

となつており、繰短などで出来高が減少した場合の給与を保証している。

例 3. ほとんどが個人請負の例

◎◎紡績株式会社の場合

大体において、出来高と、機械の受持台数によつて賃率が規定されている。

1. 固定給は下記の通り定める

1 級	60.00	1 年未満	2 級	62.00	1 年以上 2 年未満
3 級	65.00	2 年以上 3 年未満	4 級	69.00	3 年以上 4 年未満
5 級	74.00	4 年以上			

2. 混 打 棉 科

日給制とし特殊労務手当を支給する。

3 梳 棉 科 (個人)

(1) 台持工は請負制とし台当り賃率 1—16 台迄 4.50 銭、17 台以上 4.60 銭とす。

(2) 並掃除方及ラップ運搬方法は特殊労務手当を支給する。

4. 練 篠 科 (個人)

(1) 固定給+請負給=本給

(2) 請負賃率は下記の通り定める (円単位)

1 人 1 台 持 (30S. 36S. 40S)				2 人 3 台 持 (30S. 36S. 40S)					
揚りHK	賃 率	揚りHK	賃 率	揚りHK	1 人 当 り	賃 率	揚りHK	1 人 当 り	賃 率
14	4.25	19	4.50	38	19	4.05	48	24	4.30
15	4.30	20	4.55	40	20	4.10	50	25	4.35
16	4.35	21	4.60	42	21	4.15	52	26	4.40
17	4.40	22	4.65	44	22	4.20	54	27	4.45
18	4.45	23	4.70	46	23	4.25	56	28	4.55

5. 精 紡 科

A 管揚方請負の部

(1) 固定給+請負給=本給

(2) 請負給の賃率方法下記に依る。

番手別一台当平均HK×賃率×特点数=請負給

(3) 賃率は1HK当り 30S—63銭 36W—69銭 40S—66銭

(4) 点数は10点より50点迄とする。

B 精紡台持方請負の部

(1) 固定給+請負給=本給

(2) 受持台数×賃率=請負給

(3) 請負の賃率は下記の通り (円単位)

持 台 数	0.75	1.0	1.25	1.5	1.75	2.0	2.25	2.5	2.75	3.0	3.25	3.5
30 S	—	68	72	76	80	85	90	95	100	105	110	115
36 W	70	75	80	88	96	104	—	—	—	—	—	—
40 S	—	66	69	72	76	80	85	90	95	100	105	110

6. 捲 糸 科 (個人)

(1) 検査方、試験方、整理方及び台持以外の作業は日給制とする

(2) 水気室作業者は特殊労務手当を支給する

(3) 台持工の本給は (固定給+請負給=本給)

(4) 請負給の賃率は下記の通り

捲 糸 科 賃 率 (銭単位)

揚り個数	30S 70 ドラム	30S 100 ドラム	40S 100 ドラム	揚り個数	30S コニカル
100 以下	52銭	—	37	89 以下	71
100~109	53	46	38	90~99	77
101~119	54	47	39	100~109	83
120~129	55	48	40	110~119	89
130~139	56	49	41	120~129	95
140~149	57	50	42		
150~159	58	51	43		
160~169	59	52	44		
170~179	60	53	45	89 以下	83
180~189	61	54	46	90~99	89
				100~109	95
190~199	62	55	47	110~119	101
200~209	63	56	48	120~129	107
210~219	64	57	49		
220~229	65	58	50		

以上にかかげた最初の二つの例の様に、綿紡績工場の現場部門に行われている請負給の制度は、概して複雑であり、例3の様に主として個人の出来高と受持機械台数を基礎にした、比較的単純な個人請負給の制度はいづれかと云えば少ない方である。

4. 職階給的な賃金

第36表に示した通り、綿紡績業では職務給又は職階給とよばれる様な賃金が一部にとられてはいるが、なおこれは一般的なものとは云い難く、直接請負給の適用できない職種に対して、賃金体系の請負給に相当する部分に用いられているにすぎない。例えば、B B紡績株式会社の職務給は概要を示すと次の様である。

この会社では、直接能率給 (請負給) は梳棉、練篠、初紡、精紡、紡績仕上、繰返、整経、引通、織機各科の台持者、梳棉のケンス方及ラップ組、初紡、精紡の管揚方、管揚長、番付組長、紡績仕上の玉揚見廻り検査方、組長及び織機の台持長、組長に適用される。以上の外のすべての職種の労働者には請負給に代つて職務給が与えられる。その職務給規定によると、直接請負給支給職務も含むすべての担当職務をその性質によつて、

1. 管理職掌、2. 一般事務職掌、作業職掌の職掌に大別しており、各職掌の職階は各々別に何階級かに分けられており、いづれの職種

もそのどれかに入っている。上にあげた直接請負給が適用されている職掌も、作業職掌のどの職階に属するかが明記されており、別に定める職務給表によつて標準額が決定され、直接請負給の適用できない職掌——即ち、職務給を支給される職種——とその額が不

管 理 職 掌 職 階 表

職 階	職 務
1 級	工場係長 (A) 並にこれに準ずる職務
2 級	工場係長 (B)、工場課長 (A) 並にこれに準ずる職務
3 級	工場課長 (B)、本部係長 (A) 並にこれに準ずる職務
4 級	工場次長、技師長、事務長、本部係長 (B)、本部課長 (A) 並にこれに準ずる職務
5 級	工場長、本部課長 (B) 並にこれに準ずる職務
6 級	本部長並にこれに準ずる職務

一 般 事 務 職 掌 分 類 基 準

職 階	分 類 基 準	基 準 職 務
1	(1) 使ひ走りや書類の伝達等其の都度指図を受けて命令通りやる単純で容易な仕事を行う職務。 (2) 細部の監督の下に独自の判断が許されない単純な定型的仕事を行う職務。 (3) 以上と同等の重要性、困難性及び責任を有し同程度の能力を必要とする職務。	給 仕 小 使 見 習 員 (技術員) 配 替 交 換 手 方
2	(1) 直接的監督の下に独自の判断が極めて限られた範囲で許される定型的仕事で仕事上の簡単な知識を必要とする職務。 (2) 建物、物品の守衛巡視に従事する職務、又は出入のはげしい事業場の補助的な守衛。 (3) 以上と同等の重要性、困難性及び責任を有し同程度の能力を必要とする職務。	下 級 補 助 事 務 員 (技術員) 交 換 手 A 初 級 タ イ プ ス ト A 守 衛 B 小 使 B
3	(1) 一般的監督の下に独自の判断を限られた範囲内で許される定型的仕事で、仕事上の知識を必要とし習熟する迄にかなりの訓練を必要とする職務。 (2) 建物、物品の守衛巡視の職務ではあるが、担当区域の広いか稍々危険な事業場で勤務するもの又は可成危険な、或は出入のはげしい事業場の中堅的守衛。 (3) 撮影回数の多い医局のレントゲン技手。 (4) 非医師たる事務担当者的衛生管理者。 (5) 以上と同等の重要性、困難性及び責任を有し同程度の能力を必要とする職務。	上 級 補 助 事 務 員 (技術員) 中 級 タ イ プ ス ト 守 衛 B 初 級 看 護 婦 人 交 換 手 B 衛 生 管 理 者 A レ ン ト ゲ ン 技 手 A

業績査定要素 (其の一)

区分項目	A 表		B 表		C 表		D 表		E 表	
	工場課長以上用		工場係長用		事務職掌 (6級~7級)用		作業職掌7級事務職掌5級並に主席其の他の社員及び一準用		旧制高専以上卒業に新制大学卒の二準以上用	
	評定項目	ウェイト	評定項目	ウェイト	評定項目	ウェイト	評定項目	ウェイト	評定項目	ウェイト
実行力	強固な意志と献身的な努力によつて自己の業務を實踐推進して行く力があるか	20	A表と同じ	20	A表と同じ	20	方針に向つて自己の業務を實踐推進してゆく力があるか	20	D表と同じ	20
技術	所謂「事務的才能」「処理能力」「技術」が優秀であるか	20	A表と同じ	20	A表と同じ	30	A表と同じ	20	進取性、積極的にして研究心旺盛であるか	20
指導力	所属課を指導統制し其の業績を上げ得る能力があるか	10	所属係を指導統制し其の業績を上げ得る能力があるか	10	—	—	(作業職掌の場合) 所属員の指導統制する能力があるか	—	—	—
判断力	問題点を把握し四週的情勢を睨み合せ適切公正なる結論に導き得る能力があるか	10	良識、経験、専門的知識により適切公正なる結論に導き得る能力があるか	10	B表と同じ	10	(事務職掌の場合) B表と同じ	10	良識、学識により適切公正なる結論に導き得る能力があるか	10
責任感	如何なる犠牲にあつても万難を排し自己の職責を全うする誠意があるか	20	A表と同じ	20	A表と同じ	20	A表と同じ	20	A表と同じ	20
協力性	関係者の意見を尊重し常に公正なる態度で協力しているか	10	A表と同じ	10	A表と同じ	10	A表と同じ	10	A表と同じ	10
勤務振	精勵格勤で疲日向なく骨惜みせず勤務しているか	10	精勵格勤で疲日向なく骨惜みせず勤務しているか	10	B表と同じ	10	B表と同じ	20	B表と同じ	20
計		100		100		100		100		100

業績査定要素 (其の二)

項目	着眼点	作業職掌 (1~6級)				一般事務職掌 (1~4級)	
		用役職群	検査書記的職群	準管理職群	其の他	1~2級	3~4級
勤務態度	勤熱意	30%	20%	20%	20%	30%	20%
正確度	仕事の量	40%	30%	—	—	40%	30%
技術	仕事の質	30%	40%	—	—	30%	30%
職務上の知識	専門知識	—	—	30%	40%	—	—
責任感	—	—	10%	20%	20%	—	20%
指導力	—	—	—	10%	—	—	—

作業職掌評価基準

作業職掌の職務評価は点数法によることとし、評価要素は熟練、肉体的努力、責任、精神的負荷の項目を選び作業環境は一応除外した、夫々の要素の着眼点並びに基準は次の通りである。

1. 熟練

イ 着眼点

標準能力を有するに至る迄の習熟期間により区分し、工程等に関する知識を必要とするときは修得必要期間もこの習熟期間で考慮する。

ロ 基準

段階	点数	習熟期間	基準職務
A 1	4	3 月 以 内	床掃除、単なる運搬
A 2	6	6 月 以 内	運搬
B 1	9	1 年 以 上	総捻等標準動作の少ないもの
B 2	12	1 年 以 上	一般台持、注油
C 1	15	2 年 以 上	機械台持、複雑な注油、管扱
C 2	20	3 年 以 上	F F 台持等標準動作の複雑なもの、記帳方、見廻
D	26	5 年 以 上	上級山型工、組長
E	33	7 年 以 上	保全、特殊組長
F	40	7 年 以 上	

2. 肉体的努力

イ 着眼点

作業自体が力を要するや否や、取扱品の軽重、作業姿勢、作業速度並に作業余裕、作業の頻度等肉体的疲労をもたらすすべての点について考慮する。

ロ 基準

段階	点数	基準	基準職務
A 1	5	椅座業が主で殆んど力を入れることもなく作業速度も早くない作業や作業そのものは少々強くとも頻度が極めて少ないため疲労の軽微なもの	記帳方
A 2	7	立作業が主で時間的余裕も先づあり取扱品も比較的軽い又は椅座業でも作業速度が速いか力を要するもの或はこれらに準ずると考えられるもの。	引通
B	10	立作業で取扱品が軽いが相当持続的に作業を繰返す為時間的余裕の少ないもの、不自然な姿勢 (中腰のびがある、屈む) で時間の大半を行う軽作業或は以上に準ずると考えられるもの。	一般台持
C	13	主として立作業であるが少々重いものを可成り取扱うか、普通の速さで相当歩かねばならぬもの、不自然な姿勢で作業時間の大半を行う中程度作業、或は以上に準ずると考えられるもの。	綿精紡台持
D	17	重量物の取扱いがしばしばあつたり、急歩に近い速度で作業時間の相当部分を歩かねばならぬもの、或は以上に準ずると考えられるもの。	綿織機台持
E	21	主として重量物を取扱つたり、体の重心が上下に速く動く様な一般に女子に継続させることは無理な作業。	荷造工
F	25	重量物の取扱等作業に特に力を要するもので長時間の継続困難な作業。	焚火方

3. 責任

イ 着眼点

作業処理上の責任と、準管理職群等の監督的責任に大別し、前者は作業の過誤に基く損害度に重点を置き後者は独立判断の程度とその影響につき考慮する。

ロ 基準

段階	点数	基準	基準職務
A	3	作業の過誤があつても殆ど作業結果に影響がないもの。	掃除運搬
B	6	作業の過誤が品質や操業に若干影響するが、比較的簡単にやり直しのきく程度のも。	管揚、繰返油
C	9	作業の過誤が品質や操業に直接悪影響を与えるものや、二次的点検のある点検の仕事。	織機台持、引通整経、ミシン方
D	14	自分のした仕事点検されず其の誤りより生ずる影響の大きいものや最終点検の仕事又は作業の傍ら少々指導或は監督をする。	見廻、保全方
E	19	作業の段取りや人員配置等の監督的責任があるか、作業の指導に相当責任あるもの、又は以上と同程度の責任ある作業。	組長、養成方
F	25	E段階と同じ仕事ではあるが、規模等の関係で更に高次の責任がある。	

4. 精神的負荷

イ 着眼点

作業に要求される精神的負荷の程度を云い、次の諸点を考慮する。

○作業に必要な注意力の程度。

○感覚又は神経緊張の度合。

○工夫又は判断の要否。

○作業に要求される精密度。

ロ 基準

段階	点数	基準	基準職務
A	2	作業自体に殆んど注意を要しない。	掃除、運搬
B	4	少し注意は必要だがやり方も大体定まつており特別な気は使わない。	管揚、繰返油
C	6	仕事のやり方も大体定まつており特別な気は使わないが多少判断を必要とするもの、又はかなり視覚的緊張を要するもの。	一般台持、保全、検査
D	8	正常な仕事の遂行上相当注意を要するものや正常な運営のため気を使うもの、又は相当視覚的緊張を要求されるもの。	見廻組長
E	10	特に精密性を要求されるため緊張を要するもの、又は仕事の上で相当頭を使うもの。	西陣

この例は、職務給として最も整備された場合であり、仕事の内容に基いて決定される職務給を持つ他の会社の多くは、特定の職務、例えば、中央社員についてのみ職務給があるとか、役付社員にのみ適用するとか云う種類の従来の役付給的なものが多い。

5. 生活保証的な賃金

前に既にあげた総ての労働者に一律に規定される給与も生活保証的な意味を持った給与であるが、ここでは、主として所謂家族給、地域手当、世帯手当などについて、一通り考えてみよう。

家族給とか扶養家族手当とかよばれる給与は、他の産業と同様に、非常に一般的で、調査したすべての会社で採用している。これは、扶養すべき家族数によつて決定されるものであるが、会社によつてその額は実にまちまちである。その大部分は、家族の数によつて手当の額に差をつけ、地域給の算定基礎に家族数を加味している。その代表的なものは

K 紡績株式会社の家族給は

第1人目 1,200円
第2~4人目 600円
5人以上 400円

と規定されており、地域手当の支給率は、(基本給+扶養手当+住宅手当)を基準として

特 地 25% A1地 15% A2地 10% B 地 3% C地 0% となつている。

地域給は大体この様に家族給を含めた給与を基礎としているものが多いが(地域給を規定している9会社の中7社)大体上の例に近い規定をしている。しかし、特殊な例として、次の様に家族給の他に地域給においても、扶養家族数によつて差をつけている場合もある。

N 紡績株式会社では

家族手当

第1扶養家族 1,470円

第2 1,170円

第3 810円

第4 以下 480円

となつてはいるが、地域給は

	本 人	第1扶養家族	第2扶養家族	第3扶養家族	第4扶養家族以下	家 生
A 地 域	630円	480円	330円	240円	180円	210円
B 地 域	390円	270円	210円	150円	120円	135円

いづれも月額

の様に、地域給も家族数によつて異なつてはいる。

又、或る工場では、家族給の規定はなく、地区手当を家族数と地域によつて差をつけている。即ち地区手当が

	本 人	妻	第1子—第2.3子	第3子—第5子	そ の 他
A 地 域	820円	1,450円	1,160円	870円	580円
B 地 域	270円	1,150円	920円	690円	460円
C 地 域	0	1,000円	800円	600円	400円

の様なつてはいるが、これは特殊な例である。

以上の様に、綿紡績業では、扶養家族の数によつて家族給のみでなく、地域給も影響されているので、扶養家族のあるものと無いものでは、給与に相当の開きが出て来ることが予想される。

II 女子労働者の現金給与

イ 女子労働者の現金給与額——平均及び金額別分布

現在(1951年10月)、綿紡績業の賃金は、1951年6月に全国繊維産業労働組合同盟綿紡部会と日本紡績協会の間に締結された賃金協定によつており、新制中学卒業者の初任給、4,270円(税込、地域給のつかない地域)、食費徴収額、90食 1,350円が実施されている。しかし、この調査の賃金資料は、1950年11月現在でとられているので、当時は同年5月、安堵された賃金協定、教える年16才で、新制中学卒業未経験工の初任給月額 3,200円(税込)、食費徴収額 1,170円に基いているものである。

註 1) この調査対象となつた工場の属する会社はすべて日本紡績協会の会員である。

調査対象となつた25工場の1950年11月分の現金給与額は労働者1人1日当りの平均、男445円、女225円で、月額平均では男11,277円、女5,428円となる。

しかし、現金給与額は、所謂十大紡績会社とその他の会社では相当開きがある。女子については十大紡績の現金給与の月額平均は5,539円で、その他の紡績の4,981円より約560円、10%高くなつており、男子については約2,000円、20%（十大紡績11,612円、新紡績9,692円）の開きがみられる。

参考までに、改正毎月勤労統計調査の結果をあげると、同年同月の一般の女子の現金給与月額は5,381円、製造業の女子は5,080円である。調査の方法が異なるので直接この調査結果を比較することには無理があるが、従来とは変つて、綿糸紡績工場の賃金は一般の女子と比べても劣っていない。しかし、これを時間当りの賃金にしてみると、綿紡績業の女子は27.9円となり、毎月勤労統計の女子の平均は29.4円であり、幾分、綿紡績業の方が低い。しかし、製造業の平均は27.3円であり、これより、綿紡績業はやや高い傾向にある。

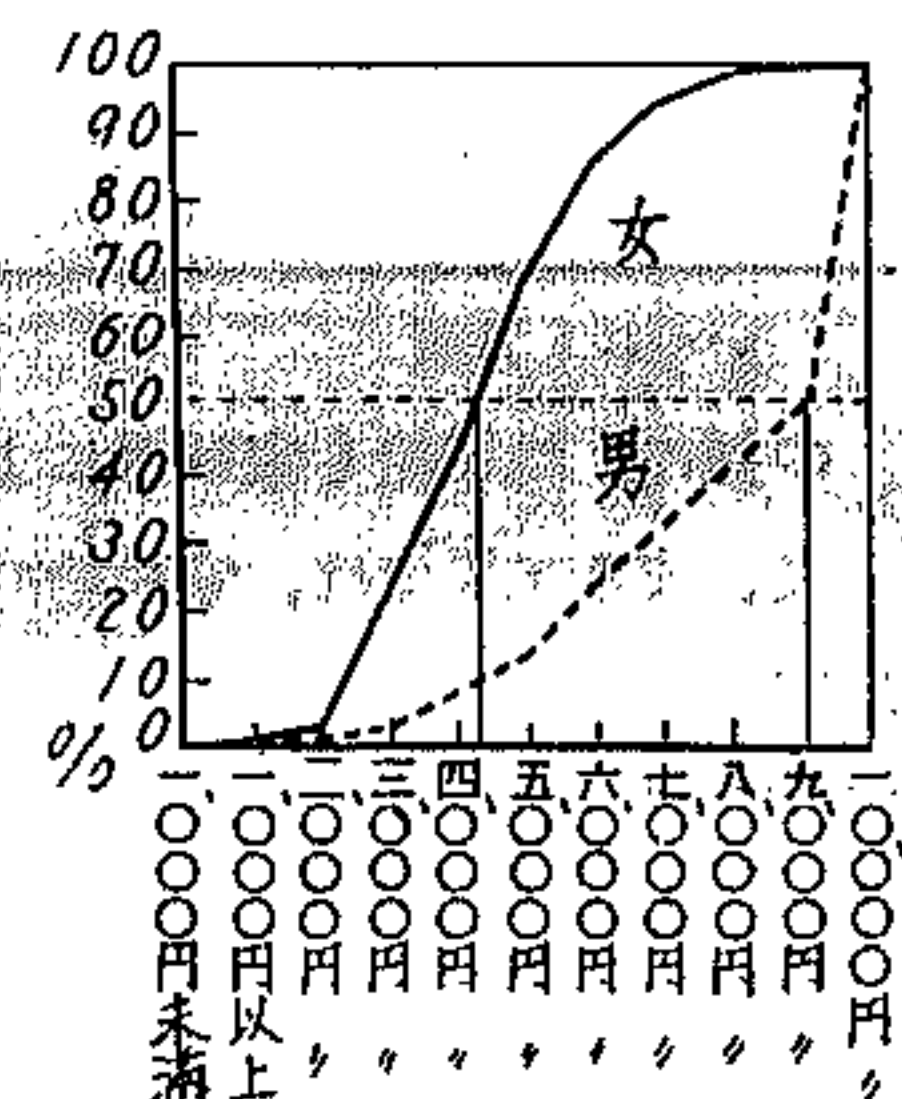
次に、これら綿紡労働者の給与月額の範囲を調べてみると、第39表、第12図の通りである。女子については、4,000円乃至6,000

第39表 綿紡績工場の男女別現金給与月額別労働者分布

1950年11月 婦人少年局調

総 数	女	男
1,000 円 未 満	0.1	0.1
2,000～2,000 円未満	0.4	0
3,000～3,000	2.5	0.2
4,000～4,000	14.5	2.1
5,000～5,000	24.7	4.5
6,000～6,000	25.4	6.8
7,000～7,000	17.7	9.4
8,000～8,000	9.2	9.3
9,000～9,000	3.4	8.2
10,000～10,000	1.3	7.6
10,000 以上	0.8	51.8

第12図 綿紡績工場男女労働者の現金給与月額別累積分布 1950年11月 婦人少年局調



円未満のものが約半数をしめており、大多数（約70%）が6,000円未満の月収者である。これに対して、男子は10,000円以上が51.8%をしめ、6,000円未満のものは約13%にすぎない。調査対象となつたものの中、労働日数25日以上のものについて現金給与額の最高額をひろつてみると、

男では 職員（勤続20年9月） 32,910円 工員（勤続19年6月） 31,863円

女では 職員（勤続19年9月） 21,034円 工員（勤続4年8月） 12,436円

となる。

最低給与額は、

男では 職員（勤続1年9月） 5,037円 工員（勤続3月） 3,198円

女では 職員（勤続9月） 2,650円 工員（勤続3月） 2,744円

となる。

註 1) 労働者各人の日額給与を各人の実働日数で除した結果である。

女子労働者の勤続年数による賃金格差

綿紡績工場の女子労働者の現金給与額は、勤続によつてどの様な差があるであろうか。勤続年数階級によつて、1950年11月分の女子労働者（職員、工員）の1日当りの平均額を算出してみると、第40表の通りである。この表により勤続6ヵ月未満を初任給と仮りに考えてみると、女子は1日当り平均162円、月額3,937円となり、前記賃金協定による初任給3,200円より約25%高い。これが平均給与額225円の水準に大体達するのは2年乃至3年勤続した場合である。女子労働者の約70%は3年未満勤続者であるから、大多数が平均賃金又はそれ以下の水準に位していると云うことになる。

先に、第一項で述べた様に、現場の工員の給与は能率によつて決定される場合が多いが、同時に、能率給の適用されない職種労働者については、年令と勤続年数を賃金算定の基礎としている工場が多い。従つて、現金給与は勤続年数が長くなる程上昇することは予想されるところである。事実

第40表をみても、女子労働者の現金給与平均額は勤続年数と共に増加しており、特にその増加の率は勤続3年までに著しく、勤続5年以後は緩慢となる。勤続6ヵ月未満を大体、初任給相当額とみると、勤続3年までは1年毎に初任給の2割増加し、3年までには約5割増となる。入社後5年間に、初任給の大体7割増加するが、その後は5年毎に、初任給の2割乃至約3割増加するにすぎない。最高は15年以上20年未満勤続のもので、初任給の約3倍となつている。

これを一般の産業と比較する資料としては、1949年11月現在で労働統計調査部で調査した結果しかないが、参考として、本調査の結果と並べてみると第13図の通りである。これによると、綿紡績工場の勤続年数による格差は全産業のそれより幾分大きくなつており、一応、調査年度差をないものと考えれば、綿紡績業における女子の現金給与額に対する勤続の影響は一般よりもやや大きいと云うことができる。

次に勤続年数による綿紡績業の女子労働者の賃金格差を男子と比較してみよう。前述の様に、綿紡績工場では女子労働者は99.3%が工員であり、男子は比較的職員が多く、工員は77.6%であるから条件を単純にするために工員のみについて男女別に勤続年数による賃金格差をとつてみると、第14図の通りである。

勤続6ヵ月未満を基準(100)とすると、女子工員の賃金は、入社後3年までは、男子より増加の割合が稍高く、勤続5年以上10年未満の間に男子の方がやや高い率で増加する様になる。更に、勤続が長くなると、男子工員は遙かに女子の増加率を越えて20年以上勤続のものは6ヵ月未満の3倍に達す

第40表 綿紡績工場の勤続年数階級別女子労働者1日当り現金給与額

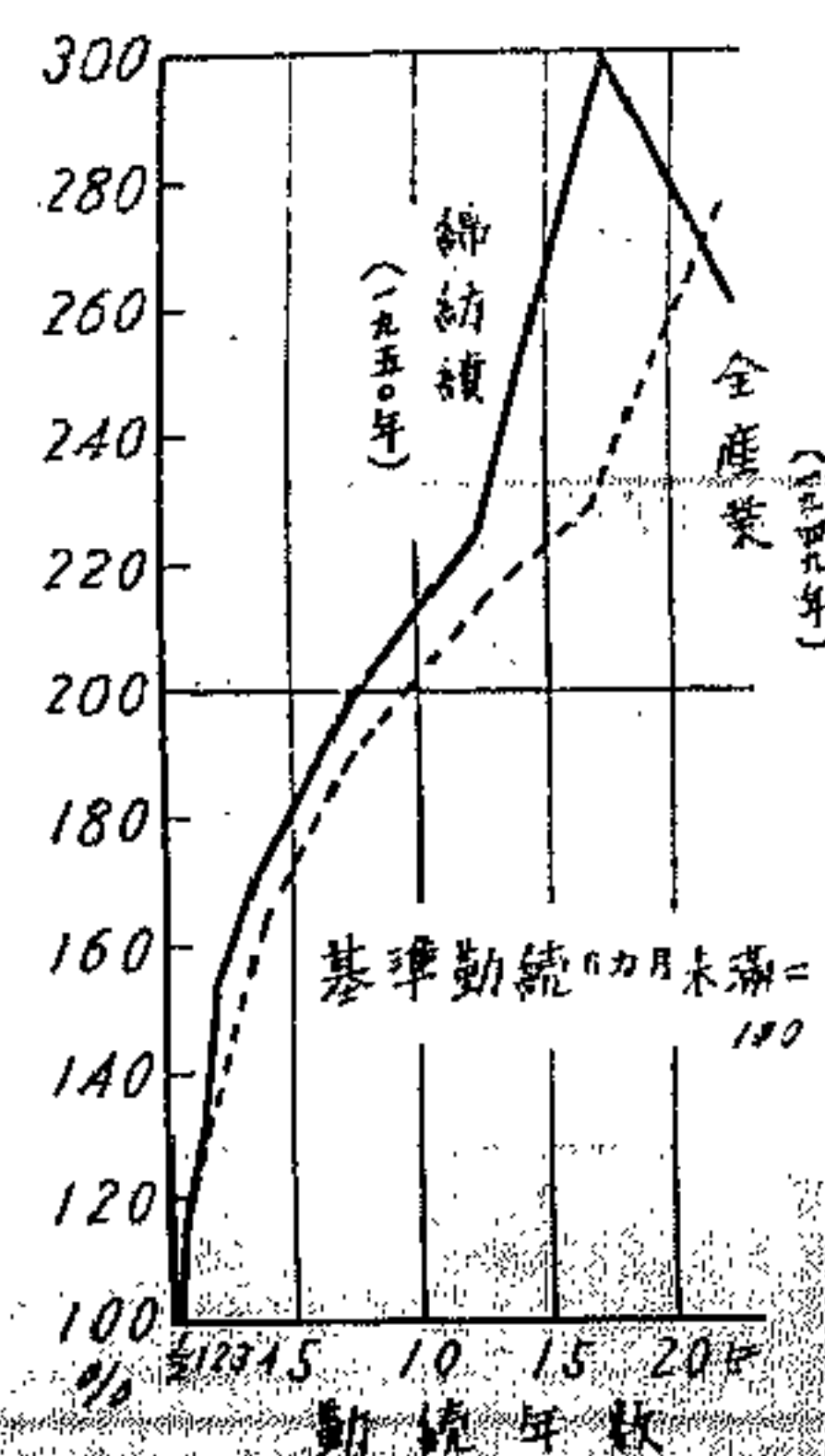
1950年11月 婦人少年局調

勤続年数別	女子労働者数	1日当り現金給与額	賃金格差
総 数	100	225	-
5 年 未 満	96.5	221	-
小 計	(17.6)	162	100
6ヵ月未満	(17.1)	168	116
1年～2年未満	(17.9)	214	132
2年～3年未満	(17.7)	245	153
3年～4年未満	(14.4)	265	164
4年～5年未満	(11.9)	281	174
5年以上10年未満	2.7	314	194
10年以上15年未満	0.6	361	223
15年以上20年未満	0.1	487	301
20年以上	0.1	422	261

註 1) 1950年11月分の各人の給与を各人の実働日数で除し、各人の1日当り給与額を得た。

2) 女子労働者には職員、工員を含む。

第13図 綿紡績女子労働者の勤続年数別賃金格差（全産業との比較）
1950年11月 婦人少年局調



註 1) 全産業は労働統計調査部
1949年11月調により婦人
少年局が指数計算した。

第41表 綿紡績工場の男女工員の勤続年数別賃金
1950年11月 婦人少年局調

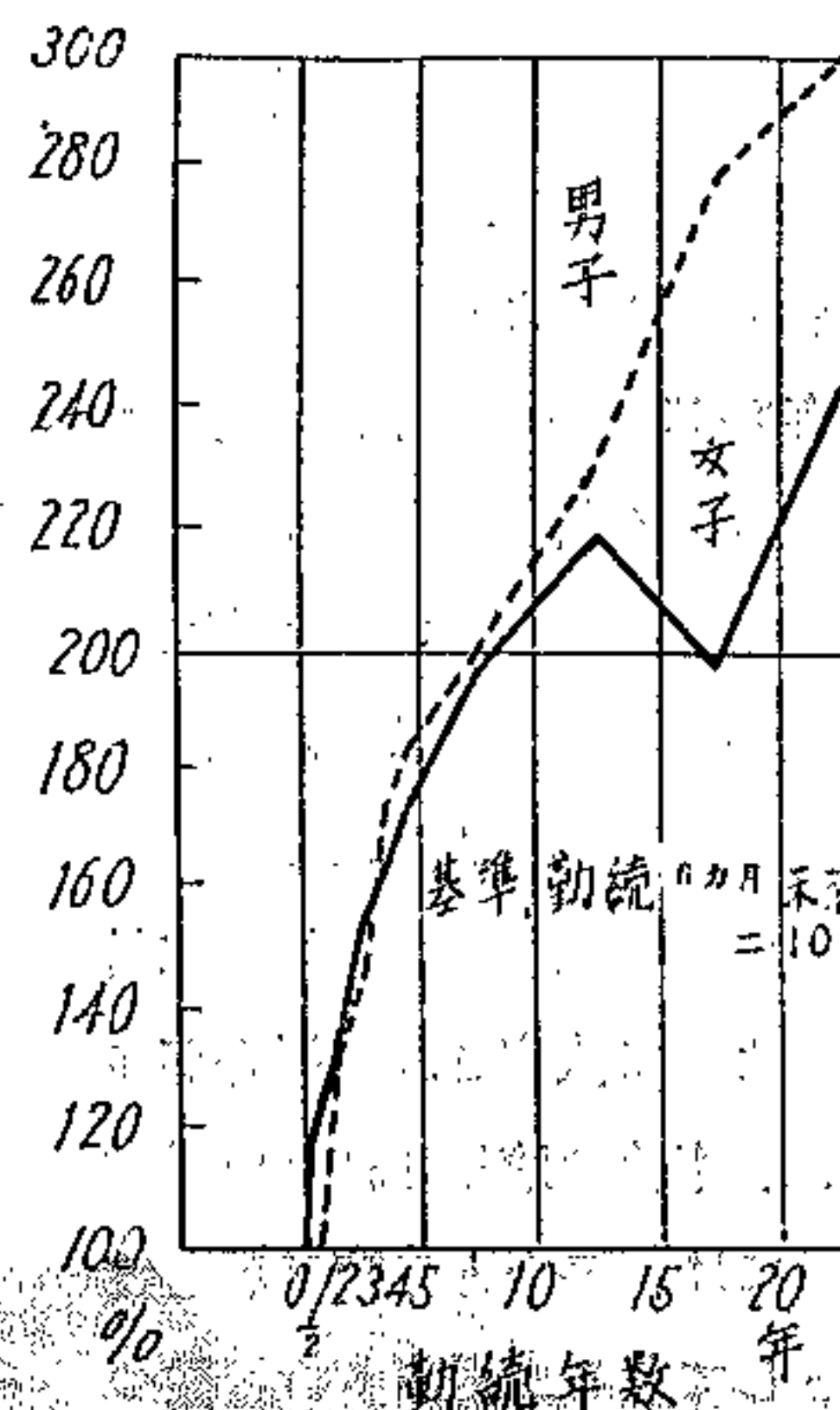
勤続年数別	女		男	
	1日当り給与	格差(1)	1日当り給与	格差(1)
総 数	224	-	383	-
小 計	221	-	354	-
5年未満				
6月未満	162	100	226	100
6月～1年未満	188	116	216	96
1年～2年未満	213	132	309	135
2年～3年未満	245	153	335	148
3年～4年未満	264	164	369	163
4年～5年未満	281	173	415	184
5年以上10年未満	311	192	454	201
10年以上15年未満	357	220	581	235
15年以上20年未満	322	198	634	280
20年以上	399	246	682	302

註 1) 基準6月未満=100

るが、女子工員は2倍半弱で止る。要するに、女子工員は、入社後短い期間に賃金が比較的上昇するが、5年以上になると男子工員の方が上昇率がよくなってそれ以後、男女間の開きが大きくなると云う傾向がみられる。これについては後述する。

ハ 女子労働者の年令階級別賃金格差

第14図 綿紡績工場の男女工員の勤続年数階級別賃金格差
婦人少年局 1950年11月調

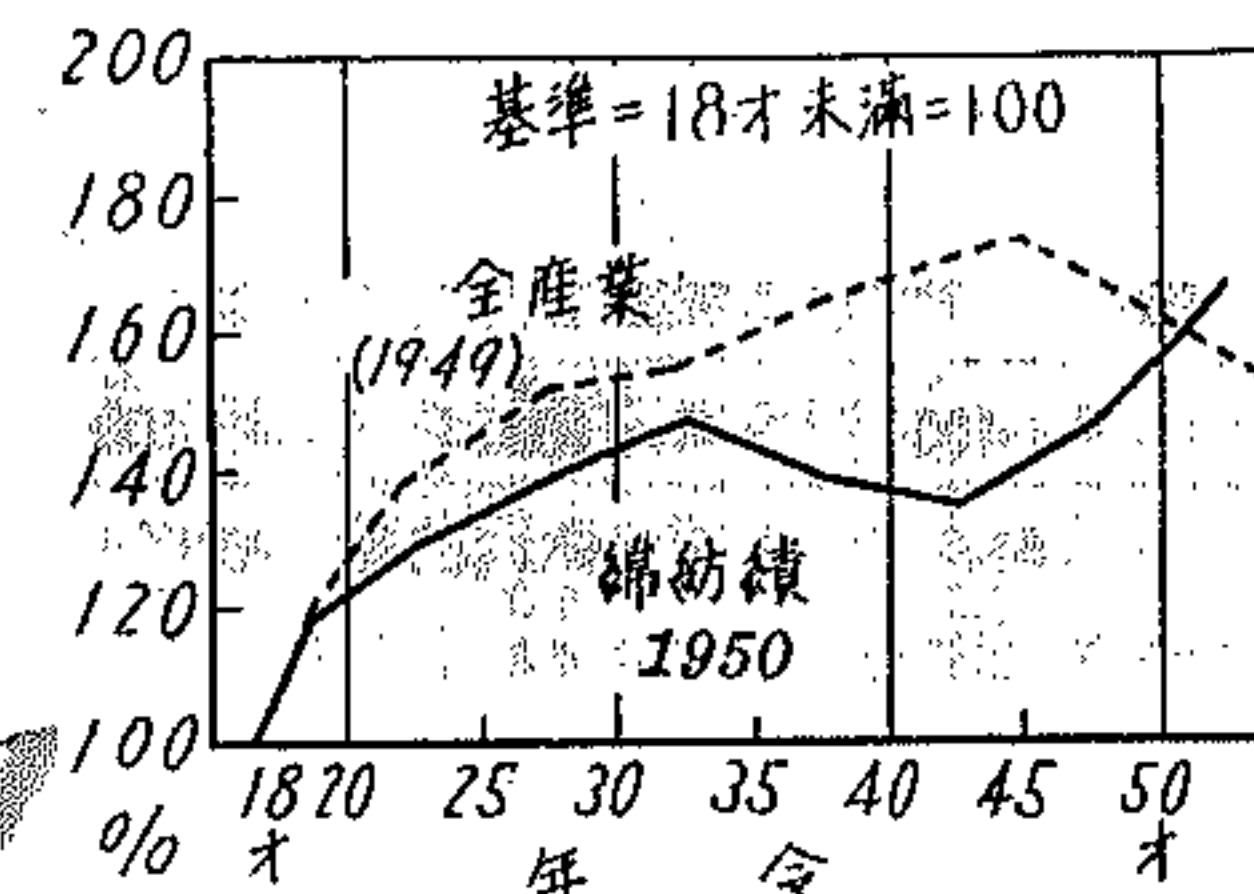


綿紡績工場の女子労働者の約67%は20才未満で、その中でも18才未満の年少労働者が多いのであるが、年令によつて現金給与額がどの様に差があるであろうか。

第42表は、調査工場における1950年11月分の女子労働者（職員、工員を含む）各人の現金給与額を、年令階級別に平均した結果である、これによると、18才未満の女子労働者の一日当り現金給与額は195円、月額に換算すると4,739円となる。全女子労働者の平均給与額225円に大体達するのは18才から19才の間で、この年令の給与額が、略、女子労働者全体の水準に当る。

前述の様に、綿紡績工場では賃金の算定基礎として、年令が勤続年数と共に可成普へんに採用されている。従つて、年令の増加と共に平均給与額が増加することは予想の通りであるが、18才未満を基準とすると、最高は50才以上の約69%増であるが、20才までの間に18%上昇し、それ以後増加の割合は緩慢となる。

第15図 綿紡績女子労働者の年令階級別賃金格差（全産業との比較）
1950年11月 婦人少年局調



向がみられ、一体に、年令による賃金格差が比較的少い。

次に、綿紡績業の女子労働者の年令による賃金格差を男子と比較してみよう。勤続年数別賃金格差の場合と同様に、男女共工員について男女別に1日当り現金給与額の年令階級別の格差を示したのが第43表、(第16図)である。これによると、女子工員は、男子工員に比して、年令別の格差が小さい。女子は年令

第42表 綿紡績女子労働者の年令階級別1日当り現金給与額
1950年11月 婦人少年局調

年 令 別	女子労働者数	1日当り現金給与	格 差 ²⁾
総 数	100	225	-
20才未満	67.0 (40.3) (25.7)	208 195 230	- 100 118
20才～24才	24.4	252	129
25才～29才	4.6	271	139
30才～34才	1.9	285	147
35才～39才	1.3	271	139
40才～44才	0.9	263	135
45才～49才	0.5	285	146
50才以上	0.3	326	167

註 1) 現金給与は1950年11月分。

註 2) 基準は18才未満。

これを、一般の女子労働者と比較してみるために1949年10月に労働統計調査部で得た数字を参考としてみよう。第15図は綿紡績女子労働者と全産業の女子労働者の年令別賃金格差を示している。これで見ると全産業は40才～50才で18才未満の約70%増となるまで年令の増加に従つて賃金が増加しているが、綿紡績業では、35才をすぎるとむしろ賃金は下る傾向

第43表 綿紡績工場の男女工員の年令階級別賃金
1950年11月 婦人少年局調

年 令 別	女		男	
	1日当り現金給与	格差 ¹⁾	1日当り現金給与	格差 ¹⁾
総 数	224	-	383	-
15才～18才未満	193	100	203	100
18才～19才	230	119	252	124
20才～24才	251	130	316	156
25才～29才	269	139	401	197
30才～34才	280	145	443	218
35才～39才	271	141	520	257
40才～44才	263	137	536	265
45才～49才	271	141	535	264
50才以上	301	156	495	244

註 1) 基準は男女別15才～18才未満。

が増加しても18才未満の給与額の2倍に達することなく、20才までに約20%上昇、それ以後、増加の割合は緩慢となり、35才以後は、むしろ低くなる傾向がみられる。これに対して、男子は、30才までに18才未満の2倍近くなり、45才までには2.8倍となる。従つて、年齢が高くなるほど男女間の開きは大きくなる。(これについては後に詳述する。

二 綿紡績労働者の扶養家族数別賃金格差

前にも述べた様に、調査対象となつた綿紡績業各社の当時の賃金規則によれば、家族給や地域給の名目で扶養家族数によつて給与額に差をつけているのが普通である。従つて、労働者の現金給与額は扶養家族の有無や、その数によつて開きがあることが当然予想されるところである。

男女別に、扶養家族数別に平均現金給与額を計算してみると第44表の通りである。

第44表 綿紡績男女別労働者の扶養家族数別一日当り現金給与額

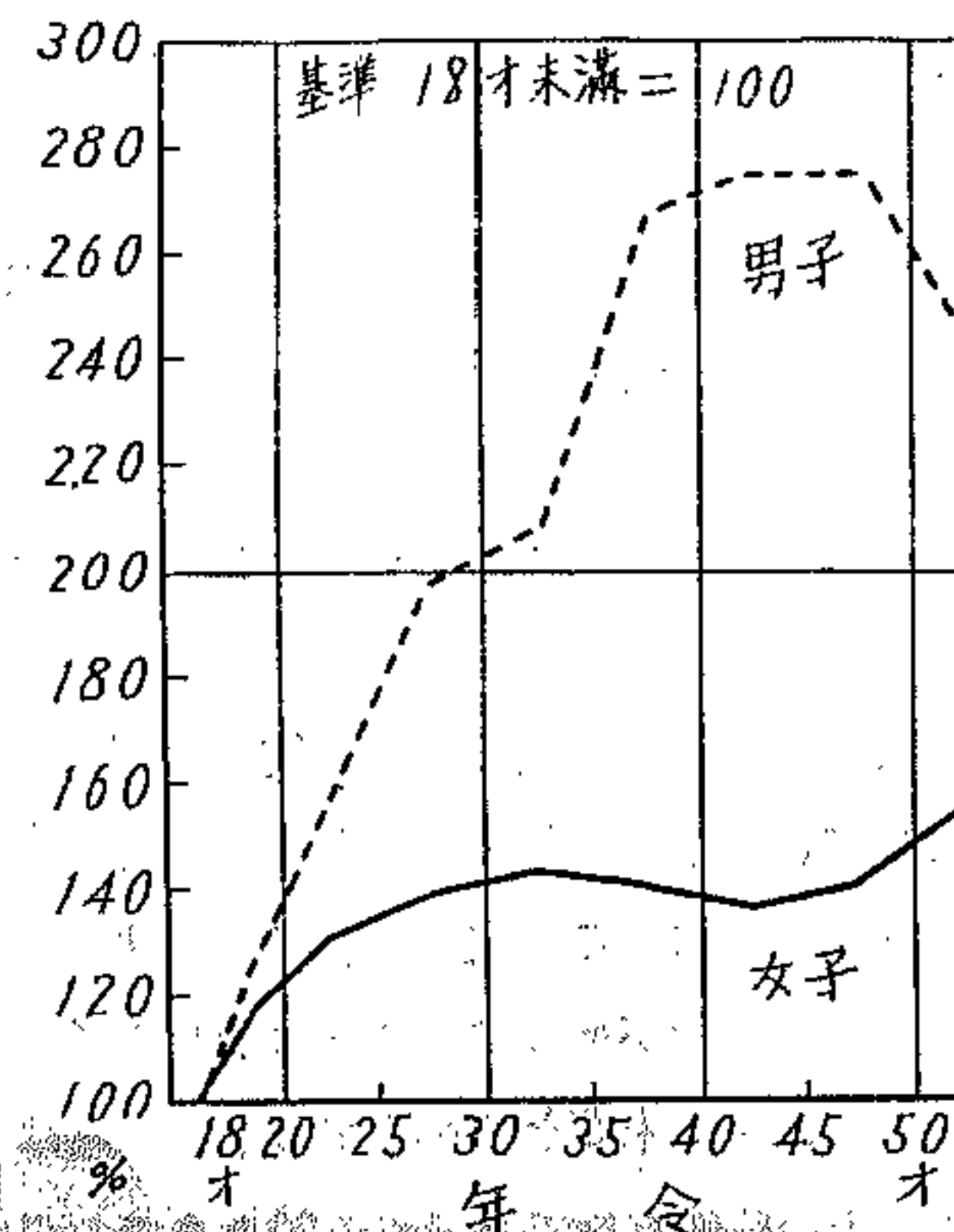
1950年11月 婦人少年局調

扶養家族数別	平均現金給与日額			労働者分布(%)		
	総数	男	女	総数	男	女
総数	264	446	225	100	100	100
0人	228	286	223	88.0	40.1	98.4
1人	393	441	311	2.2	8.0	1.0
2人	492	513	338	3.0	14.8	0.4
3人	519	526	355	2.6	13.8	0.1
4人	574	576	336	2.0	11.3	0.1
5人	687	687	—	1.3	7.1	—
6人	670	670	—	0.5	2.9	—
7人	667	667	—	0.3	1.5	—
8人	770	770	—	0.06	0.3	—
9人	725	725	—	0.03	0.2	—
10人以上	—	—	—	—	—	—

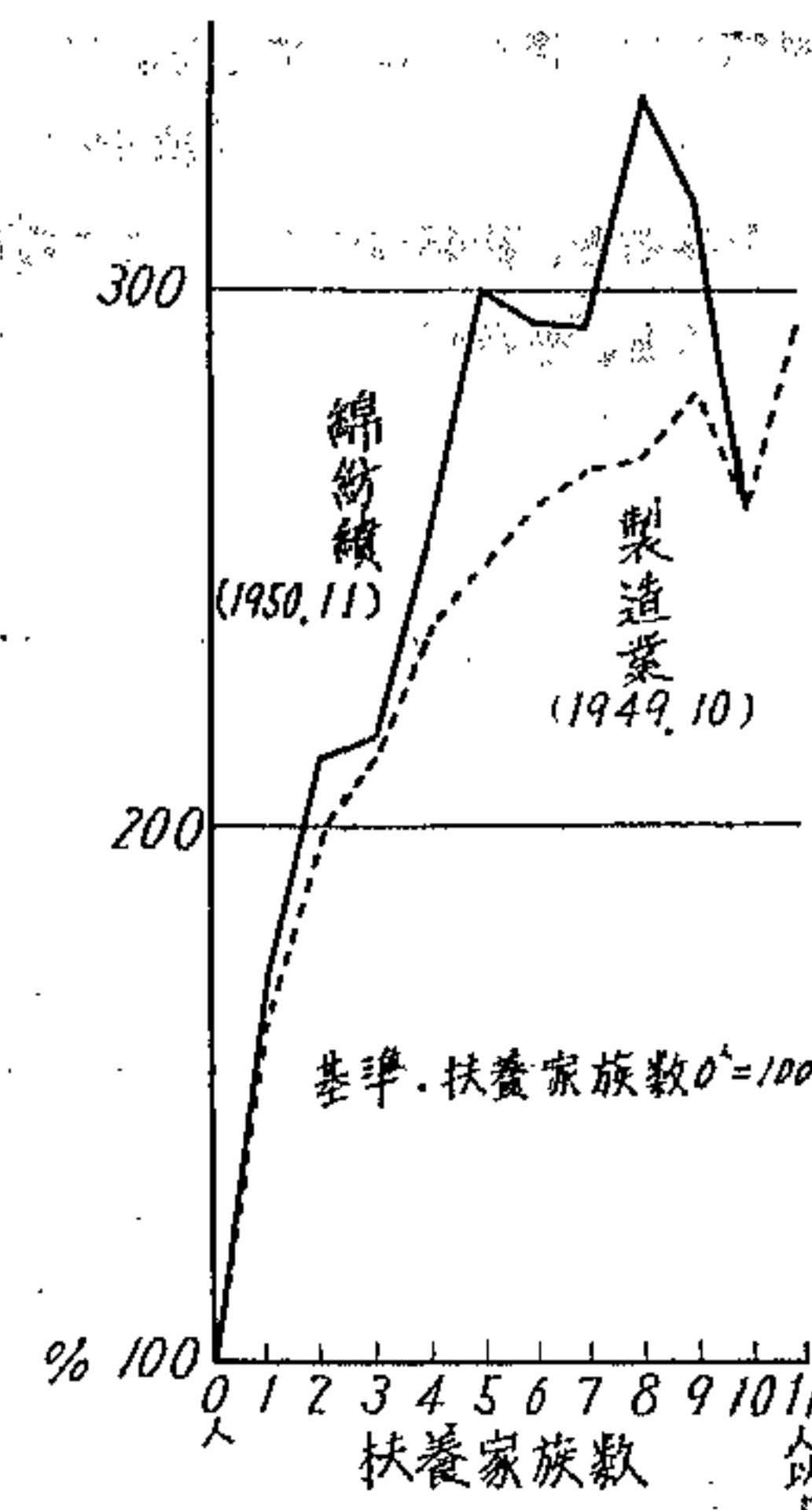
この表の示す様に、綿紡績業の労働者はその大多数(88%)が扶養家族のないもので、その平均給与額は1日当り228円である。これを基準として考えると、扶養家族2人の者はこれの約2倍となり扶養家族5人以上では3倍となる。しかし、扶養家族のあるものは僅かに全労働者の12%にすぎず、その殆んどは男子である。

参考のために、1949年10月現在で、労働統計調査部で調べた製造業の扶養家族数別の賃金格差と、この調査で得た格差と並置してみると第17図を得る。綿紡績業の扶養家族数別の賃金格差は、一般製造業よりも比較的大きい傾向がみられる。

第16図 綿紡績工場の男女工員の年齢階級別賃金格差
1950年11月 婦人少年局調



第17図 綿紡績工場の扶養家族数別賃金格差(製造業との比較)
1950年11月 婦人少年局調
基準=扶養家族0人=100



註1) 製造業は労働統計調査部調

この様に、扶養家族の有無やその数によつて賃金の差が比較的大きい紡績工場の女子労働者の大部分(98%)は扶養家族を持っていないのである。

ホ 部門別賃金格差

第一章でのべた様に、綿紡績工場では生産の中心をなす紡績及び織布部門は大部分(93%)女子労働者でしめられているが、職場を大別して、紡績部門、織布部門、事務部門、その他の部門において、現金給与がどの様に差があるかを調べてみよう。(第45表)

第45表 綿紡績工場の部門別男女別一日当り現金給与額

1950年11月 婦人少年局調

部門別				男	女
実数	総紡績事務その他	平均	均紡績事務その他	445	225
				398	222
				405	230
				580	262
				463	237
%	総紡績事務その他	平均	均紡績事務その他	100	100
				102	104
				146	118
				116	107
				—	—

註1) %は男女別に紡績部門を基準とした数。

一体に、男女共、生産の中心をなしている紡績部門の現金給与額は平均して上の四大別部門の中で最も低く、織布部門はこれより稍高いが、事務部門又は、その他の部門に及ばない。反対に、事務部門は4大別部門の中で最高を占めている。

次に、女子労働者の(職員、工員共)部門別の現金給与額を年齢別に比較してみると、15才以上17才未満の最低年齢のグループでは紡績193円、

織布 196 円、事務 182 円で、事務部門は最も低いのである。

しかし、年令の格差は、紡績部門が最も小さく、20才以上30才未満のグループまでは年令の増す毎に現金給与額も増加するが、それ以後はほとんど動かない。これが、事務部門は、年令の低いところでは平均給与が比較的少いの、年令が増加するに従つて、紡績部門を遙かに越してくる。

へ 現金給与額における男女別格差

以上にあげた現金給与月額によつて女子の男子に対する比率をみると、約48%である。こころみに毎月勤労統計の同年同月の結果から、女子の男子に対する率をみると、総数47%、製造業43%、金属工業47%機械器具工業50%となつており、この調査の結果からみた綿紡績工業の女子の賃金が特に男子との差が著しいと云う事実はみられない。

現金給与額を工員、職員別に比較すると第46表の通りで、女子職員の平均月額が 7,773 円、工員は 5,401 円で、職員は工員より約44%高くなつてゐる。しかし、女子の男子に対する割合は、職員の方が低く、46.5%、工員は56.1%である。

第46表 綿紡績工場の男女別職員
工員別現金給与平均月額
1950年11月

		1950年11月	
		女	男
職 工	員	7,773	16,731
	工	5,401	9,637

前述の様に、現在、綿紡績業の給与の決定要素として、

勤続年数、年令、扶養家族の有無などが可成一般的に採用されている点から考えて、男子に比して勤続年数も短かく、年令も低く、扶養家族のないものが多い女子労働者の現金給与の水準が男子よりも低くなつてゐることは予想される。今、これらの条件を同一にして男女差をみてみよう。

まづ第一に、扶養家族のないものについて男女の格差をしらべてみよう。前に述べた様に、綿紡績工場では、扶養家族の有無やその数による賃金格差が比較的大きいの、女子労働者のは98%扶養家族のないものでその率は男子より遙かに高い。このことが男女の賃金の格差を大にしている一因である。

第47表 綿紡績工場工員の勤続年数別1日当り
現金給与額の男女別格差

1950年11月 婦人少年局調

勤続年数別	1日当り給与 ¹⁾		女 ²⁾ 男
	女	男	
総 数	224	383	58.5
6 月 未 満	162 (17.7)	226 (5.1)	71.6
6月～1年未満	188 (17.9)	216 (3.9)	87.0
1年～2年未満	213 (17.8)	309 (9.3)	69.0
2年～3年未満	245 (17.5)	335 (29.1)	73.0
3年～4年未満	264 (14.5)	369 (16.9)	71.6
4年～5年未満	281 (12.0)	415 (28.7)	67.9
5年以上10年未満	311 (2.5)	454 (8.8)	68.5
10年以上15年未満	357 (0.6)	581 (3.4)	61.5
15年以上20年未満	322 (0.1)	634 (1.2)	50.8
20 年 以 上	399 (0.1)	682 (3.1)	58.5

註 1) 1950年11月分の各人の現金給与総額を各人のその月の実働の数で除した金額。

2) 男子の平均額で女子の平均額を除した百分率月額で比較した場合よりも差の小さいのは、女子の実働日数が比較的少ないことによる。

るわけだが、ここでは扶養家族のないものについて、男女賃金の格差を調べてみよう。男子は1日当り現金給与額は 286 円、女子は 225 円で、女子の男子に対する率は 74.5%である。総平均の男女の賃金格差、48%から見るとよほど差が縮まつてはいるが、扶養家族のないものでも女子の方が約 25% 低いのである。これは労働力の特質にもよると思われるので、次に、勤続年数を等しくするものの男女の賃金格差をみることにしたい。

第47表は特に工員を取り出して、その日額で男女間の格差を示したものである。これによると、勤続6ヶ月未満では女子工員は 221 円、男子工員は 354 円で女子は男子の 71.6%であるが、5年以上10年未満では 68.5%、10年以上15年までは 61.5%、15年以上20年未満は 50.8%とその格差は次第に大きくなつてゐる。

第三に年令による男女工員の一当り現金給与額の差を第48表に示した。18才未満のグループでは、女子は男子の98%でほとんど男女の差がないが、年令が増加するに従つて男女の賃金格差は大となり、20才～24才で女子は男子の約80%、35才～39才で52%、40才～49才が最低で49%となる。

これは前述の様に年令の増加による賃金の上昇率が男子は女子をはるかに上まわつてゐるためである。もし、これに職員も含めれば、男女の格差はもつと大きくなるはずである。

第四に、綿紡績工場では、どの部門において賃金の男女差が大きいかであろうか。職員、工員を含めたもので一日当り現金給与額の女子の、男子に対する率をみると、事務部門において、男女の格差が最も大きい。(第49表)

第49表 綿紡績工場の部門別1日当り現金給与額の男女別格差

1950年11月 婦人少年局調

部 門 別	1日当り現金給与額		女 ²⁾ 男 (%)
	女	男	
紡 績	222	398	55.8
織 布	230	405	56.9
事務その他	262	580	45.2
その他	237	463	51.3

以上の各条件の中で、最も純粋に近い条件を現わすと推察されるのは、年令18才未満のものである。これは、勤続年数も同様に短かく、扶養家族もないものが多いからである。この点からみると、前述の様に、18才未満の男女工員の賃金の開きは僅かに2%にすぎない。これが総体としては月額で50%以上の開きが出てくるのは、女子の方が男子に比して実働時間、実働日数の少いこと、年令の若いこと、勤続年数の短いこと及び扶養家族のないものが多いことなどが主な原因となつてゐることは従来云われてきた通り、争えない事実である。しかし一方においては、綿紡績業の女子労働者の賃金は勤続3年位までは、一般の産業の女子と同じ様に賃金が上昇するがそれ以後は相対的に上昇率が少なくなる傾向のあることや、扶養家族のある女子労働者はほとんどいないのに、綿紡績業の賃金における家族給は相当に重要な要素となつてゐること、女子労働者が大きな部分を占めている生産部門、殊に、紡績部門の賃金は初任給を除いては、他より低率であることなどが、綿紡績業の男女の賃金の開きを大きくしていることも亦、指摘されるべき事実である。

Ⅲ 女子労働者の手取賃金とその使途

第48表 綿紡績工場工員の年令階級別1日当り現金給与額の男女別格差¹⁾

1950年11月調 婦人少年局

年 令 別	1日当り現金給与		女 ²⁾ 男 (%)
	女	男	
総 数	224	383	58.5
18 才 未 満	193	203	98.0
18 才 ～ 19 才	230	252	91.4
20 才 ～ 24 才	281	316	79.5
25 才 ～ 29 才	269	401	67.2
30 才 ～ 34 才	280	443	63.4
35 才 ～ 39 才	271	520	52.1
40 才 ～ 44 才	263	536	49.2
45 才 ～ 49 才	271	535	50.6
50 才 以 上	301	495	60.9

註 1) 基準は男子工員を100とする。

2) 月額で男女別格差をみると、女子は男子の56.1%であり、日額で比較する場合より稍低くなつてゐる。

綿紡績工場の女子労働者の賃金は以上のべた通りであるが、その手取賃金はどの位であろうか。第一部で既にのべた様に、綿紡績女子労働者の大部分（86%）は事業場附属の寄宿舎に住んでおり、そ

第50表 綿紡績女子労働者の通勤、
寄宿別手取現金給与月額
別分布及び平均手取額
1950年11月 婦人少年局調

	通 勤	寄 宿
平均手取額	4,562	3,287
総 数	100	100
500 円 以下	0.3	0.3
501 円～1,000 円	0.1	0.4
1,001 円～2,000 円	1.4	10.3
2,001 円～3,000 円	10.2	31.5
3,001 円～4,000 円	23.7	33.6
4,001 円～5,000 円	29.5	16.9
5,001 円～6,000 円	20.7	5.4
6,001 円～7,000 円	9.6	1.2
7,001 円～8,000 円	2.9	0.3
8,001 円～9,000 円	1.0	0.1
9,001 円～10,000 円	0.6	-
10,001 円 以上	0	0.1

註 1) 女子労働者各人の賃金台帳から
得た資料である。

用をこれでもまかなっているということになる。

Ⅳ 女子労働者に対する現物給与

以上にのべた現金給与の他に、綿紡績工場の女子労働者は何か現物給与をもらっているであろうか。第一に、使用者側の言葉によれば、寄宿労働者の食費に対して補助をしているということである。この額が毎月どの位になつてゐるかを、使用者側の資料によつて調査時の1950年11月から1年間をさかのぼつて計算してみると、各工場の1月当り平均額は434円である。女子の現金給与額平均の5,428円にこれを加えると5,862円となり、時間当り賃金は30円となり、全産業の女子労働者の平均29.4円より稍高い。

食費以外の宿舍の経費も使用者側の提供資料として一応参考のために計算してみると、1月当り平均336円である。しかし、紡績工場の寄宿舎は事業に必要な附属施設であるから、これを現物給与の一部と考えるか否かには問題がある。

これ以外に女子労働者に現物支給の形で品物を与えている場合は25工場の中、7工場にすぎず、これも毎月きまつた給与として与えているのではない。ある工場では勤続の奨励手当として毛糸1ポンドを支給したという例もあり、大体、1年に1回位、銘仙、シャツ、作業衣などを与えていた。

の現金給与額の中から、税金、社会保険などの他に食費を控除することが協定されている。従つてそういう寄宿舎居住の労働者の現金給与の手取額は通勤労働者のそれとは異なるはずである。女子労働者各人の賃金台帳によつて、1950年11月の手取給与の月額第50表の通りである。これによると、通勤の労働者は、月額手取4,562円、寄宿労働者は3,287円で通勤の方が平均で1,275円手取が多い。これは主として前にもふれた通り、当時の賃金協定による食費月額1,170円が控除されていることによる差である。

なお、前述の様に、家に送金したものは半数以上であり、その平均送金額は、1,987円であるから、平均的にみれば、寄宿労働者は月、1,300円を自分の手許にのこすわけで、住居費と食費（会社でまかなう食事だけをとつてい

る場合）以外の、衣服、身のまわり品、教養娯楽などの費用をこれでもまかなつてゐるということになる。

第 三 部

綿紡績工場の女子労働者のための施設

ここでは、いわゆる厚生福利施設とよばれる教育娯楽、運動、医療のための施設の他に食事、飲料水、手洗、洗面、便所など一般職場生活に必要な施設について概観してみたい。食堂、炊事場などは主として寄宿に住んでいる労働者が使用するために附設されたものではあるが、大半は通勤者も使つていたのでここに含め、寄宿舎の中にあつて寄宿労働者が専用にしてゐる施設については、別に、寄宿舎の部でのべるはずである。

第 一 章 綿紡績工場の食事施設

Ⅰ 食堂及び炊事場

1、利用者及び設置場所

綿紡績工場では女子労働者の大部分が寄宿居住者である以上、どこでも食事の施設を持つてゐるのが当然である。これらの施設の利用者は多くは寄宿労働者ではあるが、すべての工場が昼食時など通勤者も利用することになつてゐる。

その設置場所からみても、寄宿舎内に附設されているものは一つもなく、工場の構内に設けられてゐるのが大部分である。（第51表）ただ25工場の中3工場だけが、寄宿舎と工場の建物の中間に設置されているにすぎない。その意味で、綿紡績工場の給食施設は寄宿舎の施設というより、むしろ、工場附設の食堂といふことができる。

従つて、職場との関係が非常に密であつて短い休憩時間（昼食時、45分）に食事をとるに差支えないように、作業場との距離も最大5分、最短1分に足りない時間で行き得るところにある。拘束時間内の食事をとるためには非常に便利な様に配慮されている。しかし、以上のことは、仕事から解放された寄宿舎の私生活の一部を過す場所として、必ずしも適当な位置にあるといふことはできないであろう。

□、給食施設の規模

綿紡績工場附設の給食施設の規模を給食数と食堂の面積、炊事従業員の人数などから考えてみる。

第一に、附設炊事場の1回及び1日に給食できる数を調べた結果は第52表と第53表の通りであり大部分は1回300食以上であり、1日に延べれば、500食未満は全くなく、2,000食以上が半数をしめる。

註1) 事業附属寄宿舎規程第24條、常時30人以上の労働者を寄宿させる寄宿舎には、食堂を設けなければならない。

第51表 食堂、炊事場設置場所
1950年11月 婦人少年局調

	総 数
工 場 内	25
寄 宿 舎 内	22
作業場と寄宿舎の間	0
	3

第52表 綿紡績工場附設炊事場の1回給食数
1951年3月婦人少年局調

給食数	25
1回 300食未満	2
300~500	5
500~1,000	6
1,000~1,500	5
1,500~2,000	2
2,000~3,000	4
不明	1

が食堂収容可能人数の1倍未満、即ち、全員が1回で会食できる広さの食堂は25中2にすぎず、大部分が2倍乃至4倍未満である。2倍又は3倍の場合は労働時間三番制（先番、後番、ひるせん）をとっているの、各番別に食事をすれば問題はないと思われるし、3倍以上4倍未満の場合でも欠勤者その他で、大体、3回に分ければ入れであろう。しかし、1工場ではあるが収容可能数の8倍以上の労働者がいる場合があるが、1回の

第55表 綿紡績工場の労働者用食堂利用者数の食堂1回收容可能人数に対する割合
1951年3月婦人少年局調

割合	25
1倍以上 1倍未満	2
2倍以上 2倍未満	5
3倍以上 3倍未満	7
4倍以上 4倍未満	9
5倍以上 5倍未満	1
6倍以上 6倍未満	1
7倍以上 7倍未満	1
8倍以上 8倍未満	1
不明	1

と思われる。

次に使用している炊事従業員の数からいうと、(第56表)5人未満は全くなく、15人未満の炊事従業員は所は大多数が1回の給食1,000食未満であり、30人以上の炊事人を使用している炊事場では

これを食堂の広さからみると、(第54表)その大きさは工場によつて非常にまちまちであり、小は160平方メートルから大は1,176平方メートルである。労働基準法の規定によると、1平方メートル当たり1人の割合で、収容できるわけで、第54表の広さの数字がそのまま収容人数を示している。食堂の広さはこれを利用する労働者の数によつて異なるから、これを利用者数との比率で出してみると第55表のようになる。

食堂利用者と考えられる労働者数（通勤及び寄宿の合計数）

第53表 綿紡績工場附設の炊事場給食数(1日分)

給食数	25
1日 500食未満	0
500~1,000	4
1,000~2,000	6
2,000~3,000	3
3,000~4,000	2
4,000~5,000	5
5,000~6,000	1
6,000~7,000	1
7,000~8,000	2
8,000~9,000	1
不明	1

第54表 綿紡績工場労働者用食堂の広さ

広さ	25
200 m ² 未満	1
200~300 m ² 未満	5
300~400 m ² 未満	3
400~500 m ² 未満	5
500~600 m ² 未満	1
600~700 m ² 未満	3
700~800 m ² 未満	4
800~900 m ² 未満	2
900 m ² 以上 (1,176)	1

註1) 労働基準法労働安全衛生規則第221条第2項により、食堂は1平方メートルにつき1人の割合が最大の収容能力になるからこの表における室の広さは即ち収容可能人数である。

交代組が更に時を分けて食べることになり、このような食堂では、殊に昼食の様に45分間の休けいで仕事を後にひかえての食事時には非常に混雑が考えられる。事実、この食堂で1回に入れるこの出来る人数は、その面積417平方メートルに対し、672人と回答しており約16%、規定人数を超えている。1回にこの人数で食事をすれば、全労働者は約5回余りの交代で食事をすればすむわけである。もつとも、当時は特需関係で急激な増員をした工場が多く、(25中20工場)殊に、この工場は、1949年末から1950年11月にかけて約1,000人もの人をふやしている。従つて、施設がこれに間に合わなかつた関係もある

1日2,000食以上の食事を作つていているという様に、給食数に従つて炊事従業員の数は異つてゐる。

第56表 綿紡績工場附設炊事場の1回給食可能数別炊事従業員数

給食可能数	25	5人未満	5人~10人未満	10人~15人未満	15人~20人未満	20人~30人未満	30人~40人未満	40人以上
1回 300食未満	2	—	—	2	—	—	—	—
300~500食未満	5	1	1	2	1	—	—	—
500~1,000食未満	6	—	2	3	1	—	—	—
1,000~1,500食未満	5	—	1	2	1	—	—	—
1,500~2,000食未満	2	—	—	—	2	—	—	—
2,000~3,000食未満	4	—	—	—	1	3	—	—
不明	1	1	—	—	—	—	—	—

ハ、給食施設に関する保健衛生上の考慮

以上の様に相当の規模の給食施設を持つてゐる綿紡績工場が、これらの給食施設に対して保健衛生上の考慮をどの程度払つてゐるであろうか。

炊事場の飲用及び洗じょうのために備えてある給水施設はすべてが水道又は、井戸の場合も水道様式の施設である。

食器消毒の施設は炊事場模様替中の1工場を除いてすべての給食施設を持つてゐるが、蒸気消毒と煮沸消毒の場合が大体相半ばしている。中には相当に設備がよく、消毒も毎日行つてゐる所もあるが消毒施設があるというのも名ばかりの所もある。

炊事場の床はタイル張りの2工場以外はすべてがコンクリートであり、洗じょう及び排水に便利に出来てゐる。

炊事従業員は炊事用のはきもの（主としてゴム長靴）をはきかへてゐるが、2工場だけは取かへておらない。入口にクレゾール液をしませたマツトを設けてゐるところもある。従業員の被服もほとんどの炊事場が専用のものをきてゐる。

前に述べた様に、綿紡績工場附設の食堂は、大多数は全員揃つて食事をするだけの広さもなく、交代制で作業をしてゐる関係もあつて食事の時間が組によつてづれてゐる。（後述、寄宿舎の部参照）従つて、すべての労働者に温かい食事を給するためには食事の保温が考えられなければならない。この点を考慮して特別の保温施設をしてゐると、経営者側から回答されたものは25工場中8にすぎない。それも、蒸気パイプで保温しておくという様な特別装置あるものは僅かで、温めて給食する、温い中に渡すなどと答えたものが大部分である。

食堂の床は25中16がコンクリート、8がタイル、1、セメント煉瓦で、すべて、水を流して掃除するには便利ではあるが、保温の点で完全とは云えないであろう。これに關聯して食堂に暖房設備のないところがあることも附加しておこう。

床の種類からみてもすべてが当然椅子とテーブル式であり、云うまでもないが椅子のそなへのないものは皆無である。

II 綿紡績工場の食事

一般的に云つて、綿紡績工場の食事は相当に改善されてゐる。労働基準法の事業附属寄宿規程第26

條によると、1回に300食以上又は1日500食以上の給食を行う場合には栄養士おかねばならない。調査した25工場はいずれも1回500食以上の給食を行つていのであるが、栄養士を置いていない工場が6あり、これは1日3,000食以内の綿紡績工場の中では比較的給食数の少ない工場である。(第57表)

第57表 綿紡績工場附設
炊事場の1日給食可能数別
栄養士の有無

1951年3月 婦人少年局調

栄養士の有無	総数	あり	なし
総数	25	19	6
1日 500食未満	—	—	—
500～1,000食未満	4	1	3
1,000～2,000	6	4	2
2,000～3,000	3	2	1
3,000～4,000	2	2	—
4,000～5,000	5	5	—
5,000～6,000	—	—	—
6,000～7,000	1	1	—
7,000～8,000	2	2	—
8,000～9,000	1	1	—
不明	1	1	—

しかし、調査した工場の大部分が、食事の熱量を計算している。労働者1人当りの熱量が判然としているのは、21工場である。

イ、食事の量と質

食事の熱量と蛋白質を計算している工場(25中21)の1日1人当り平均は、それぞれ2,502Cal. 84.2g(この中動物蛋白17.2g)である。(第58表)

調査した綿紡績工場の女子労働者の平均年齢は19.5才で立業が多い。こころみに、厚生省研究所国民栄養部の日本人栄養要求量標準、17才—20才の比較的重労働の熱量 2330 Cal. 蛋白質 95gと比較すれば、熱量は綿紡績工場が少し多いが、蛋白質は10g程度綿紡績工場が少い。動物蛋白質は(84.2g)中17.2gである。一般的に言つて、動物性蛋白質は総蛋白質の3分の1位が基準となつてゐることから見れば、綿紡績工場では、その占める割合が比較的低い。

工場によつて、熱量、蛋白質、動物性蛋白質の1人当り摂取量に差があるだろうか。先づ熱量を見ると、21工場中2,001 Cal 以上—2,500 Cal 以下 12、2,501 Cal 以上—2,750 Cal 以下 9 となつており、大体、2,500 Cal 前後である。

蛋白質の1人当り摂取量は、第59表の通りである。

第59表 綿紡績工場の1日
1人当り蛋白質摂取量
1950年11月 婦人少年局調

工場数	21
70g 以下	1
71g～75g	3
76g～80g	4
81g～85g	4
86g～90g	5
91g 以上	4

ロ、献立

調査した綿紡績工場の五日間の献立について見ると、次頁のようなものが一般的である。どの工場も大体この程度で大きな差は見られない。使用材料は、主食は、米、麦、パン、うどん等である。

表)しかし、調査した工場の大部分が、食事の熱量を計算している。労働者1人当りの熱量が判然としているのは、21工場である。

イ、食事の量と質

食事の熱量と蛋白質を計算している工場(25中21)の1日1人当り平均は、それぞれ2,502Cal. 84.2g(この中動物蛋白17.2g)である。(第58表)

調査した綿紡績工場の女子労働者の平均年齢は19.5才で立業が多い。こころみに、厚生省研究所国民栄養部の日本人栄養要求量標準、17才—20才の比較的重労働の熱量 2330 Cal. 蛋白質 95gと比較すれば、熱量は綿紡績工場が少し多いが、蛋白質は10g程度綿紡績工場が少い。動物蛋白質は(84.2g)中17.2gである。一般的に言つて、動物性蛋白質は総蛋白質の3分の1位が基準となつてゐることから見れば、綿紡績工場では、その占める割合が比較的低い。

第58表 綿紡績工場の1日1人当り
栄養摂取量

1950年11月 婦人少年局調

1) 綿紡績工場	
熱量	2,502.2 Cal
蛋白質	84.2 g
動物性蛋白	17.2 g

註 1) 調査工場中判然とせぬもの4工場を除いた平均である。

これによると、81g以上のものが、半数以上である。動物性蛋白質の1人当り摂取量の最高は、25.8g 最低は9g である。最も多い部分を占めるのは11g—15g 8、工場 16g—20g、8、工場である。

以上のことから考察すると、食糧事情も異なるが、1949年婦人少年局で調査した製糸工場の食事が一般より相当劣つてゐるのと比べてかなりよくなつてゐる。

〇〇工場献立例

献立名	
十一月一日(水)	味噌汁(白菜・煮干)・沢庵 煮魚(かんぱち)・お浸し(白菜) 麻うどん(油揚げ・長葱・人参・煮干)・沢庵
十二月一日(木)	味噌汁(白菜・煮干)・沢庵 金平ごぼう(ごぼう・いか)・お浸し(白菜) 焼魚(にしん)・お浸し(白菜)
十一月一日(金)	味噌汁(わかめ・煮干)・沢庵 天ぷら(かんぱち)・源平揚げ(大根・人参) かまぼこ・野菜炊合せ(かまぼこ・馬鈴薯・人参・ごぼう)・沢庵
十一月一日(土)	味噌汁(大根・煮干)・沢庵 さつま揚げ煮付・ぬた和(ねぎ・人参・わかめ)・沢庵 みかきにしん甘酢煮・お浸し(白菜)
十一月一日(日)	味噌汁(里いも・白菜・煮干)・沢庵 うどん汁(人参・玉ねぎ・煮干)・沢庵 野菜旨煮(馬鈴薯・里いも・玉ねぎ・煮干)・辛子漬

註 1) 1950年労働省婦人少年局発行「製糸工場の女子労働者」参照

副食の植物性食品は大根、人参、ごぼう、白菜、ほうれん草、ねぎ、いも類、わかめ、こんぶ、等が多く使用されている。油揚げ、豆腐、麩等もかなり使われている。動物性食品は、さんま、いわし、いか、煮干、にしん、鯨、鯖、鰹、竹輪、等が比較的多く使用されている。牛豚肉、玉子等は、大体、5日間に1乃至2回位で、牛豚肉の使用量は、20g—40g程度のものが多い。

第二章 保健衛生及び医療施設

——保健衛生施設——医療施設——生理休暇——

I 保健衛生施設

1. 便所

特に婦人労働者にとつては、職場の便所の問題は相当に重要である。その第一は数が充分にあることであるが、この点、綿紡績工場の設備は如何であろうか。第60表は事業場内に備えられた便所1個当りの女子労働者の人数を他の産業で同じく労働者を100人以上雇つてゐる事業場との比較で示した。労働安全衛生規則によると、同時に就業する労働者100人を超える事業場では30人に1個の便所が必要だとされている。ところが調査の結果では、24工場(1工場は便所数不明)中5工場においては、平均1個の便所を使用する労働者数(同時に就業する片番とひるせんを合計した数)は30人を超えている。そしてその中でも、便所を使用する労働者数が労働安全衛生規則からみた使用可能人数を50%以上超えた工場がある。

第60表 綿紡績工場の女子用便所一
ヶ所当り使用人数(女子労働
者100人以上の事業場との
比較)

1951年3月 婦人少年局調

	綿紡績工場	一般産業 2)
総数	24	99
10人 以下	6	19
20人	11	47
30人	2	21
40人	4	7
40人以上	1	5

註 1) 綿紡績工場数24とあるのは不明工場1を除いたものである。
2) 婦人少年局婦人労働調査資料第8号参照。1951年2月調、鉱業、製造業、商業及金融業、運輸通信業を指す

註 1) 1951年2月、婦人少年局調、女子の職場施設

作業場からの便所の距離を調べた結果は最大5分、最低1分以内で行ける場所にある。

便所の掃除には、綿紡績工場では大部分が専任の掃除人を雇っている。(25工場中24) 一般に規模の大きい事業場でも女子の多い職場で休憩時間中に交代で女子に掃除をさせる場合が相当多いが、綿紡績工場はこの点は管理が届いている。

便所附設の手洗所はいづれも持っていた。(手洗所については別に述べる。)

便所の内側にかぎのついていることは、女子については必須条件であるが、綿紡績工場の女子のための便所は、かぎがこわれているという2工場を除いては、かぎを備えていた。

ロ、手洗施設

綿紡績工場では女子のための手洗所は、便所附設ではなく、大体において手洗専用のものができている。(第61表)

第61表 綿紡績工場の労働者のための手洗施設
1951年3月婦人少年局調

総数	25
便所附設のみ	8
便所附近の洗面所	1
ずつとはなれた洗面所	1
便所附設以外の洗面所	20

手洗所の使用人数は、同時に就業するものとして片番平均人数(先番と後番の合計数の1/2)とひるせんの人数を合計した数とし、手洗所の蛇口1個当りの使用人数は、(第62表)非常にまちまちで、1個当り90人以上が使用する様な工場がある一方、10人未満の工場もあるといった状態である。同じ頃、当局で行った他産業に対する調査結果によると、製造工業では約60%が蛇口1個当り30人未満であるが、綿紡績工場は労働者人数の割合に蛇口数の少ないものがやや多い傾向にある。

これは、おそらく特需関係で人員が急増した関係もある。

なお手洗所の鏡の設備は、25工場中16である。

ハ、浴室

寄宿舎がある関係で浴室は総ての工場が男女別に備えている。社宅には別に浴室がある場合と、社宅の人も寄宿女子労働者の浴室を一定時間に使用している場合とある。

入浴回数は25工場中23は毎日であり、その他は2日に1回である。

女子労働者の入浴時刻は、労働時間に従つて、交代制をとつており、ひるせんと先番が同一時間内に入浴し、後番だけが別の2交代制10、各番別の3交代制13であり、先番が二組に分れ、ひるせん、後番と四交代の場合も2工場ある。いづれも仕事が終わってから入浴するようになっている。

ニ、飲料水施設

飲料水専用としての施設を持っていない綿紡績工場はほとんどなく(25中1工場が、洗面所を使っている外は)施設の種類の水道式が半数以上を求めており、噴水式と水槽式が相半ばしている。(第63表)

第62表 綿紡績工場の手洗いの蛇口1ヶに対する人数

1951年3月婦人少年局調

総数	25
1人～10人	3
11人～30人	6
31人～50人	3
51人～100人	5
101人以上	—
不明	8

第63表 綿紡績工場の飲料水施設の種類の

1951年3月婦人少年局調

総数	25
噴水式	2
水道式	10
噴水式	5
水道式	4
噴水式	3
水道式	1

その施設の場所は作業場内と作業場外と両方にあるものが、24中12で最も多く、作業場内だけの場合は比較的少ない。

II 医療施設

イ、医療施設の規模と設備状況

この調査の対象となつた綿紡績工場は一般に附属寄宿舎を持つており、労働者も1,000人を超えるものが大部分である関係上、必ず何等かの医療施設を持つている。その施設の内容は、専任の医師及び看護婦がおり、診療室の他に病室の備えがあるというのが(一例を除き)すべてに共通である。その各工場の施設内訳の概要は第64表の通りである。

第64表 綿紡績工場別医療施設の概要

1951年3月 婦人少年局調

工場別	診療室数	病室数	定床数	1室当り定床数	労働者数に対する定床数の割合 1)
イロハニホ	2 4 1 1 2	3 7 2 12 3	20 14 12 22 9	6.7 2.0 6.0 1.8 3.0	1.1 0.5 0.3 0.7 0.9
ヘトチリヌ	2 2 3 1 1	4 4 3 2 1	19 15 9 9 4	4.8 3.8 3.0 4.3 4.0	1.2 0.5 1.0 0.5 0.3
ルオワカヨ	1 1 1 4 3	8 5 4 9 5	30 10 12 51 12	3.7 2.0 3.0 5.7 2.4	1.4 1.2 1.3 1.3 0.7
ダレソツホ	4 3 3 1 1	15 9 10 1 9	31 13 50 — 22	2.0 1.4 5.0 — 2.4	2.3 0.8 1.4 — 1.9
ナラムウエ	1 1 1 1 1	5 3 1 3 2	12 15 3 14 10	2.4 5.0 3.0 4.7 5.0	0.8 2.3 0.4 1.1 1.5

註 1) 労働者100人に対する定床数の割合

第一に病室数は1室のものから15室もある施設まで様々であるが大体5室以下である。(第65表)

第二に、病床数は第66表の通り定床20未満が大部分で、定床数からみると病院としての規模を備えているものは25中7工場である。

1室当りの定床数は平均2乃至7床である。次に、定床数は労働者数との関係で如何なっているかを参考のため

第65表 綿紡績工場附属医療施設の病室数

1951年3月婦人少年局調

総数	25工場
1室	3
2室	3
3室	5
4室	3
5室	3
6～10室	6
11～20室	2

註 1) 事業附属寄宿舎規程第33条により常時50人以上の労働者を寄宿させる場合には病室を設けなければならない。

第66表 綿紡績工場附屬
医療施設の定床数
1951年3月婦人少年局調

	總 數	24 (2)
1) 診療所	5 未満 5以上 10未満 10 以上	2 5 10
1) 病院	20以上 30未満 30 以上 40 以上 40 以上 50 以上 50 以上	3 2 1 1

註 1) 病院は定床20以上として、診療所は20未満とした医療法による
2) 定床数不明の工場を除く

第67表 綿紡績工場附属医療
施設の労働者100人
当り病床数
1951年3月婦人少年局

総 数	25 工場
100人に1床未満	10
100人に2床未満	11
2 3	13
不 明	1

第68表 綿紡績工場医療施設の
看護婦数
(1)
1951年3月婦人少年局

総 数	25
1 人	1
2 人	1
3 人	3
4 人	5
5 人	2
6 人 ~ 10 人	7
11 人 ~ 20 人	5
21 人 以 上	1

註 1) 無資格で看護婦の補助をしているものを含む

勤者は年2回以上を必要とするが、25工場の中、年1回は2工場で、それ以外はすべて2回実施していた。

定期健康診断の種目は第70表の通り、結核に関する検査が最もよく実施されていることが報告されており、その採用時の健康診断種目は、第71表の通り、やはり結核の検査が一般的に普及されており打診、聴診、身長、体重、の検査なども相当にひろく行われている。

註 1) 婦人少年局、「病院診療所の看護婦」参照

めにみると、第67表の通り、労働者100人当り2床未満が大部分で、1床に満たないものが25工場中10である。

第三に、看護婦数についてみると、第68表の通り、看護婦5人未満の医療施設は約半数(25中12)にすぎず、一般の診療所が大部分、看護婦5人以下であることからみると、半数は病院に相当する看護婦を雇っていることになる。

医師は最も多い所で専任6人、兼任1人であり、大体専任1人乃至2人が最も一般的であるが、専任の医師を1人も置いていない工場はない。併し、専任の医師とは云つても、毎日、診療はせず、週1乃至3回しか来診してないところもある。

診療科目は、第69表の様に、上の様な少数の医師で内科、外科、婦人科、齒科、眼科、耳鼻咽喉科など一般的な診療をしている場合が最も多く、内科と齒科、又は内科と外科だけを診療している場合が次に来る。

以上、綿紡績工場の医療施設の規模、内容を簡単にみた結果から云えば、その病室、定床数、看護婦数は一般の診療所

第69表 綿紡績工場の医療
施設診療科目
1951年3月婦人少年局調

總 數	25 工場
1) 一般	8
內、齒科	6
內、外科	5
內、外、齒科	2
內科	4

註 1) 一般とは内、外、婦人、小兒、齒科など、1人乃至少数の医師が総てを受持つている場合で、綜合病院という意味ではない。

以上のものも相当にあるが、労働者の人教、医師や診療科目からみると、診療所に近いものであると云えよう。

四、健康診斷

今回の調査対象となつた
綿紡績工場では、いづれも
採用時及び定期健康診断を
行つてゐる。定期健康診断
については法律上、寄宿労

第70表 綿紡績工場別定期健康診断種目
1951年3月婦人少年局調

工場別	健康 診断	打 回診 数	身 聴診 長	体 重	視 力	聴 力	ツベルクリ 検査	X 線 検査	赤 沈 検査	かくたん 検査	その他
総数	7	15	14	15	16	7	18	22	19	6	17
イロハニホ	2	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●
	2	●	—	—	—	●	●	●	—	—	●
	2	●	—	—	—	●	●	●	—	—	●
	2	—	—	—	●	—	●	●	—	—	—
	2	—	●	●	●	—	—	●	●	—	●
ヘトチリヌ	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—
	2	—	●	●	●	—	—	●	—	—	●
	2	—	—	—	—	—	—	●	—	—	●
	2	—	●	●	●	●	●	●	●	—	●
	2	●	●	●	●	—	—	●	—	—	●
ルオワカヨ	2	●	●	●	●	—	—	●	●	—	●
	1	—	—	—	—	—	—	●	●	—	●
	1	●	—	—	—	—	—	—	—	—	●
	2	●	—	—	—	—	—	—	—	—	●
	2	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
タレソツネ	2	—	●	●	●	—	—	—	●	—	●
	2	—	●	●	—	—	●	—	●	—	—
	2	—	●	●	●	●	●	—	●	—	—
	2	●	●	●	●	—	—	—	—	—	—
	2	●	—	—	—	—	●	—	●	—	●
ナラムウエ	2	—	—	—	—	—	●	●	●	—	—
	2	●	●	●	●	—	—	—	—	—	●
	2	—	—	●	—	—	—	—	—	—	—
	2	—	—	—	—	—	—	●	—	—	—
	2	●	—	—	—	—	—	●	—	—	—

駐 ●印は実施している種目

ハ、綿紡績工場の疾病

調査期に最も近い健康診断によつて発見された疾病として、かんとく署に届出された結果から、労働者に対する罹病率を計算してみると、第72表の通り、女子12.0%、男子11.9%である。参考のため、1950年度の労働基準局調べの健康診断結果から、全基準法適用事業場の労働者の罹病率を算出した結果は女子、17.0%、男子18.8%であり、今回の結果の方が幾分低率である。

主な疾病は結核、トラホーム、脚気、寄生虫、
 歯牙疾患であるが、罹病率は（第72表）女子は結
 核、トラホーム、脚気において男子より高く、寄

註 1) 労働省婦人少年局編、婦人労働統計資料(1951年分)による。

第71表 綿紡績工場別採用時健康診断種目
1951年3月婦人少年局調

工場別	聴	診	長	重	力	力	ツベルクリ検査	X線検査	赤沈検査	かくたん検査	その他
総数	17	18	18	19	10	9	20	18	2	14	
イロハニホ	●	●	●	●	●	—	●	—	—	●	
	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	
	●	●	●	●	●	—	—	—	—	—	
	—	●	●	●	●	—	●	●	—	—	
ヘトチリヌ	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—	
	—	●	●	●	—	—	●	—	—	—	
	—	●	●	●	—	—	●	●	—	—	
	●	●	●	●	—	—	●	●	—	—	
ルオワカヨ	●	●	●	●	—	—	●	—	—	—	
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	●	—	—	●	—	—	●	—	—	—	
	—	●	●	●	—	—	—	●	—	—	
タレソツネ	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
	—	●	●	●	●	—	●	—	—	—	
	—	●	●	●	—	—	●	●	—	—	
	●	●	●	●	—	—	●	—	—	—	
	●	—	—	—	—	—	—	●	—	—	
ナラムウエ	●	—	—	—	—	●	—	—	—	—	
	●	●	●	●	●	—	●	—	—	—	
	●	—	—	—	—	—	●	—	—	—	
	●	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	●	—	—	—	—	—	●	●	—	—	

第72表 綿紡績工場の疾病種類別罹患率³⁾
1951年3月 婦人少年層

疾病の種類	第1) 紡 績		第2) 産 業	
	女	男	女	男
罹 病 率 (総数)	12.0%	11.9%	17.0%	18.8%
結 核	3.8	2.9	3.5	4.4
寄 生 虫	1.8	2.2	—	—
歯 牙 疾 患	0.7	1.2	4.1	4.8
ト ラ ホ ーム	0.7	0.3	1.3	1.2
脚 氣	0.4	0.2	1.0	0.4
その他の欠乏症	0.5	0.5	—	—

註 1) 本調査の結果である。1951年3月に最も近い健康診断の結果。

註 2) 1950年度の定期健康診断の結果(労働省労働基準局調)より算出したもの。

註 3) 受検者総数に対する罹病者数の割合。

生虫、齒牙疾患は男子より低い。又女子の結核を除いては前記の全産業の罹病率よりはいづれも低い。

第73表 綿紡績工場の疾病の種類 1)

1951年3月 婦人少年局調

大 分 類 (疾病の種類)	小 分 類 (疾 病 の 種 類)	実 数		%	
		女	男	女	男
	件 数	3,411	651	100	100
伝 染 病 及 び 寄 生 虫 病	結核、肺結核、他の性感染症、梅毒、淋病、その他の寄生動物	1,057 13 11 — — 508 191 5	150 3 3 — — 121 17 1	30.9 0.4 0.3 — — 14.9 5.6 0.1	23.0 0.5 0.5 — — 18.5 2.6 0.2
	痛みの他	— 1	— —	— 3.1	— —
全身病及びビタミン欠乏症	リウマチ、気管支炎、喘息、アレルギー、その他	19 112 134	2 9 27	0.6 3.3 3.9	0.3 1.4 4.1
	貧血、白血病、その他	36 10	4 2	1.1 0.9	0.6 0.3
慢性中毒及びアルコール中毒	鉛中毒、他の職業性中毒、その他	1 — —	— — 1	— — —	— — 0.2
	神経衰弱、痛経、月経不調、その他	24 3 33 222	10 3 10 24	0.7 0.1 1.0 6.5	1.5 0.5 1.5 3.7
循環器系の疾患	心臓弁膜症及び内臓の慢性疾患、動脈硬化、高血圧、糖尿病、その他	39 — 13 11	3 1 8 —	1.1 — 0.4 0.3	0.5 0.2 1.2 —
	鼻副鼻腔炎、扁桃腺炎、喉頭炎、気管支炎、肺炎、その他	53 47 11 79	8 16 2 30	1.6 1.4 0.3 2.3	1.2 2.5 0.3 4.5
呼吸器系の疾患 (結核を除く)	歯周病、歯槽膿漏、歯肉炎、歯根尖周囲炎、歯槽膿漏、歯肉炎、歯根尖周囲炎、その他	222 70 67 48 14	68 13 29 16 4	6.5 2.1 2.0 1.4 0.4	10.4 2.0 4.5 2.5 0.6
	消化器系の疾患	2 20	— 5	0.1 0.6	— 0.8
泌尿性器系の疾患	皮膚及び疎性結合組織の疾患	44 89 15 40	8 7 — 13	1.3 2.6 0.4 1.2	1.2 1.1 — 2.0
	骨及び運動器の疾患	3 80 64	1 10 22	0.1 2.3 1.9	0.2 1.5 3.4

註 1)

第74表 綿紡績工場の結核性疾患の内訳

疾病の種類を細かくみると、第73表の通りであり、

1951年3月婦人少年局調

	綿 紡 織		製 造 工 業	
	女	男	女	男
結核發數	3.8%	2.9%	4.1%	5.2%
要療養者	0.6	0.9	0.2	0.2

全体として、結核性疾患が最高で、女子の疾病の31.6%をしめ、男子は24%である。第2位は寄生虫で女子14.9%、男子18.5%である。もつとも結核性疾患には要注意者を含めているので、これを分けてみると第74表の通りである。

結核総数は男女共、製造工業の平均より低率であるが、要療養者は綿紡織業の方がやや高い。

二、生理休暇

イ、生理休暇に関する規定

生理休暇は、調査した全工場が労働協約及び就業規則の双方又は一方の中ではつきり規定している。

その規定の内容は会社によつて様々であるが、大体、第75表の通りで、無給で必要日数と規定しているのは15社25工場中4社5工場で、大半は2日乃至3日の生理休暇を有給としている。生理休暇の手当の額は「2日を限り出勤扱とし、通常の出勤日の賃金と同様に扱う」場合や健康保険の傷病手当金の通り、標準報酬日額の6割と規定しているのは率の高い方であるが、「基本給の6割乃至5割」と云う規定が5会社10工場でも多かつた。

ロ、生理休暇の請求手続

生理休暇に関する規定は以上の通りであるが具体的にこれを請求する時の手続は如何なつてゐるであらうか。25工場の中、手続のはつきりきまつてゐないのは1工場であり、14工場は印刷された書式

1. H. No.:

工場長	部署	生理休暇願
労働課長	期間 至 月 日	生理休暇願
人事係	月 日	生理休暇願
所属課長	氏名	生理休暇願
担当者	氏名	生理休暇願
計算係	氏名	生理休暇願

第75表 綿紡績工場の
生理休暇に関する規定

1951年3月婦人少年局調

	工場数	会社数
調査対象数	25	15
無給	5	4
有給(総数)	20	11
内 { 有給 2 日	14	8
{ 有給 3 日	4	2
{ 有給 必要日数	2	1

工場長	労働課長	課長	担任者	医務	労働
〇〇紡績株式会社〇〇工場長殿 右の通り御届け致します 昭和 年 月 日 氏名印 科別 期間 事由					
				昭和 年 月 日より 昭和 年 月 日まで 日間	生別休暇 欠特助 届

に記入して届出ることになっており、6工場は口答です。届出書式には大体二つの種類があり、特に生理休暇届又は病欠と銘打つてあるものと、その他の休暇や欠勤届と一つ書式のものとある。口答の場合は保健婦に届出ることになっている工場 3. 自治委員 2. 男子の係長1である。

ハ、生理休暇請求の実状

昭和25年11月分に女子労働者が実際に生理休暇を請求した状況を25工場について調査した結果、請求した人員の在籍人員に対する率は、平均6.4%であるが最低は0.2、最高18.3%で工場によつて非常に差がある。請求人数で延日数を除し、1人平均請求日数を算出すると、1.4日となる。又、延労働日数（全在籍人員が全労働回数を出勤した日数）に対して、生理休暇請求延日数の割合を算出すると平均0.34%、最も少い工場では0.001%、最も多い工場は0.82%となる。即ち、平均、毎日1,000人中3.4人生理休暇をとつていと云うことになる。

第三章 女子労働者の教育機関

——教育機関の種類——工場附設各種学校の授業時間——

I 教育機関の種類

綿紡績工場では女子労働者の大部分が寄宿居住者であり、しかも、その約40%は新制中学卒業の年少労働者である関係上、工場附設の教育機関は従来から相当に一般的なものであつた。戦前から戦後にかけて色々の変遷を経たが、調査当時は、調査対象となつた工場の大部分は女子労働者のために各種学校を附設していた。その反面、定時制高等学校は全くなかつた。講座、あるいはこの様な施設の全くない工場は、大体、所謂、十大紡績以外に属する。(第76表)

経費は大体において経営者の負担となつており、労働者の負担する場合は教科書、材料費などであり、各労働者の負担する場合は20円前後を徴集している。

授業課目としては、洋裁、和裁、生花などは非常に一般的で、ほとんど、どの学校でも行つている。これに対し、英語などは比較的少い。

II 教育施設の授業時間

この調査の結果では、綿紡績工場の附設の各種学校は、すべて労働時間外に授業を行つている。しかし、これらの工場の女子労働者は先番、後番、ひるせんと3種の労働時間制をとつている結果、授業も各番別3交代になつていところ、先番、後番別の2番制、後番のみのところという様に各学校の延授業時間には可成開きがあり、同じ工場でも労働者によつて授業時刻が異なるものがあるわけで、第77表の通りである。

その授業時間数は第78表の通り、大体1日2時間であるが、1時間乃至3時間である。(第78表)

第76表 綿紡績工場附設教育施設の種類

1951年3月婦人少年局調

総 数	25
定 時 制 高 校	-
各 種 学 校	18
講 座	4
全 く な し	3

第77表 綿紡績工場附設学校の交代組別の授業

1951年3月婦人少年局調

総 数	18
後 番 の み	2
先 番、後 番 別	7
先 番、晝 専、後 番 別	9

第78表 綿紡績工場附設学校の

1日授業時間数

1951年3月婦人少年局調

	先 番	晝 専	後 番
総 数	16	9	18
1 時 間	1	1	1
1 時 間 30 分	3	2	3
2 時 間	10	4	12
1 ~ 2 時 間	1	1	1
3 時 間	1	1	1

授業時間になおしてみると、(第80表)最低5時間から最高18時間までで、非常にまちまちであり、先番、後番、ひるせんなどの番によつて、その授業時間も一様でないものもある。従つて、授業を受ける労働者は1週48時間の規定労働時間の外に5時間乃至18時間の授業を受けるということになる。

次に、これらの学校の授業の時刻は具体的にどんな風になつていであろうか。まづ始業時刻は第81表の様に、午後1時30分で終業となり、先番はその後2時から3時前後に授業を始める場合と、4時半から5時前後の場合が多く、始業が午後1時30分となつてい後番の組は、労働時間の前、午前9時前後に授業を始めるのが一般的である。そして、ひるせんの組は、大体、午後授業の先番組と同じ授業時刻である。それ故、先番、後番の労働者は工場に働きに出た後、又は出る前約2時間から学校の授業に出るわけである。

では、学校の終業時刻は如何になつていであろうか。(第82表)先番又はひるせんの場合は学校によつてかなり差が多く、早く終るものは午後3時半、遅い場合は午後8時半終業であり、仕事の前に授業を受ける後番組の場合は午前11時から正午までの間に終るものが大部分で、仕事をひかえているだけに、勉強の終業時刻が比較的差がない。綿紡績工場附設の学校の授業時間(始業、終業、時間の長さ)は、仕事と勉強との関係以外に、寄宿舎生活(起床、就寝、食事)とも密接な関係を持つものであるから、後に、寄宿舎の項でこの問題にふれたいと思う。

従つて、授業を受ける労働者は、実働8時間の後、又は前に、1時間乃至3時間の教育を受けるわけである。勿論、これは強制的なものではないが、女子労働者の多くが18才未満の年少労働者である点からみて、これが効果をあげるか否かはその健康管理に十分な注意が払われるか否かにかかつていであろう。

そこで、この授業がどの位の日数行われるかをみると第79表の通りで、おおむね1週6日、即ち、休日を除いた労働日に授業を行うことになつてい。これを1週の

第79表 綿紡績工場附設学校の交代制と1週授業日数

1951年3月婦人少年局調

	後 番	先 番と後 番 別	先 番、晝 専、後 番 別
総 数	2	7	9
3 日	-	2	-
4 日	1	-	-
5 日	-	1	2
5 ~ 6 日	1	1	-
6 日	-	2	6
7 日	-	1	1

第80表 綿紡績工場附設学校の1週授業時間数

1951年3月婦人少年局調

	先 番	晝 専	後 番
総 数	16	9	18
5 時 間	-	1	-
6 時 間	3	2	3
7 ~ 8 時 間	3	-	3
8 時 間	-	1	1
10 時 間	3	-	3
10 ~ 12 時 間	1	-	2
12 時 間	3	3	3
14 時 間	1	-	1
7 ~ 14 時 間	1	1	1
18 時 間	1	1	1

第81表 綿紡績工場附設学校の
交代組別始業時刻

1951年3月婦人少年局調

	先	番	班	專	後	番
綜	數	16	9	18		
午前8時	—	—	—	1		
9時	—	—	—	5		
9時30分	—	—	—	9		
9時50分	—	—	—	1		
10時	—	—	—	2		
午後2時20分	1	—	—	—		
2時30分	3	—	—	—		
3時	3	—	—	—		
4時	—	—	—	—		
4時30分	2	2	—	—		
5時	3	—	—	—		
5時10分	2	2	—	—		
5時30分	1	2	—	—		
6時	1	3	—	—		

第82表 綿紡織工場附設学校の
交代組別終業時刻

1951年3月婦人少年局調

	先	番	晝	専	後	番
総 数	16		9		18	
午前10時	—		—		1	
10時30分	—		—		1	
11時	—		—		8	
11時20分	—		—		1	
11時30分	—		—		1	
11時40分	—		—		1	
11時55分	—		—		1	
午後0時	—		—		3	
0時30分	—		—		1	
3時30分	1		—		—	
4時	1		—		—	
4時30分	1		—		—	
5時	3		—		—	
5時30分	1		1		—	
6時	1		1		—	
6時30分	1		—		—	
6時40分	1		1		—	
7時	4		2		—	
8時	2		3		—	
8時30分	—		1		—	

第四章 教養娛樂、運動施設

——教養娛樂施設——運動施設

女子労働者の大部分が家をはなれて事業附属の寄宿舎に居住している綿紡績工場では、その若い婦人達の余暇生活のために、教養、娯楽、運動施設をどの程度、備えているであろうか。ここでは、前章で既にのべた教育機関とは別に、経営者側が寄宿女子労働者のため、あるいはそれをも含めた全従業員のために設備している施設行事などについて考えてみよう。調査対象となつた工場はすべて教養娯楽体育のための固定施設を何か備えている。労働者 500 人以上を使用する全事業場の 82% がこの種の固定施設を持つていることに比べると、その率は高いが、これは労働者の大部分が寄宿居住者であることも手伝つていると思われる。

I 教養娛樂施設

ここに教養娯楽施設という範囲は、講堂、娯楽室、図書室その他の固定施設をさしており、調査工場の設置状況は第83表の通りである。この中で講堂が一番普遍的であり、図書室、これにつき娯楽室は設備のない所も可成ある。講堂は大体において従業員全部の使用を目的として設置されているが図書室、娯楽室の約半数は主として寄宿女子労働者の使用のために設置されている。(第83表)

経営者側で教養娯楽施設の一部としていろいろな道具を備えているが、その主なものは第84表の通りで、我が国の家庭に普通設えられている様なものは大体持つているといふことができる。

次に、経営者側が負担して女子労働者のために行う行事は、大体、第85表に示したが、全く行わな

いところはない。行事の中で演芸大会が最も一般的であり、映画をみせる工場も相当にある。しかし読書会は少い。(第85表)

第83表 綿紡績工場の経営者所有
娯楽教養施設数

1951年3月婦人少年局調

講 堂	娯楽室	図書室	割ほう室
あのもとの 数の総数	23	15	5
イ	1	—	—
ロ	1	1	1
ハ	1	2	1
ニ	1	—	—
ホ	1	3	—
ヘ	1	1	—
ト	1	1	—
チ	1	—	—
リ	1	1	—
ヌ	1	—	—
ル	2	1	—
オ	1	3	—
ツ	1	—	—
カ	1	1	1
コ	1	1	—
タ	—	1	—
レ	1	1	1
ソ	1	3	—
ツ	—	—	—
ネ	1	1	—
ナ	1	1	—
ラ	1	4	—
ム	1	—	—
ウ	2	2	—
エ	1	1	1

第85表 綿紡績工場の娯楽行事種類

1951年3月婦人少年局調

の 救 の あ	コーラス	演 劇	映 画	読書会	演芸大会	のど自慢
	19	18	22	6	24	19
イ	●	●	●	●	●	●
ロ	●	●	●	—	●	●
ハ	●	●	●	—	●	●
ニ	●	●	●	—	●	●
ホ	●	●	●	—	●	—
ヘ	●	—	●	—	●	●
ト	●	—	●	●	●	—
チ	●	—	●	●	●	●
リ	●	—	●	●	●	●
ヌ	—	—	●	—	—	●
ル	—	●	●	—	●	●
オ	●	—	●	—	●	●
リ	●	●	●	●	●	●
カ	●	●	●	—	●	●
ヨ	●	●	●	—	●	●
ダ	—	●	●	—	●	●
レ	●	—	●	—	●	—
ソ	●	●	●	—	●	●
ツ	●	●	●	—	●	●
ネ	●	●	●	●	●	●
ナ	—	—	●	—	●	●
ラ	●	●	●	—	●	●
ム	●	●	●	—	●	●
ウ	●	●	●	—	●	●
エ	●	●	—	—	●	—

註 ●印はあるもの

第84表 綿紡績工場別娯楽教養の爲の道具設備状況

1951年3月 婦人少年同調

	ミシン	生花道具	茶道具	ラジオ	蓄音器	ピアノ	オルガン	その他の楽器	映写機
施設数	23	21	19	22	21	19	18	16	10
施工場	25台	●	●	●	11台	1台	1台	不明	2台
イロハニホヘトナリヌルオリカヨタレソツネナラムウエ	19	-	●	●	10	1	2	不明	-
	5	●	●	●	5	1	1	●	-
	16	●	●	●	3	1	1	不明	-
	7	●	●	●	4	1	-	●	-
	19	●	●	●	1	1	1	●	-
	23	●	-	●	2	1	4	-	-
	12	●	●	●	2	1	1	●	-
	13	●	●	●	1	1	-	●	-
	6	●	●	●	1	-	-	-	1
	18	-	●	●	9	1	1	●	2
	8	-	不明	不明	不明	-	-	●	-
	10	●	●	●	2	-	3	●	1
	36	●	●	●	10	1	1	●	1
	24	●	●	●	2	1	1	-	1
	5	●	●	●	1	-	2	-	1
	16	●	-	-	10	2	3	●	-
	-	●	-	-	-	-	-	-	-
	11	●	●	●	3	1	2	●	-
	18	●	●	●	1	1	2	●	-
	9	●	●	●	2	1	1	●	1
	1	不明	不明	不明	-	1	1	●	3
	20	●	●	●	2	1	1	●	1
	10	●	●	●	2	1	1	●	-

註 1) 各工場別の表中の数字は台数を示す。・印は施設あるもの

II 運動施設

調査した綿紡績工場の運動施設として主なものは第86表の通りで、すべての工場はこの表にかかけ

第86表 綿紡績工場の経営者所属の運動施設数

1951年3月 婦人少年局調

	総合運動場	テニスコート	バレーコート	ピンポン室	体操場	プール	バドミントンコート	その他
あるものの総数	22	23	23	23	9	3	4	3
イロハニホヘト	2	2	2	2	1	—	—	—
チリヌルヲ	1	3	2	3	1	—	—	—
カヨタレソツネナラムウエ	1	1	2	4	1	—	—	—
ヲ	2	1	1	1	—	—	—	—
カ	1	2	2	2	—	1	2	—
タ	2	2	2	2	—	—	—	バスケット1
レ	2	4	2	2	1	—	—	陸上競技100m直線コース1
ソ	1	2	2	3	—	1	—	—
ツ	1	1	1	1	—	1	—	—
ネ	1	1	1	2	—	—	—	—
ナ	1	3	1	3	1	—	1	—
ラ	—	—	—	1	—	—	—	—
ム	2	2	—	2	1	—	1	—
ウ	1	2	3	2	—	—	—	—
エ	1	2	1	2	1	—	—	—
イ	1	1	1	10	—	—	—	—
ロ	2	4	2	1	—	—	—	—
ハ	—	8	2	不明	—	—	—	—
ニ	2	1	1	2	—	—	—	—
ホ	1	1	1	1	—	—	1	—
ヘ	1	1	2	1	—	—	—	—
ト	1	1	1	1	—	—	—	—
チ	1	—	1	1	—	—	—	—
リ	1	—	1	1	—	—	—	—
ヌ	1	—	1	1	—	—	—	—
ル	1	—	1	1	—	—	—	—
ヲ	1	—	1	1	—	—	—	—
ヨ	1	—	1	1	—	—	—	—
タ	1	—	1	1	—	—	—	—
レ	1	—	1	1	—	—	—	—
ソ	1	—	1	1	—	—	—	—
ツ	1	—	1	1	—	—	—	—
ネ	1	—	1	1	—	—	—	—
ナ	1	—	1	1	—	—	—	—
ラ	1	—	1	1	—	—	—	—
ム	1	—	1	1	—	—	—	—
ウ	1	—	1	1	—	—	—	—
エ	1	—	1	1	—	—	—	—

第87表 綿紡績工場の運動行事の種類

1951年3月 婦人少年局調

	運動会	ハイキング	遠足	バレー試合	テニス試合	ピンポン試合	バドミントン試合
あるものの総数	20	14	9	17	17	19	8
イロハニホヘト	•	•	•	•	•	•	•
チリヌルヲ	•	•	•	•	•	•	•
カヨタレソツネナラムウエ	•	•	•	•	•	•	•
ヲ	•	•	•	•	•	•	•
カ	•	•	•	•	•	•	•
タ	•	•	•	•	•	•	•
レ	•	•	•	•	•	•	•
ソ	•	•	•	•	•	•	•
ツ	•	•	•	•	•	•	•
ネ	•	•	•	•	•	•	•
ナ	•	•	•	•	•	•	•
ラ	•	•	•	•	•	•	•
ム	•	•	•	•	•	•	•
ウ	•	•	•	•	•	•	•
エ	•	•	•	•	•	•	•

た程度の運動施設（総合運動場、テニス、バレー、ピンポン、バドミントン、バスケットのコート、プール、体育場、その他）のいずれか一種類又はそれ以上の設備を持っている。その中でも、一番普遍的なのは総合運動場、テニス、バレーのコート及びピンポン室であり、プール、バスケットコート、スケート場などはいずれかと云えば珍しい例である。

経営者側が経費を負担して行っている運動の行事では、一番多いのは運動会、ピンポンの試合などであり、バレー、テニスの試合なども比較的多い。（第85表）

第 四 部

綿紡績工場の女子寄宿舎

第一章 女子寄宿舎の施設

——寄宿舎の規模と収容率——寢室（居室）の広さ——交代のための寢室の設備——暖房照明——畳、寝具——便所——洗面所——

既にしばしばふれた様に、調査した綿紡績の工場はすべて労働者のための第一種寄宿舎を備えている。しかし、特需のための急激な増員で増築が間に合わないために、第一種事業附属寄宿舎規程の適用除外の許可を受けている例もあつた。それ故、ここにのべようとする綿紡績工場附属寄宿舎の実態は、特需増員のために、多少、労働基準の規定を下まわっているものが若干出てくるであろう。

I 女子寄宿舎の規模と収容率

調査対象となつた綿紡績工場の規模を、そこに収容できる人数からみると、（第88表）501人以上

第88表 綿紡績工場所属女子寄宿舎の収容可能人数とその収容率

1951年3月 婦人少年局調

収容可能人員 収容率	総 数	500人 以下	1,000人 以下	1,500人 以下	2,000人 以下	2,500人 以下	3,000人 以下	3,500人 以下	3,500人 以上
総 数	25	4	11	4	1	4	—	1	—
50以下 ^(%)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
51～60	—	—	—	—	—	—	—	—	—
61～70	1	1	—	—	—	—	—	—	—
71～80	3	—	3	—	—	—	—	—	—
81～90	2	1	—	1	—	—	—	—	—
91～100	10	1	3	2	1	—	—	—	—
101～110	8	1	4	1	—	1	—	1	—
111～120	1	—	1	—	—	—	—	—	—
121～130	—	—	—	—	—	—	—	—	—
131～140	—	—	—	—	—	—	—	—	—
141～150	—	—	—	—	—	—	—	—	—
151以上	—	—	—	—	—	—	—	—	—

1,000人以下が最も多いが3,001人をこえる寄宿舎もあつた。

この収容可能人数は労働基準法の規程によつて1人当り1.5畳として算出したのであるが、これと現在収容人数とを比較してみると（第88表）調査当時は大体において、入られるだけの女子労働者を収容している（収容率91%以上100%以下）ものが半数近くをしめており、概していえば、収容可能人数にみたないものは少く、これを超えるものも相当にある。これは前述の様に特需増員が主なる原因であると思われる。

註 1) 事業附属寄宿舎規程附則第41條

第89表 綿紡績工場附属女子寄宿舎の室数

1951年3月 婦人少年局調

室 数	工 場 数
総 数	25
30 未 満	2
30 ～ 50 未 満	1
50 ～ 100	9
100 ～ 150	7
150 ～ 200	4
250 ～ 300	1
300 以 上	1

寄宿舎の舎屋は大多数（25工場中23）が二階建であり、その他は一階であるが、一階ばかりの場合には非常に棟数が多くなり、最大29棟という場合がある。

居室（寢室でもある）の数からいうと、50室から150室が最も多い。（第89表）

II 居室（寢 室）

1. 室 の 広 さ

寄宿舎別の各室の畳数と室数を第90表に示した。この表でも分る通り、綿紡績工場の寄宿舎は大体において、15畳から20畳の室が大部分であり、10畳～15畳、20畳乃至24畳がこれにつぐ。（第91表）と

第90表 綿紡績工場女子寄宿舎別居室の大きさと別室数

1951年3月 婦人少年局調

	総 数	4 畳未満	4～6 畳 未 満	6～8 畳 未 満	8～10 畳 未 満	10～15 畳 未 満	15～20 畳 未 満	20～24.1 畳 未 満	24.1 畳 以 上
総 数	2,924	7	27	77	41	351	2,143	258	10
イ	124	—	—	—	—	16	108	—	—
ロ	184	—	—	8	4	10	160	—	2
ハ	27	—	—	2	—	—	25	—	—
ニ	247	—	—	2	16	—	229	—	—
ホ	107	—	2	45	3	—	52	5	—
ヘ	123	—	—	—	—	7	113	2	—
ト	189	—	—	—	—	—	189	—	—
チ	66	—	—	—	—	—	48	18	—
リ	175	—	—	—	—	22	153	—	—
ヌ	87	—	—	—	—	—	87	—	—
ル	127	—	—	—	—	5	10	112	—
オ	84	1	1	—	1	3	49	29	—
ソ	58	—	—	—	—	—	58	—	—
カ	328	—	8	—	8	—	312	—	—
コ	132	—	—	14	—	—	118	—	—
ク	93	—	—	—	—	69	24	—	—
ケ	123	6	16	—	—	81	20	—	—
セ	178	—	—	2	4	8	124	32	8
ソ	27	—	—	—	—	12	3	12	—
タ	95	—	—	—	—	—	95	—	—
ナ	105	—	—	—	3	—	102	—	—
ラ	30	—	—	—	—	—	—	30	—
ム	64	—	—	—	1	39	24	—	—
ウ	93	—	—	—	1	79	—	10	—
エ	48	—	—	—	—	—	40	88	—

第91表 綿紡績工場附属女子寄宿舎の居室居室の広さ

1951年3月 婦人少年局調

総 数	25 寄宿舎
10畳～15畳 未満が60%以上の宿舎	4
15畳～20畳 未満が60%以上	17
20畳～24.1畳未満が60%以上	1
その他	3

するためにどんな施設が備えられているであろうか。

この調査の結果では「同一の寢室」に異つた交代組の労働者を寄宿させている寄宿舎は全くない。

註 1) 事業附属寄宿舎規程第9條

註 2) 事業附属寄宿舎規程第21條

これは収容可能人数から云えば、10人乃至12人である。

ロ、交代のための寢室の設備

後に述べる様に、綿紡績工場では交代で労働する寄宿労働者の就寝時間は全く逆とはならずとも、多少ずれがあることが予想されるが、お互に他の交代組の人の睡眠を妨げないように

25工場の中、異つた交代組が全く別棟に寄宿している場合10、同棟内で室だけが別になつてゐる場合15である。

次に、先番は朝が早いので、(起床時刻については後にのべる) 早く就寝しなければならないはずであり、殊に、夏時間中はまだ明るい中に寝ることもあり得ると思われる。これに関して、窓や戸口に暗幕等の設備があるかを調べた結果は25中僅かに2工場に備えてあつたにすぎない。ただ、暗幕はないけれども二重障子、白いカーテンなどをつけて昼をつけているところが多少ある。(25中5工場)

ハ、暖房、照明施設

以上の女子寄宿舎で暖房施設の全くないのはほとんどない(25中1工場)が、その暖房施設は大多数は火鉢(25中23工場)であり、これにこたつを併用している場合がある。(23中3工場)又、火鉢やこたつもなく、湯たんぽしか備えていない場合もある。概して云えば、15~20畳という広さの部屋に火鉢が置いてあるというのが現状であり、ラヂューター、ストーブ等比較的近代的な設備は全くなかつた。(最近になつて、スチームの設備をした寄宿舎が新たに建設されてはいるが。)

暖房の費用はその大部分(23中21工場)は経営者の全額負担であり、他は、実情において経営者は一部負担し、労働者側がこれを補つてゐる。たとえば、(1)工場では、経営者側から寄宿舎の各室(15~20畳)に「1日たどん3個と若干の火種(木炭)を」与えているが「それだけでは足りないの」で、同室のものが組になつて木炭を買つて暖をとつてゐる」と労働者の代表は語つてゐた。又、湯たんぽが各室に1個という場合も同様である。しかし、こうした極端な例は一般的なものではない。

次に、寄宿舎の居室の照明についてみると、概して良好といえよう。事業附属寄宿舎規程第19條の第7項によつて室の大きさに必要な燭光数を得、実際にそこに使用している電球の明るさ(ワット)を燭光に換算して、規程の明るさに対する率(%)を算出してみると、各室の照明の状況は第92表の通りである。これによれば、総室数の80%は規定通り又はそれ以上の明るさの照明をして、

おり、約40%は規程の2倍以上明るい電燈をつけてゐる。しかし、これはどの寄宿舎も一様にその80%が正当に明るい照明をしているという意味ではなく、大多数の寄宿舎では各室とも法規上正当な照明にしている一方では、一部の寄宿舎(25中5寄宿舎)では大部分の室が法規で定められた照度以下の照明をしているということなのである。

以上は、室の大きさに比較して電燈の明るさがどの位であるかをみたわけである。しかし、実際にどの位の電燈を使用しているかという、綿紡績工場の寄宿舎で最も一般的な

室の大きさは15畳であり、これには市販の100ワット電球を1個か、60ワットを2個つけているのが

第92表 綿紡績工場附属寄宿舎の室の照明の
規定の明るさに対する割合 1)

1951年3月婦人少年局調

各室の照明度	実数	%
総数	2,914	100.0
規程の明るさの		
75%未満の室	2	0.6
100%未満の室	555	19.4
150%未満の室	1,148	40.6
200%未満の室	962	34.0
200%以上の室	155	5.4
不明	92	-

註 1) 事業附属寄宿舎規程第19條の第7項により(a)各室に必要な燭光数を出し(b)各室の実際の電燈のワット数を燭光数に換算し $\frac{(b)}{(a)} \times 100$ を算出した結果であり、100%に満たないものは、法規の基準以下である。

最も普通である。15畳に60ワット1個と云う場合も多少あるが、これでは明るさが最低基準に達しない。20畳の部屋には60ワット2個が最も普通である。

ニ、畳と寝具

女子寄宿舎の居室(寢室)は全部畳敷きであるが、ひどく破損している様な場合はない。ほとんはすべての寄宿舎で経営者側から上下3枚づつ貸与されており、シーツも大体貸与されているが、全然ないところ(1)や、室の人数よりも少く、全部にわたりきらない寄宿舎(2)である。

III 女子寄宿舎の便所

女子寄宿舎の便所は、大体において旧来の日本式汲取り便所が多く、(25中16寄宿舎)、その他では水洗式のみの場合もあり、旧来のものと両方の設備を持つ場合もある。

便所数と人数の割合は第93表の通りで、寄宿人員が500人以下の場合にはみな便所1ヶにつき20人以下であり、寄宿人員500人をこえる場合は1例をのぞき便所1個につき25人以下である。全体とし

第93表 綿紡績工場附属女子寄宿舎の
便所一ヶ当り使用人数

1951年3月婦人少年局調

	寄宿労働者 101人以上500人以下	寄宿労働者 501人以上
総数	4	21
15人以下	2	10
16人以上20人以下	2	7
21人以上25人以下	-	8
26人以上	-	1

註 1) 労働基準法事業附属寄宿舎規程第28條第3項によると

寄宿人員100人をこえ500人以下の場合には20人に1ヶ、
寄宿人員500人をこえる場合は25人に1ヶとなる。

てみて大体便所の数は人数に匹敵して十分備えられてゐるとみられる。

便所の内かぎは1例を除き全部ついている。

便所の床についてみると、全部の便所が板ばりの寄宿舎は少く、(25中4)大体はコンクリートかタイルの床である。

女子寄宿舎の便所掃除のために、専任の人を雇つてゐる寄宿舎は25中5にすぎず、これ

も大部分は女子労働者が交代でこれを手伝つ

ており、他の大部分の寄宿舎では、専任の人

をやとわず全部女子の寄宿労働者が交代で掃

除してゐる。大体において清潔に保たれて

ゐる。便所の専用手洗は1例を除いては調査した工場はすべて備えており、その全部が流水式であつた。

IV 女子寄宿舎の洗面所、洗濯場

女子寄宿舎の洗面所は大体、便所とは別に専用の施設となつてゐる。蛇口1個当りの使用人数は工場の半数以上は20人未満、大多数が30人未満である。(第94表)

洗濯場が専用に設けられてゐる寄宿舎は25中23であり、たらいやバケツを備えている所と、流しに水を汲んで洗濯するような設備の所とある。

第94表 綿紡績工場附属女子寄宿舎手洗所の蛇口1ヶ
当り使用人数

1951年3月婦人少年局調

1ヶ当り人数	工場数
総数	25
10人未満	7
10人以上20人未満	8
20人以上30人未満	6
30人以上50人未満	1
50人以上100人未満	2
不明	1

註 1) 事業附属寄宿舎規程第28條第5項参照

第二章 女子寄宿舎の管理

——寄宿舎規則——女子寄宿舎の管理者——

I 寄宿舎規則

調査した25の寄宿舎は全部寄宿舎規則を持っていたが、その制定年月は第95表の通りである。

寄宿舎規則の内容は、労働基準法第95條で規定されている

第95表 綿紡績工場の寄宿舎規則の制定年月

1951年3月婦人少年局調

年	中	数	25
22	年	中	1
23	年	中	19
24	年	中	3
25	年	中	2

事項、即ち、

1. 起床、就寝、外出及び外泊に関する事項
2. 行事に関する事項
3. 食事に関する事項
4. 安全及び衛生に関する事項
5. 建設物及び設備の管理に関する事項

が主なものである。しかし、その他に、

自治制度に関する事項、入舎退舎に関する事項、外来者の面会、宿泊に関する事項、福利厚生施設の運営、使用に関する事項なども含まれているのが普通である。

II 女子寄宿舎の管理者

事業附属寄宿舎に寄宿する労働者の私生活の自由は、労働基準法第94條でまもられており、使用者はこれを侵してはならないことが規定されているが、その建物や設備の管理については使用者が責任を持つべきもので、綿紡績工場ではいづれの宿舎でも使用者の管理者をおいている。これは、従来、所謂、寮母、舎監などによれば、労働者の私生活を拘束していたものと比べると可成その仕事の内容を異にしている。大体において寄宿舎の建物、備品の管理などが経営者側の寄宿管理者の主たる仕事の一つとなつてゐる。しかし、多くの寄宿舎（25中16）では、経営者側の寄宿舎管理者が寄宿する女子労働者の私生活についての相談相手となつてゐる。一方、積極的に労働者の生活を監督し、指導すると云つた場合は比較的少い。（25中3）

第96表 綿紡績工場の女子寄宿舎の管理者

1951年3月婦人少年局調

	総数	専任	兼任
		女	男
実数	206	129	33
%	100	62.6	16.0

全体としてみると、綿紡績工場附属女子寄宿舎の管理者が、第96表の様に、約80%が専任者である。兼任の場合は労務課職員か、教育係（学校の）である。兼任の場合は比較的男子が多く、そのほとんどが労務課職員であるが、専任の場合は大半が女子である。各舎

別にみると第97表の通りで、大部分の寄宿舎では専任の男子1乃至2人を寄宿舎管理者をしておき、その下に数人の女子をおいている。

寄宿舎管理者は工場によつていろいろな名称が使われているが、その最高の責任者は、寄宿舎係長又は寄宿舎主任という名称が与えられている場合（25中5）と、従来の名称に近い寮監、舎監などと呼ばれている場合もある。（25中5）

自治組織と寄宿舎管理者との関係

は寄宿舎管理者である男子（多くの場合最高の管理者）は皆自治組織のメンバーでない。しかし、女子寄宿舎の自治組織に全然関係を持つていない場合は25中14であり、その他の11寄宿舎では男子の寄宿管理者が、自治組織の顧問又は相談役をしている。その下で働いている女子の寄宿管理者は自治組織と全く関係のないものはむしろ少く、（25寄宿舎中7）自治組織の顧問又は相談役になつてゐる場合が11、自治組織のメンバーである場合が6であり、その中役員をしているものもある。

第97表 綿紡績工場別の女子寄宿舎の管理者の男女別数
1951年3月 婦人少年局調

	総 数	専 任		兼 任	
		女	男	女	男
総 数	206	129	33	25	19
イ	4	3	1	—	—
ロ	22	16	6	—	—
ハ	5	5	—	—	—
ニ	8	7	1	—	—
ホ	4	3	1	—	—
ヘ	10	7	3	—	—
ト	13	—	—	12	1
チ	9	8	1	—	—
リ	6	5	1	—	—
ヌ	9	2	1	2	4
ル	5	2	3	—	—
オ	8	5	—	—	3
ワ	7	5	1	—	1
カ	23	7	1	7	8
ヨ	6	5	1	—	—
タ	5	4	1	—	—
レ	10	9	—	—	—
ソ	8	6	2	—	—
ツ	4	—	3	1	—
ネ	7	6	1	—	—
ナ	8	3	1	3	1
ラ	2	1	1	—	—
ム	8	7	1	—	—
ウ	11	10	1	—	—
エ	4	3	1	—	—

上、使用者側と自治組織との連絡会議であるという例もある。(24中4組織)

各自治組織はこれらの機関の他にそれぞれ専門部会を持つて運営しているのが普通であるが、その他に予算委員会、賞罰委員会などの特別委員会の制度をおいているところもある。又、大きな寄宿舎には総自治委員会の下に各寮毎に自治委員会をおいている場合、などもある。

1. 自治総会

定期総会は第98表の通り1月又は2月に1回づつと可成頻ぱんに開くことにしている場合と、年に1回又は2回しか開かない場合とがあり、いづれかと云えば後者の方がやや多い。しかし、定期総会の他に臨時総会を開くところが可成多く、(24中15組織)調査時に最も近い会期(臨時も含めた)は大半はさかのぼつて半年以内に開いている。この最近の総会で最も多く議題となつたのは規約改正、役員の改選、会計、予算の報告である。又、臨時総会では「定員外の人員收容」、「特需生産にからむ寄宿舎問題」「風紀問題」「盗難問題」などがあげられている。

しかし、この最近の総会でメンバーがどの位発言したかと言う問に対する回答の約半数は一定の人達が一部分発言するだけであると報告しているが、身近かな問題だと相当に活潑な発言があると答えた組織もあつた。

2. 自治委員会

自治委員会の構成員は普通、委員長(副委員長をおく場合が多い)と自治委員から成つており、後

第99表 綿紡績工場の女子寄宿舎の定期自治委員会開催回数
にも述べるが自治委員は概ね(24中22組織)室の代表として室単位に選出されている。

総数	24
1月	19
2月	3
3月	1
不	1

この自治委員会は前にも述べた様に、総会に次ぐ決議機関となつていところが大部分であるが、決議機関と同時に執行機関をも兼ねる場合が可成ある。勿論、この場合は簡単な事項の決議に止る。自治委員会の定期開催回数は総会に比して頻ぱんであり、(第99表)大体、日常のことは総会までもつていかずにこの会議

□、自治組織の役員

1. 自治委員

自治委員は大体室単位に選ばれ、(24中20組織)それが室長であり、即ち自治委員である。従つて人数は非常に少いところで30人、多いところは173人にも及ぶ。しかし、それ以外の組織では寮単位に選ばれ、寮長とよばれるものが自治委員であり、この場合は自治委員の人数は室単位の場合より少く、4人乃至29人である。

選挙の方法には二つあり、各室(又は各寮)から推せんする場合と、無記名投票で互選する場合とがあるが、後者が圧倒的に多い。(24中22)つまり、小選挙区で無記名投票が行われていることにな

第98表 綿紡績工場の女子寄宿舎の自治総会開催回数

総数	24寄宿舎
1年	7
2年	6
4年	1
6年	2
1年	6
不	2

る。ただ、例外的に委員長、副委員長がすいせんした候補を室毎に投票するという場合もある。

2. 常任委員

常任委員(名称は様々で理事、総務委員、評議員など)は、自治委員の選挙の様に、自治組織の全員が有権者である場合と、選ばれた自治委員の互選の場合とがあり、相半ばしている。ただ全員が投票権を持つ場合は、各寮単位に選挙する場合が大部分であり、従つて、これが寮長(及び副寮長)となつて常任委員の構成メンバーとなる。しかし自治委員の中から互選する場合は自治委員の一部が常任委員会を構成していることになる。

3. 委員長、副委員長

自治組織の最高責任者は「自治委員長」とよんでいるところと会長とよんでいるところとあるが、一般に各寄宿舎に1人である。そしてその他に副委員長(又は副会長)が1人乃至2人(多い場合は5人)おかれている。しかし、例外的に、2人の最高責任者をおき、副をおかぬ場合と、1人の最高責任者をおかず同列に5人の寮長が責任を持つてい場合がある。しかし、この二つの場合は前述の自治委員会に使用者が出席して連絡会議の様な形をとつてい。これら正副自治委員長の選挙制度をみよう。第100表A及びBの様に、正副両委

第100表 B 綿紡績工場の女子寄宿舎
副自治委員長の選挙有権者
1951年3月婦人少年局調

総数	21
全自治委員	17
一部以外の委員	1
寮長又は室長(自治委員)	3

第100表 A 綿紡績工場女子寄宿舎自治委員長の選挙有権者
1951年3月婦人少年局調

総数	24
全自治委員	17
一部を除く全自治委員	2
室長又は寮長(自治委員)	2

員長の投票の有権者は大体において、自治組織のメンバー全員であり、一部には自治委員(室長又は寮長)の互選となつてい組織もある。全員が投票権を持つ場合でも、自治委員(室長又は寮長)又は常任委員が候補者となる場合と前委員長、自治委員会などの推せんした候補に投票する場合とある。副委員長も略同様である。しかし、全般的にみると、正副自治委員長の選挙は全員が投票権を持つて無記名投票が行われている。

II. 寄宿舎の自治組織と労働組合の関係

寄宿舎に対する問題に労働組合が関与するか如何かを自治組織の役員に質問した結果では、24組織の中関与する場合は9。しない場合15であつた。関与する場合、過去においてどんな例があつたかをみると、経済問題7例、寄宿舎の私生活問題3例、娯楽、教養に関する問題7例である。経済問題とは例えば、各期の暖房、居室の設備、洗髪場、食事などに関する問題などであり、教養娯楽に関する問題では、演芸会を開催する時、組合が経済的に援助し、又、討論会、クリスマスの場合も同様に組合が援助している。いづれにしろ、労働組合が関与する寄宿舎の問題は経済的な問題に関連のある事項が多い事は当然であろう。

労働組合は寄宿舎問題に関与しないと回答している寄宿舎中には、関与はしないが経営者と自治組

織の連絡会議には労働組合の役員がオブザーヴァーとして出席するものも相当ある。(第Ⅲ参照)

Ⅲ 自治組織と経営者との連絡会議

自治組織と経営者側の連絡のための会議は大部分(25中23)の寄宿舎で持たれている。そのメンバーは、自治組織の役員と経営者側の代表者で成っている場合(23中14)とこれに労働組合の代表者が参加している場合(23中9)とある。その人数は全部で第100表の通りである。大体において定期的に1月1回の会議を持つことになっているが、必要の都度開催するという寄宿舎も多少(23中5)ある。

第101表 綿紡績工場女子寄宿舎
自治会と経営者との連絡
会議の有無

1951年3月婦人少年局調			
会議メンバーの総数			23
10人未満	人	未	2
10～30	人	満	13
30～50	人	〃	4
50～100	人	〃	1
100～200	人	〃	1
200人以上	人	〃	1
不明			1

第四章 女子寄宿舎の生活

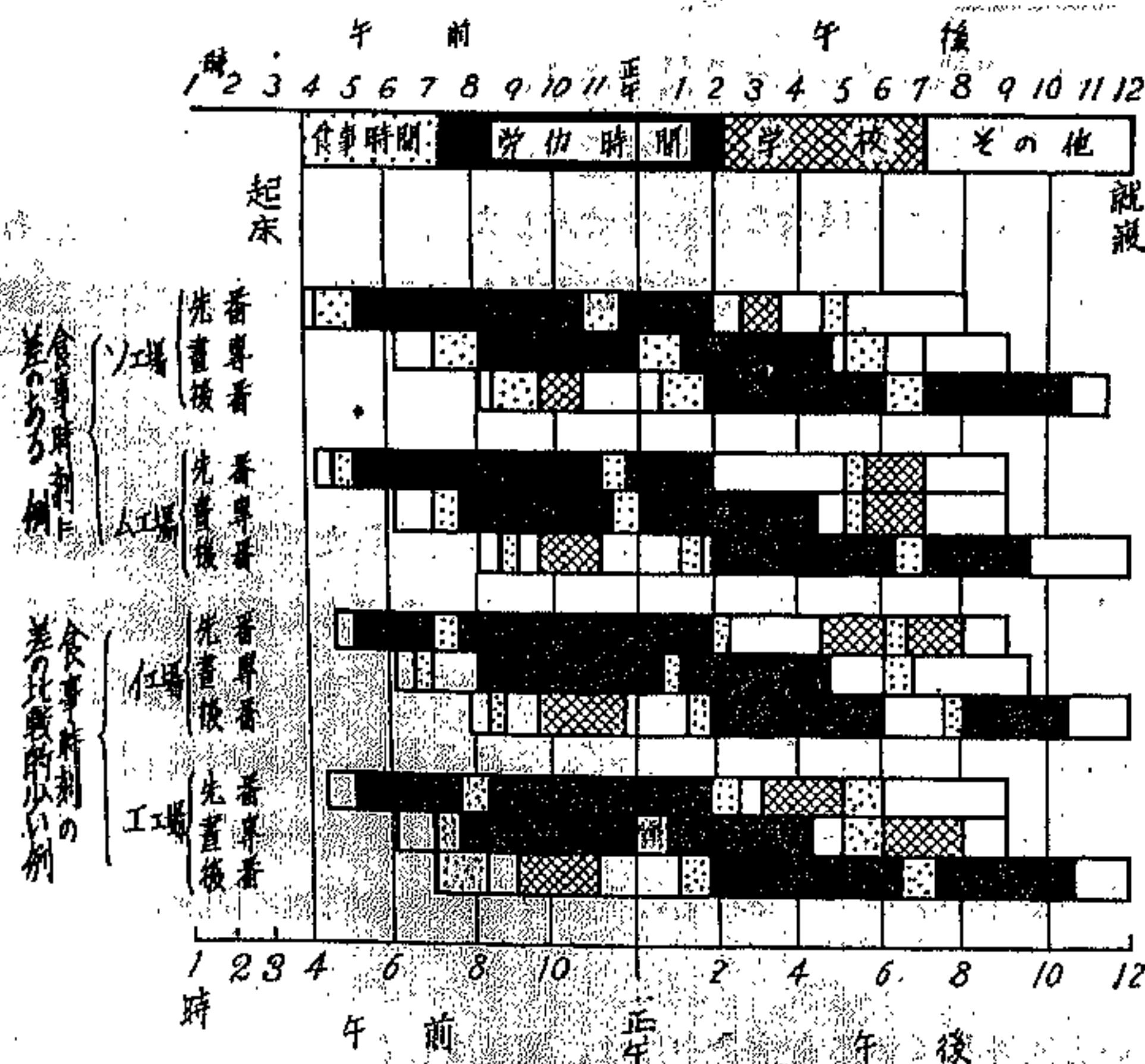
——女子寄宿舎の生活時間(食事——起床——就寝——入浴——)外出——外泊——

帰省——門限——

Ⅰ 女子寄宿舎の生活時間

度々ふれた様に綿紡績工場の女子労働者の大半は朝5時から夜の10時30分までの操業時間を二交代で働いているのであるから、その寄宿舎における生活時間もおのづから労働時間の交代に伴って変化するであろうことは予想される。勿論各労働者の生活時間は個人的な事情によつて個人差があることは疑いないが、先番、後番、ひるせんなどの組によつても相当開きがあることがこの調査の結果から

第19図 綿紡績工場附属女子寄宿舎の生活時間例



明らかである。

これを主として、寄宿舎で集団生活の秩序を保つためにきめている食事、起床、就寝、入浴などに関する時間から窺つてみたい。調査した25の寄宿舎ではいづれもこれらの生活時間をきめてはいたが、その大半(25中14例)は寄宿舎規則によつてはつきり規定している一方では、寄宿舎規則では具体的な時刻は「自治会で決定する」、又は、「経営者と自治会側からなる連絡会議で決定する」となつていてそういう手続できめていた場合も相当多かつたのである。

これらの取きめによると、寄宿舎の生活時間は明らかにその労働時間によつて左右されており、午前5時から就業する先番の起床は最も早く、それに従つて食事、入浴、就寝などの生活時間は1日の中の前半の方にかたよつており、午後10時30分まで労働する後番の生活は最も遅く始まつて最も遅く終るという結果になつている。第19図はその代表的な例を示している。

先づ、第一に食事の時刻についてみよう。最初に労働時間の交代制によつてどの様な差があるかをみると、第102表の様に、朝食も夕食も後番の方が先番より遅い時刻になつており、殊に、朝食の時刻は3時間乃至4時間以上の差のあるものが相当多い。(25中10)これらは先番が始業の午前5時より前に朝食をとる場合で、(第19図、工場ム

第102表 綿紡績工場女子寄宿舎の先番
と後番の食事時刻の差

1951年3月婦人少年局調

時刻差	朝	昼	夕
平均時刻差	2時間10分	1時間35分	1時間31分
総数	25	25	25
小計	25	—	—
後早 30分未満	0	—	2
後早 30分以上1時間未満	8	—	6
後早 1時間以上2時間未満	7	4	9
後早 2時間以上3時間未満	1	5	6
後早 3時間以上4時間未満	2	2	1
後早 4時間以上	7	1	1
小計	0	13	0
後早 30分未満	—	—	—
後早 30分以上1時間未満	—	12	—
後早 1時間以上2時間未満	—	1	—
後早 2時間以上3時間未満	—	—	—

第103表B 綿紡績工場女子寄宿舎の
昼食開始時刻

1951年3月婦人少年局調

	先番	中番	後番
総数	25	25	25
午前10時	3	—	—
10時1分～10時30分	4	—	—
10時31分～11時	3	2	1
11時1分～11時30分	—	3	—
11時31分～12時	—	18	2
12時1分～12時30分	—	2	2
12時31分～1時	—	—	18
1時1分～1時30分	—	—	—
1時31分～2時	14	—	1
2時1分～2時30分	1	—	—
2時31分～3時	—	—	—
3時1分～3時30分	—	—	—
3時31分～4時	—	—	—
4時1分～4時30分	—	—	1

第103表A 綿紡績工場女子寄宿舎の
朝食開始時刻

1951年3月婦人少年局調

	先番	中番	後番
総数	25	25	25
午前4時以前	2	—	—
4時1分～4時30分	8	—	—
4時31分～5時	—	—	—
5時1分～5時30分	—	—	—
5時31分～6時	—	1	—
6時1分～6時30分	—	3	—
6時31分～7時	3	17	1
7時1分～7時30分	9	4	2
7時31分～8時	3	—	6
8時1分～8時30分	—	—	14
8時31分～9時	—	—	1
9時1分～9時30分	—	—	—
9時31分～10時	—	—	—
10時1分～10時30分	—	—	—
10時31分～11時	—	—	1

工場参照)時刻からみると、いづれも午前4時30分前に食事をとっている。(第103表)先番と後番の朝食時の差が甚だしい場合は、先番は午前4時30分、後番午後10時40分でその間に6時間余の開きがある。これに対して、先番が始業後一定時間経過してから朝食する場合(25中15)(第19図、工場、エ工場参照)は、その朝食時刻は午前7時前後が多く(第103表A)後番は大体午前8時乃至9時で比較的その間の差が少いのである。

昼食、夕食は朝食と比べると一般に先番と後番の開きが割合に少い。(第102表参照)

昼食の時刻については、先番は朝食を就業前にとるものは拘束時間の途中で、比較的早い時刻に昼食をとっており、最も早い例は午前10時である。(第103表B)

朝食を遅くとも場合には昼食は午後1時45分の終業後に行われることとなり、最も遅い工場では午後2時半である。後番の昼食は先番よりもむしろ早くともようになつていところ約半数あり、午後1時45分の始業前、午後1時前後が多い。

夕食については先番の一番早い所では午後4時、遅い所では午後7時で全体としては大多数(25中18)が午後5時より早い。(第103表C)これに対し、後者はすべて午後5時半以後であり、大体午後7時半頃までには食べ始めるが、最も遅い工場は午後8時30分である。後番の夕食は勿論、拘束時間中である。

以上には、労働時間の交代のないひるせんの食事についてはふれなかつたが、ひるせんの労働時間は大体一般労働者のそれに近いものであり、従つてその食事の時刻も大体一般に近いものが多いとびねけて早いものや遅いものは少いのである。(第103表A.B.C)

第104表 綿紡績工場附属女子寄宿舎の
先番、後番の起床、就寝時刻
の差 1)

1951年3月 婦人少年局調			
先番、後番の時差	起 床	就 寝	差
総 数	25	25	
2 時 間 未 満	0	0	
2 時 間 ~ 3 時 間 未 満	1	6	
3 時 間 ~ 4 時 間	14	14	
4 時 間 以 上	9	5	

註 1) 各寄宿舎の定刻による差。

第107表 綿紡績工場女子附属寄宿舎の
起床時刻

1951年3月 婦人少年局調			
	先 番	後 番	後 番
総 数	25	25	25
4 時 以 前	3	—	—
4 時 ~ 4 時 30 分 以 前	22	—	—
4 時 30 分 ~ 5 時	—	—	—
5 時 ~ 5 時 30 分	—	1	—
5 時 30 分 ~ 6 時	—	1	—
6 時 ~ 6 時 30 分	—	15	—
6 時 30 分 ~ 7 時	—	6	—
7 時 ~ 7 時 30 分	—	2	3
7 時 30 分 ~ 8 時	—	—	7
8 時 ~ 8 時 30 分	—	—	13
8 時 30 分 ~ 9 時	—	—	2

第103表C 綿紡績工場女子寄宿舎の
夕食開始時刻

1951年3月 婦人少年局調			
	先 番	後 番	後 番
総 数	25	25	25
午後4時	3	—	—
4 時 1 分 ~ 4 時 30 分	4	10	—
4 時 31 分 ~ 5 時	7	7	—
5 時 1 分 ~ 5 時 30 分	2	2	—
5 時 31 分 ~ 6 時	5	5	7
6 時 1 分 ~ 6 時 30 分	—	—	6
6 時 31 分 ~ 7 時	4	—	6
7 時 1 分 ~ 7 時 30 分	—	—	4
7 時 31 分 ~ 8 時	—	—	1
8 時 1 分 ~ 8 時 30 分	—	—	1

第二に起床、就寝時刻についてみよう。先づ先番と後番の差がどの位あるかをみると、第104表の通り、起床は大部分(25中24)が3時間以上の差があり、就寝も3時間以上差のあるものが多い。(25中19)

各寄宿舎先番の起床時刻は第105表にみる様に大体午前4時前後に集中しており、午前4時より早く起きることになつていのは始業前に朝食をとる寄宿舎である。これに対して、後番の起床時刻は大体、午前7時半から8時半までであり、最も遅いところで午前9時までには起きることになつてい。

就寝時刻のきまりについては、(第106表)早番は午後8時から9時頃までが多く、遅番は午後11時半頃から12時位までが一般的であるが、12時すぎに就寝する規定のところもある。遅番は終業するのが午後10時30分であるが、いづれの寄宿舎でもその後で入浴するようになつていから、寝る時刻は充分遅くなるわけである。(第106表) その他組の入浴時刻については附録を参照されたい。

第106表 綿紡績工場女子寄宿舎の
就寝時刻 1)

1951年3月 婦人少年局調			
	先 番	後 番	後 番
総 数	25	25	25
午後8時以前	6	—	—
8 時 1 分 ~ 8 時 30 分 以 前	9	—	—
8 時 31 分 ~ 9 時	9	10	—
9 時 ~ 9 時 30 分	1	6	—
9 時 31 分 ~ 10 時	—	7	—
10 時 ~ 10 時 30 分	—	2	—
10 時 31 分 ~ 11 時	—	—	2
11 時 ~ 11 時 30 分	—	—	7
11 時 31 分 ~ 12 時	—	—	13
12 時 ~ 12 時 30 分	—	—	3

1) 規定の時刻である。

以上、各寄宿舎で寄宿舎規則その他できまつてい食事、起床、就寝などの時刻をみてきたが、その規定から各寄宿舎の睡眠時間を計算してみると、第108表の様になる。これによると、規定に従つて寝起きしたとすれば、睡眠時間7時間未満という寄宿舎はないわけであり、殊にひるせんは、ほとんどの寄宿舎は8時間以上睡眠のとれるような規定になつてい。これに対して、先番は8時間未満の寄宿舎が大部分(25中20)をしめており、平均7時間38分で睡眠時間が最も少い傾向がみえる。後者は一般にひるせんより時間が少いが、いづれかと云えば8時間以上の睡眠のとれる寄宿舎の方が多い。

以上にのべた女子寄宿舎の生活時間は、ひるせんで交代のない場合にはさしたる問題はないが、大体1週毎に交代のある先番と後番は時間的に見て相当に差があることが明らかである。これは労働者個人についてみれば1週間毎に週休をはさんで生活に変化の起ることであり、それが身心の適応に及ぼす影響、従つて仕事の能率の上に及ぼす影響は相当に研究されるべきものがあろう。又、集団生活の面から考えれば、時間的にづれのあるグループを含んでいという点で労働組合や自治組織の活動の上に一つの問題を提起するものである。

II 女子寄宿舎の生活の自由

外出、外泊、帰省、面会

1、外 出

外出に使用者側の許可を要する寄宿舎はないが、自治会において外出の許可を受ける場合(25中3寄宿舎)があり、これらは室長、寮長、「秩序部の認印」をもらふところや、外出証を発行して

第107表 綿紡績工場女子寄宿舎の
入浴時刻

1951年3月 婦人少年局調			
	先 番	後 番	後 番
総 数	25	25	25
午後11時~午前1時	—	—	—
10 時 40 分 ~ 11 時	—	—	—
10 時 30 分 ~ 午前 1 時	—	—	—
10 時 30 分 ~ 0 時 30 分	—	—	—
10 時 30 分 ~ 0 時	—	—	—
10 時 30 分 ~ 11 時 30 分	—	—	—
10 時 30 分 ~ 11 時 15 分	—	—	—
10 時 30 分 ~ 11 時	—	—	—
10 時 ~ 11 時	—	—	—
9 時 30 分 ~ 10 時	—	—	—
10 時 30 分 ~ 0 時	—	—	—

第108表 綿紡績工場女子寄宿舎の規定による

睡眠時間 1) 1951年3月 婦人少年局調

睡 眠 時 間	先 番	ひるせん	後 番
平 均 時 間	7時間38分	8時間55分	8時間22分
総 数	25	25	25
7 時 間 未 満	0	0	0
7 時 間 以 上 8 時 間 未 満	20	2	8
8 時 間 ~ 9 時 間	5	11	14
9 時 間 以 上	—	12	3

註 1) 各寄宿舎のきまりの起床就寝時刻から計算した時間数

第109表 綿紡績工場女子寄宿舎の門限

1951年3月婦人少年局調

		番別のな いもの	番によつてちがうもの		
			先 番	主 専	後 番
総	数	20	5	4	4
午	前	中	-	-	1
午後	5時31分～6時	1	1	-	-
	6時1分～6時30分	-	-	-	-
	6時31分～7時	-	-	1	-
	7時1分～7時30分	-	-	-	-
	7時31分～8時	2	2	-	-
	8時1分～8時30分	-	1	-	-
	8時31分～9時	7	1	2	-
	9時1分～9時30分	3	-	-	-
	9時31分～10時	4	-	1	1
	10時1分～10時30分	3	-	-	-
	10時31分～11時	-	-	-	-
	11時31分～12時	-	-	-	2

くだけでよい場合もある。(25中5) しかし、大多数(25中20)は許可を受けるか届出をすることに

出 門 票

[illegible]

外
出
心
得

一、外出する時にはこの手帳を世話係に出して判を押して貰う事
出門の際には受付の方にこの手帳を預け、帰りに受取ること
一、時間には遅れると黒判を押し外出を当分止めますから嚴重に時間を守る
こと
一、外泊の際は予め外泊日数を届出で判を貰うこと
一、外出及帰合は規定の時間をお守り下さい
一、特別の用事があり外出時間が延びる怖ある時は予め其旨届出での事

いるところなどである。外出の際時刻の制限（門限）はすべての寄宿舎がきめており、（第111表）交代番別にきめてある所と（25中5）、一率にきめてある所とある。（25中20）後の場合は、先番のものは終業後に外出するが後番のものは、午前中に外出せねばならぬこととなる。

この様に門限をきめてあるが許可も届出も必要とせず、ただ友人（主に同室の）に話してい

なっており、その届先は、自治会の寮長、室長が多い。(20中
14) 使用者側に届出ることになっているのは、20中7 にすぎ
ず、その中4寄宿舍は門衛に名札などを渡すだけであり、寄宿
係(又は舍監)に届け出ることになっている所も、大体、門限
すぎる時に限られている。例えば、左の図の様なものである。
要するに、女子寄宿舍の外出は、自治組織で門限をきめている
以外には、大して難しい手続もなく、大体、口頭で届出るもの
が多い。

門限に遅れた場合の罰則をきめていたのは約半数(25中13寄宿舎)であり、その決定も自治総会で論議の結果である場合が比較的多く、使用者側で決定して自治会側が同意したという例は1にすぎなかつた。罰則の内容として、最も多いのは注意又は訓戒であり、その違反の程度によつて外出禁止にすると云う所も可成あつた。掃除をさせること、始末書をとること、室を代えることなども規定している所があつた。

門限違反の罰を決定する主体は、半数は自治委員会であるが(13中7)、特別に懲罰委員会というもの組織してこれがきめている寄宿舎もあつた(13中4)。しかし、この問題について明らかに使用者側も干渉しているとみられる所は1ヶ所にすぎない。この場合は罰を執行する主体も使用者となつてゐる新紡工場である。だが、一般に罰を執行する主体は自治会側であり、自治委員会又は懲罰委員会が責任を持つてゐる。

口、外 泊

女子寄宿労働者の外泊については、上にのべた外泊に比べて相当多くの制限がある。即ち、すべての寄宿舎で届出を必要とし、許可制をとっている所も25中7であつた。その手続も口頭よりも書類が多く(25中17～中2はそなえつけのノートに記載しておく)、手続先は使用者側と両方に届ける場合が比較的多く、(25中11)使用者側だけに届ける場合(25中8)、自治会だけ(25中6)である。しかし、許可を取る相手が使用者側(大体、寄宿係)だけというのはほとんどない。許可制の場合は例えば、外泊の場合は、宿泊先からの証明書をもらい、それを自治委員に出し、自治委員から寮務係(会社側)へ届出現場係長の許可をもらうなどであり、又、特に盆、暮の帰省に際しては、遠方からきている者について

時間外★出届

寮第

自 至

行先

理由

月 月

日 日

室 (氏名)

時 時

分 分

(帰門時刻)

時 分

一、外泊	外泊 屈	町大字 番地
二、同(氏名)		(自分との関係)
三、期間	至自	時分
四、理由		時分
昭和二十六年	月日	寮第室
(氏名)		
(室長)		
〇〇〇工場長殿	(取扱者印)	




社入門時刻
 月　　日　　　時　　分

はそれぞれ帰舎の時期を約束させた上で許可し、又、寄宿係の注意の対象となつてゐる労働者（素行について）には外泊を禁じてゐる様な所もある。しかし、一般には、自治委員の手を経て使用者に届けるという形をとつてゐるものが多い。図はその書類届出に対する使用者側の発行する書類の一例である。

外泊処理表									
工場長	工務課長	勤務課長	担任者	充員係	寄宿係	世話係			
部署		氏名		入社年月日					
				年 月 日					
帰省先									
父兄名		充員係							
外泊時間		昭和	年	月	日	日間			
外泊理由									
帰舎月日									
備考		月	日	日地方充員え連絡 日家族え連絡					

右記の通り外泊する事を証明す
昭和二十六年 月 日
〇〇〇工場
寮 室 部署 氏名
外泊証明書
滞 宿 課
係 係 長

ハ、面会、通信

面会は大体において就業中は許可を要するが、それ以外の時間は、夜間、就寝時刻まではすべて自由である。しかし、届出はすることになつてゐる寄宿舎が大部分をしめ、(25中23) これは寄宿舎係に宛てたものが多く、門衛に云うだけのものも可成あるが、自治会に届出るものは比較的少い。一般的にみて、作業中以外は、外来者の面会については使用者側から制限を置いてゐるものはあまりみられない。

寄宿舎の通信は大体において自由である。外から来た郵便は、事業場の事務所を経て各労働者の手に届く場合と(25中8)、寄宿係の(経営者側)手を経る場合(25中11)が多い。又、労働者の出す郵便は各自が自由に直接ポストに入れており、便宜上、構内に備付のポストに入れられるようになってゐる場合もある。

第五部

綿紡績工場の労働組合

第一章 労働組合の組織状況

—— 結成 —— 組合規約 —— 労働協約 —— 加盟組織 —— 組合員の範囲 —— 組合の機関 ——
組合の役員 —— 組合費 ——

1 結 成

調査した25工場には、すべて労働組合が結成されている。その大多数は(25中23) 1946年(昭和21年)に、結成しており、他は1948年(23年)と1949年(24年)であり、1949年に結成したものは、新紡である。

Ⅱ 組 合 規 約

調査した労働組合はすべて、組合規約をもつてゐる。規約を作製した年度は、

1946 年	7
47 年	2
48 年	1
49 年	5
50 年	7
不 明	3

となつてゐる。

組合結成年度は比較すると、1946年に組合の大部分が結成されたが、組合規約を結成した年度に作成したものは、その約三分の一にすぎない。

Ⅲ 労働協約

調査した労働組合は25であるが、同系統会社2工場づつ対象となつてゐるため、15会社である。労働協約は、各工場単位でなく、会社単位に締結してゐる。調査当時労働協約を締結してゐるものは、15社中12社である。協約を締結していない3社は新紡である。

労働協約締結年度を見ると、1949年度8、1950年度4である、労働協約の有効期間は12社とも1年である。したがつて1949年(24年)に締結したものは、更新期にあり、交渉中のものがかなりあつた。

Ⅳ 加 盟 組 織

調査した労働組合の中、全国繊維産業労働組合に加入してゐるのは、25中23組合である。したがつて、これらの組合は、調査当時は、日本労働組合総同盟、日本労働組合総評議会に加盟してゐることになる。

全く上級組織に加入していない組合が2あるが、これらは新紡の組合である。

Ⅵ 組合員の範囲

組合員の範囲は、調査した組合のすべてが労働組合法第二條第一項により、課長、課長代理、医長

等を除外している。非組員の範囲の具体的な規定の仕方を見ると、

I	イ、課長代理以上	7組合
	ロ、嘱託、臨時工、試用期間中の者、未復員者、労務外勤係	
	ハ、其の他会社組合双方で認めたもの	
II	イ、課長代理以上、人事係長、賃金係長	12組合
	ロ、嘱託、臨時工、試用期間中の者	
	ハ、日々雇入れられるもの	
III	イ、課長代理以上、勤労係男子職員、(原則として1名)会計担当職員	2組合
	ロ、医師及び歯科医師	
	ハ、未復員者、試用期間中の者	
	ニ、その他会社組合双方で認めたもの	
IV	イ、課長代理以上、労務課秘書課にあつて人事に直接参画する者	4組合
	ロ、嘱託、試用期間中の者、季節約業務で四ヵ月以内の期間を定めて雇入れられた者、未復員者、特定の業務に三ヵ月以内の期間を定めて雇入れられた者	
	ハ、その他、会社、組合双方の認めたもの	

労働協約を締結している組合では、上記非組合員の範囲は協約中に規定されている。したがって同一会社の工場は、非組合員の範囲は同じことが多い。しかし、同系統の工場でも、一工場は全く労働協約の非組合員の範囲と同じだが、他の一工場は、協約事項以外に、嘱託、臨時工が非組合員であつた。

新紡の組合で、労働協約を締結していない場合は、労働組合法で非組合員の範囲を規定している。

前述の課長、課長代理、医長等以外に多くの組合で非組合員としているのは「嘱託、臨時工、試用期間中の者」である。会社警備の任にある守衛は、労働組合法第二條第一項の主旨によれば「使用者の利益を代表する者」となる。したがって、非組合員とするべきであるが、調査当時は半数以上の組合が非組合員としていなかった。

特別な例として充員担当者を非組合員としている組合が25中4ある。この他に、電話交換手、自動車の運転手を非組合員としている組合及び、炊事係長、運輸係長、用度係長、タイピストを非組合員としている組合がある。これらは新紡の組合である。寄宿舎主任を非組合員と規定しているものが一組合ある。

組合員の在籍労働者に対する割合を見ると、男子は94%だが、女子は96%で、男子より組合員の占める率が高い。

II 組合の機関

イ、総 会

ここでは、総会と執行委員会だけについてみる。

調査したすべての組合は総会を開催している。その定期開催回数は、第112表に示す通り、1年1回の組合が15で半数以上を占めている。不定期に総会を開催している組合は、わづか一組合である。

第110表 綿紡織工場の労働組合
総会の定期開催回数
1951年3月婦人少年局調

開催回数		組合数
総 数		25
1年1回	15	
1年に2回	8	
1年に3回	1	
不定期	1	

ストライキ等、重要なことを決定する場合は、大部分の組合が、組合員の無記名投票をすることになっている。総会で挙手によることにしている組合が1あつた。臨時総会開催の理由を見ると、賃金値上闘争、ストライキ、規約改正等により総会を開いている所が多い。その他には、メーデー、レッドバージ、役員改正、組合費値上げ等で臨時総会を開いている所もあつた。

総会の定足数は、支部組合員の3分の2としているものが19組合である。他の6組合は、4分の3と定足数を規定している。

調査した労働組合の最近の総会の現状はどうであらうか。先づ、開催した日を見ると、第111表に示す通りである。調査時よりさかのぼつて1年間にすべての組合が総会を開いている。

第111表 綿紡織工場の最近の労働組合総会開催日

1951年3月婦人少年局調	
開催日	組合数
総 数	25
1951年1月以後	2
1950年7月～12月	16
1950年1月～6月	7

総会の議題の中で、半数以上の組合が取り上げているのは越冬資金に関することである。その他には、労働協約改正について、役員改選、規約改正、組合費値上げ、予算決算関係退職金等を議題としているものが、3～5組合ある。

特別な例としては、組合資金の流用、寄宿舎民主化、レッドバージ、支部会館建設目標樹立、総同盟脱退、特需増産手当等である。

その出席状況を見ると、大部分の組合が、男女ともにその全員の80%以上出席している。男女別にその出席状況は下表の通りである。

総 数	25
女子の方が男子より出席状況のよい組合	11
男女ともに出席状況が同じ組合	6
女子の方が男子より出席状況の悪い組合	6
不明又は無記入	2

これによると、女子の総会への出席状況は、男子に比し、その出席状況がよい組合が少し多いと言えよう。

総会における女子の発言状況はどうであらうか。活潑に発言している組合は4組合である。

全体的に見て活潑とは言えないが、生活、婦人に関することについては活潑な組合があり、(25中5)又、一部の特定の人がよく発言する組合もある。(25中6組合) 以上記述した以外の組合は、女子の発言は低調、殆んどないと言っている。しかし、その中には現在啓蒙中で漸次向上の傾向にあるという組合もある。

ロ、執行委員会

執行委員会の定足数について、大部分の組合が規定を持っており(25中19)その定足数は、構成員の3/4の組合 2、3/5の組合 17 となつている。

執行委員会の開催回数を見ると、不定期のものが圧倒的に多く、19組合である。定期開催回数についての規定があるのは、6組合で、その開催回数は、1月1回以上 4、1月に2回 2、である。

執行委員の中に女子が選ばれている組合は、25の中、17である。これらの組合の女子執行委員の発言状況は、活潑なのは17中6組合である。この中には、男子委員以上に発言する婦人委員のいる組合もあるが、女子委員は相当発言するが男子程研究的でないといつている所もある。他は、きまつた人

が発言する組合や、女子側の意見を委員会に反映させることはするが、あまり活潑とは言えない状況である。女子委員は殆んど発言なしという組合も二三ある。

女子委員の活動、発言する分野は、昇給、輪番制手当等の賃金問題、職場施設、作業衣の配給等の労務用物資配給方法について、食事時間の変更、女子の教育問題、福利厚生施設の獲得、慰安、娯楽等の文化活動等である。

Ⅶ 組合の役員

組合の役員とは、執行機関、監査機関の構成員、即ち執行委員長、副執行委員長、書記長、執行委員、会計監査をいう。

1. 組合役員の選出方法

(1) 執行委員長、副執行委員長、書記長

執行委員長、副執行委員長、書記長の選出方法は立候補又は推せんにより指名された人を、全組合員が無記名投票によつて選出している。推せん母体は、職場委員会が多いが、前委員会が推せんしているものもある。又、職場単位に選考委員を選出しその推せんによつて選出している組合もある。執行委員長、副執行委員長、書記長の候補者に女子を出している組合は少い。即ち、執行委員長、書記長の場合は2組合が女子を候補者としているにすぎず、副執行委員長の候補者に女子を出しているのは5組合である。女子が大多数を占める組合であるにもかかわらず、この事実は注目すべきである。

有権者は、大部分の組合が全組合員である。しかし、25中2組合は、組合員となつてから一定の期間（2ヵ月以上 1・6ヵ月以上 1）を経たものを有権者としている。

(2) 執行委員

執行委員の選出は、前述の委員長、副委員長、書記長と同じ選挙方法によつて選出しているところが多い。異つて選出しているのは6組合である。それらの組合の選挙方法を見ると、職場委員の互選によるもの3、職場単位に全組合員の無記名投票によるもの3となつて選出している。

執行委員の候補者の推せんは、執行委員長等と異り、女子を候補者に出している組合がかなり多くなつて選出している。しかし、女子の候補者を出しても1人も当選していない組合が3カ所ある。〇〇組合では男13人、女5人から男子6人、××組合では、男女20人の候補者より男子6人、△△組合は、男10人女1人の候補者から男子6人をそれぞれ執行委員に選んでいる。この反面、女子の候補者が当選率の高い組合もある。(25中3組合)即ち◎◎組合は、男8人、女2人から、男4人、女2人を、×組合は男13人、女3人から男4人、女2人を、△組合は、男10人、女4人から、男5人女3人をそれぞれ執行委員に選出している。

□、男女別役員数で後述するように、調査時の男女別執行委員数を見ると、女子が多い組合であるにもかかわらず、男子執行委員が圧倒的に多い。この傾向を是正するために組合規約に「執行委員定数にかかわらず、女子支部組合員中より執行委員五名を選出する」と規定している組合もある。

(3) 会計監査

会計監査の選出は、(1)の項で述べた執行委員長等と同じ選挙方法をとつて選出している。しかし異つてい

るのは25中1組合で、執行委員会が推薦している。女子を会計監査の候補者に出しているのは2組合である。

第112表 綿紡績工場の男女別労働組合役員数

1951年3月 婦人少年局調

工場名 性別	総 数		委 員 長		副 委 員 長		書 記 長		執 行 委 員		会 計 監 査	
	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女
総 数	278	53	25	0	35	2	24	0	145	50	49	1
イロハニホ	17 11 9 12 12	5 0 0 2 1	1 1 1 1 1	0 0 0 0 0	2 0 1 2 0	0 0 0 0 0	1 1 1 1 1	0 0 0 0 0	10 7 3 4 8	5 0 0 2 1	3 2 3 4 2	0 0 0 0 0
ヘトナリヌ	12 10 10 6 9	0 4 12 1 0	1 1 1 1 1	0 0 0 0 0	2 2 1 1 1	0 0 1 0 0	1 1 1 1 1	0 0 0 0 0	6 4 6 2 6	0 4 1 1 0	2 2 1 0 0	0 0 0 0 0
ルオヅカヨ	9 16 11 9 13	3 17 0 2 0	1 1 1 1 1	0 0 0 0 0	1 1 1 2 2	1 0 0 0 0	1 1 1 1 1	0 0 0 0 0	4 11 6 3 7	2 17 0 2 0	2 2 2 2 2	0 0 0 0 0
ダレソツネ	18 11 12 5 13	1 3 1 1 0	1 1 1 1 1	0 0 0 0 0	2 2 1 1 2	0 0 0 0 0	1 1 1 1 1	0 0 0 0 0	12 5 7 1 7	1 3 1 1 0	2 2 2 1 2	0 0 0 0 0
ナラムウナ	7 11 14 14 10	1 1 5 3 0	1 1 1 1 1	0 0 0 0 0	1 1 2 2 2	0 0 0 0 0	1 1 1 1 0	0 0 0 0 0	3 6 5 7 5	0 1 5 3 0	1 2 2 3 2	0 0 0 0 0

□、男女別役員数

(1) 役員の出選率と男女の割合

調査した組合役員総数は、第114表に示す通り、男子278名、女子53名である。組合員中女子の占める割合は85%であるが、組合役員中女子の占める割合は16%にすぎない。したがって組合役員の組合員に対する選出率は、男子は4.4%だが、女子は0.2%で男子よりはるかに低い。

女子役員が一人もない組合が25中8である。女子役員が最も多いのは〇〇組合で男子16人、女子17人である。この組合では、男女の組合役員がほぼ同数であるが、組合員に対する選出率は男子20%女子2.3%で女子はるかに低い。言い換えれば、女子役員の占める割合が最も高い組合でも、男子は組合員5人に対し1人の割合で組合役員を送つて選出しているが、女子は、43人より1人の役員を送つて選出していることになる。

(2) 種類別男女別役員数

調査した組合の女子役員53人中50人までは執行委員である。執行委員長に女子がなつて選出されている組合は皆無である。副執行委員長は2組合が女子を選出している。書記長は女子を出している組合は一つも

ない。女子の執行委員のいる組合は25組合中16である。執行委員の男女別割合を見ると、男子145人、女子50人で、男子が圧倒的に多い。したがって、執行委員の中で、女子と男子の占める割合がほぼ同数以上なのは、わずか3組合にすぎない。(第112表参照) 会計監査に女子が選出されているのは、1組合である。

註 1) 参考までに1950年6月末の労働統計調査部調べによる労働組合基本調査報告の紡織工業と全産業の役員の男女別割合及びその選出率を掲げておく。紡織工業は役員総数に占める率は、男子72%、女子28%、役員の選出率は、男子9.5%、女子1.6%である。紡織工業に比し、全産業は女子役員の占める率はかなり低く、6%で、役員の選出率は、男子6.4%、女子1.5%である。

VIII 組 合 費

綿紡績工場の労働組合の組合費の決定方法は、第113表に示す通りである。これによると給与額別に組合費をきめている組合と、1月に〇〇円と固定額をきめて、それに給与の〇〇%を加えている組合が、最も多い。前者の例を上げると、××工場では5,000円以下120円、7,000円以下160円、10,000円以下200円、15,000円以下250円、15,000円以上300円限度のように五段階制度によつて組合費を決定している。後者の例は、△△工場のように、一率100円+給料総額の1.5%と組合費を決定している。

第113表 綿紡績工場労働組合費の決定方法

1951年3月婦人少年局調

総 数	25
給与額別に組合費をもめているもの	8
1月〇〇円+給与の〇〇%としているもの	8
1年に1月〇〇円としているもの	3
基本給又は手取給与の2%	2
健康保険料と同額	2
基本給の1日分	1
その他	1

同系統の会社の労働組合であつても、組合費の決定方法が異なるものも、二三あつた。

第114表 綿紡績工場労働組合
1人当り最低組合費(推定)
1951年3月婦人少年局調

総 数	25
10 円 ~ 49 円	2
50 円 ~ 99 円	9
100 円 ~ 199 円	13
200 円 以上	1

上記組合費決定方法によつて新制中学卒、無経験16歳の者の初任給3,200円を基準に各組合の組合費を算出すると、第114表に示す通りである。1人当り最低組合費は、100円以上の組合が半数以上である。最も組合費の高いのは、◎◎工場の1率235円、最も低いのは××工場の1率10円である。一般的に言つて、新紡の組合は組合費が低く、10円~49円2.50円~99円3である。25組合の最低組合費を平均すると、105円となる。参考までに、前掲の労働統計調査部調べによる労働組合基本調査報告の紡織工業及び全産業の平均組合費を見ると、それぞれ、92円、104円である。これは平均組合費であるから、最低組合費はこれより下廻ることになる。したがって、綿紡績工場の組合費は、比較的高いと言えるであらう。

第 二 章 婦人のための労働組合の機関とその活動状況

——婦人対策機関——婦人の労働教育のために労働組合の行つた活動——婦人のために労働組合が要求して獲得した事項——

I 婦人対策機関

労働組合の組織の中に婦人対策機関のある組合は、25中14である。その名称を見ると、婦人部1、婦人対策部10、青婦対策部3である。

1、設 立 年 度

婦人対策機関の設立年度は、1946年(昭和21年)5、1949(24年)4、1950年(25年)5、である。

婦人対策機関のない組合も相当多いが、(25中11組合)この中、約半数(6組合)は以前あつたが、解散したのである。解散の時期は、下記の通りである。

1949年(昭和24年)以前	1
1949年(24年)	2
1950年(25年)	2
1951年(26年)	1

労働組合法は昭和24年6月に改正されたが、婦人対策機関の解散も、それ以後のものが多い。

他の5組合は、最初から全くながつたが新紡の5組合はいつでも婦人対策機関を持たない。

婦人対策機関のない理由は、「青年対策部で婦人に関することをとり上げるから」「労働組合法改正と同時に文教委員会で婦人対策を行うから」「婦人対策機関を作らうとの要求がない」「費用がかかつて役に立たない」「組合の構成員の大部分が女子だから、とりたてて婦人対策機関を設ける必要はない」「組合幹部は必要は痛感しているが、女子組合員が婦人対策機関をおくことを嫌うから」等が上げられている。しかし、この中2~3組合は婦人対策機関の必要性を感じ、設置しようとする様子が見られる。

ロ、婦人対策機関の役員

従来は婦人対策機関の役員(例えば、婦人対策部長)として選挙された者がそのまま機械的に執行委員など組合の役員となつていいる様な場合もあつて二重投票権で問題になつたが、この調査の結果では大抵この様な例はなく、一般の専門部と同様に、執行委員長が委員会の承認を得て執行委員の中から部長を任命することになつていいる場合が多い。

その結果婦人対策機関の役員は、女子だけで構成している組合が半数(14中7組合)である。しかし、一方、男子が婦人対策部長となつていいるものも3組合あり、男子も対策委員となつていいる組合が半数ある。婦人対策機関の役員中男子の占める割合が最も高いのは、△△組合の委員総数31人中16人〇〇組合の16人中8人がそれぞれ男子で占められている。しかし、31人の委員中対策部長人だけが男子となつていいる組合もある。

ハ、会議の種類と開催回数

婦人対策機関の運営のため大部分が委員会を開いていいる。(14中13)その開催回数は、月1回及び1~2回のものが最も多く8組合である。その他は、月2回2、2カ月に1回1、年2回2となつていいる。

委員会以外に、婦人のための大会をもつことになつていいるのは、14中7組合である。大会の開催回数について、婦人対策機関の内規に1年1回と規定していいるものは、3組合である。残りの4組合は

内規はないが、事実上1年1回以上、大会をもっている。この中、1組合は、年3回大会を開いている。

調査時期に婦人のための大会を開いているのは、5組合である。残り2組合は内規では年1~2回大会を開くことになっているが、実際には開催していない。

二、最近の会議の主な議題

婦人対策機関の最近の委員会の議題を見ると、最も多いのは寄宿舍民主化対策、寄宿舍主事との懇談会等、寄宿舍についての問題である。(13組合中5)次に多いのは、組合役員との懇談会、職場懇談会、職場の苦情処理について、職場懇談会等についての打合せを議題としている。(13組合中3)その他主な議題を上げると、労働協約改訂について、生理休暇の手続、婦人少年局婦人に適した職場施設改善基準試案について、作業衣について、炊事係との給食関係懇談会について、労働会館建設中間報告、平和問題、地方選挙闘争等である。

婦人のための大会について、その議題を見ると、年間活動方針、委員改選について等を議題にしているものが、7組合中3である。残りは、労働組合の動きを婦人に説明するために大会を開いていた。その具体的内容を見ると、賃上げについて、2.労働協約、レッドバレー、退職金等について、1.労働会館建設についての中間報告、闘争資金カンパ等についてである。

本、他の組合婦人部、附近の婦人団体との交渉、全国繊維産業労組同盟婦人対策部綿紡婦人部会、本部組合婦人部との連絡以外に、他の組合婦人部、附近の婦人団体との交渉のある婦人対策機関は少い。とり上げるべきものとしては〇〇組合が会社は異なるが附近の綿紡織工場の労働組合婦人部と、寄宿舍の民主化について懇談会を開いたことである。他の組合婦人部、附近の婦人団体とは交渉がないけれども、他の婦人部から、バレーの試合の申込みがあつた時は応じていたものがある。

正 婦人の労働教育
調査時よりさかのぼって1年間に婦人の労働教育のために、大部分の(25中20組合)労働組合が何らかの事業を実施した。その事業は、労働教育講座、講演会等の開催が最も多い。労働教育講座は労政事務所主催、全織婦人対策部長、大学教授等外部に講師を依頼しているものもあるが、組合幹部が講師となつている組合もかなりある。新入組合員に対して労働組合についての基本的な労働教育を行っている組合もあり、本部組合が中央で行う労働講座に婦人代表者を出席させている組合も2~3あつた。講演会は、代議士、婦人団体役員、労働問題担当の大学教授等を講師として開催している組合がかなりある。

次に多いのは、労働問題についての討論会座談会の開催である。機関紙に労働問題について必要な知識を婦人組合員のためにやさしく解説している組合もある。〇〇組合のように、婦人組合員のために「労働組合の話」というパンフレットを発行した組合もある。県や市主催の夏期労働大学、中国地区労働教育研究会に婦人組合員を参加させている組合が2~3あつた。

調査した組合中、最も婦人のための労働教育が活発な組合の調査時期からさかのぼって1年間の事業は下記に表示すると、

4月10日~16日	婦人週間行事実施
5月10日	第一回辯論大会
6月13日	講演会「参議院選挙後の国内情勢」
6月22日~26日	労政事務所の教育講座「労働協約について」
7月15日より	機関誌発行毎月7回
7月18日~21日	夏期労働大学、女子8名受講
7月27日	女子新入組合員教育「労働法関係」
9月19日~20日	教育講座、「地方税、退職手当、労働協約について」
10月15日~20日	教育講座、某女史講演会、
11月9日	第2回辯論大会
11月16日	婦人組合員座談会「最近の組合の動き」について
12月27日	女子新入組合員教育「労働基準法」について
11月~12月	各職場別婦人組合員懇談会「婦人の労働条件」について
12月~3月	年少者補導教育
1月~2月	各職場別婦人組合員懇談会「労働協約、生理休暇、役員改選」について
1月24日	女子新入組合員教育「組合規約」について
2月2日	女子新入組合員教育「労働基準法」について
2月10日	教育講座「労働協約」について

となつている。

上記は、婦人組合員のための労働教育が最も盛な組合の例である。婦人のための労働教育講座を定期的に開催している組合は少く××組合に、週1回その例を見る程度である。一般的には、調査期間(1年間)を通して講演会1~2回、講座1回で期間は3~5日、程度のものが比較的多い。労働教育を実施しているといつても、幹部教育のみしかしていない組合もある。

III 婦人のために労働組合が要求して獲得した事項

労働組合が婦人のために要求して獲得した事項について、労働協約にとりいれられた事項と、その他に分けて見ることにする。

調査した多くの労働組合が要求して労働協約にとりいれられた婦人のための事項は、生理休暇を有給としたことである。生理休暇以外には労働協約中に、労働組合が要求してとりいれられた事項は見られない。

では、労働協約以外に、婦人のために、労働組合が要求して獲得したものがあるだろうか。25組合中8組合が、職場施設、福利厚生施設についての要求をして獲得している。その具体的な要求事項を見ると、授乳室、更衣室、浴場の改善、食堂、寄宿舍の暖房施設、夏期精紡室の冷房施設、寄宿舍増築、割烹実習室設置、ミシンの増設、外出票の廃止、食事の改善(食器の熱湯消毒)作業服、作業帽子の支給、運動場の整備、サンルーム設置、パーマメント室設置等である。

I 卷 期

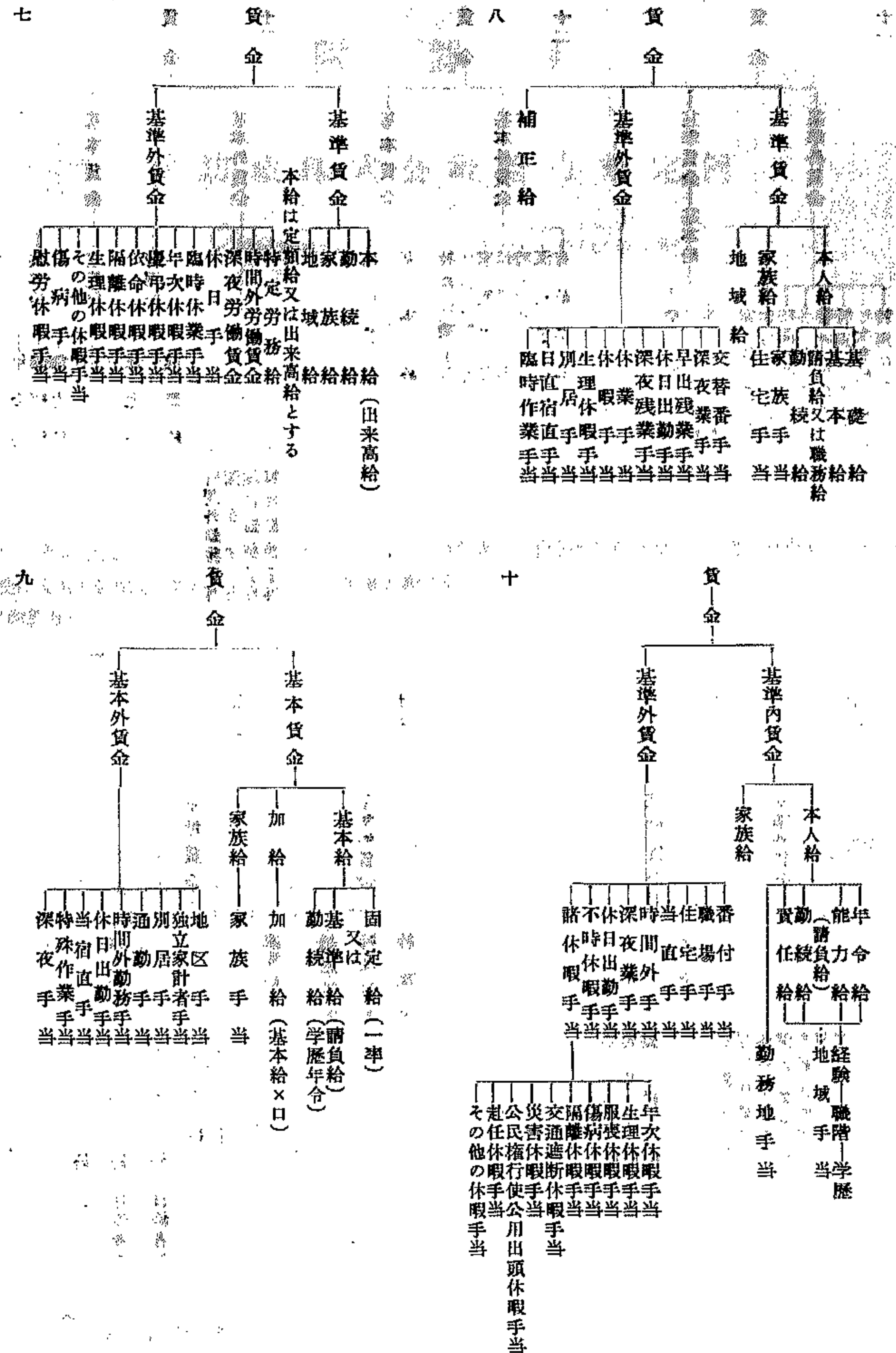
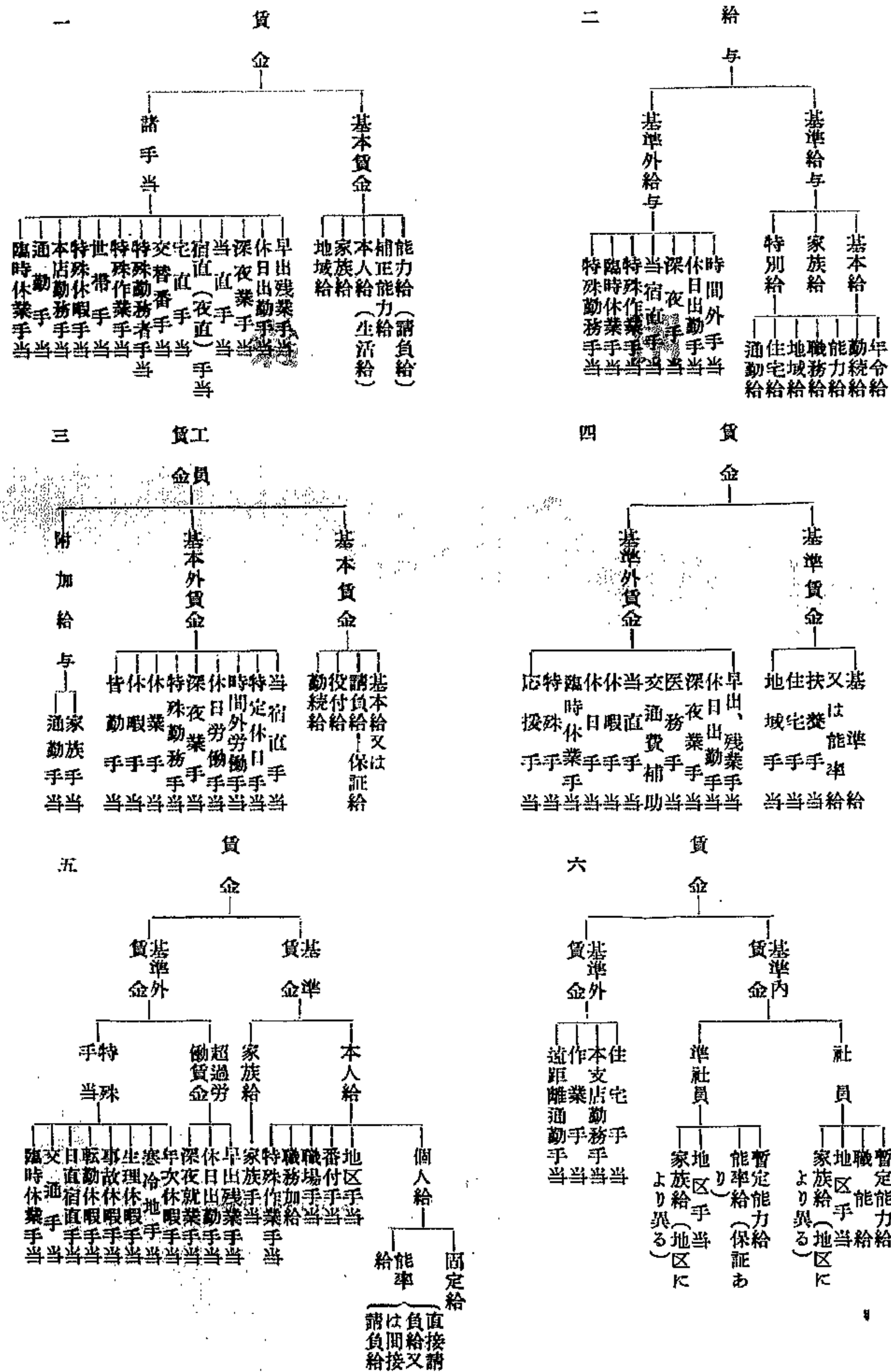
（此處為合刊同名單位的編排說明）

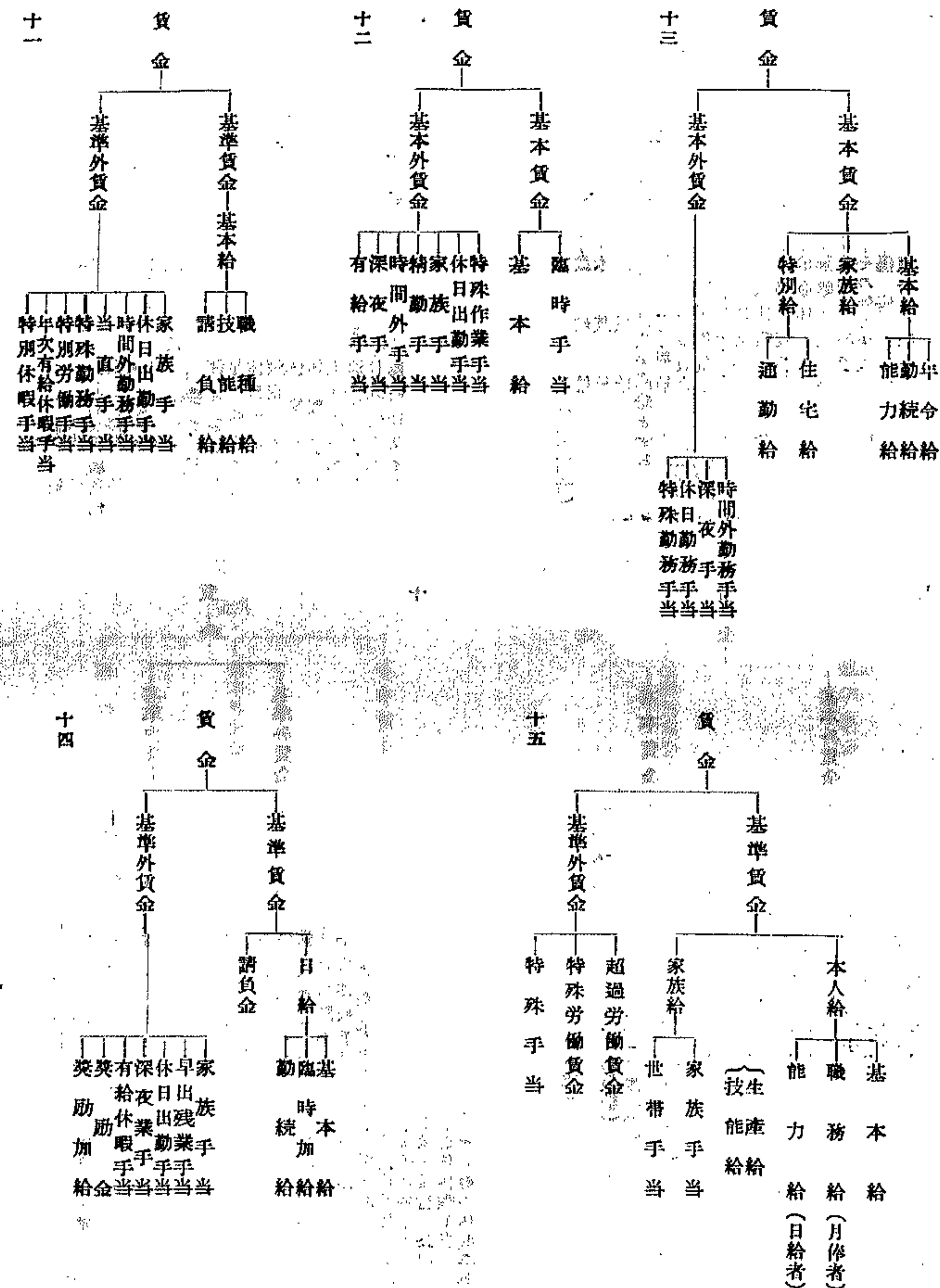
附

錄

附 錄 I

綿紡績調査対象各社別給与体系図





附 錄 II

綿紡績株式會社給与規定例

△△初級株式會社従業員給与規定 (昭和25年11月)

第 一 章 總 則

第1條 この規定は労働協約第41條に定める従業員給与規定である。

(適用)

第2條 従業員の賃金はこの規定の定める所により之を支給する。

(賃金の基準となる時間)

第3條 賃金の基準となる就業時間は実働8時間を原則とする。

(賃金の支払形態)

第4條 賃金は職務の性質及びその他の條件に基いて、月給制、日給制及び請負制により之を支給する。その適用を受けるものを夫々月給者、日給者、請負給者と称する。

(平均賃金)

第5條 この規定にいう平均賃金とは下のA式により計算した額をいう。但しB式によつて計算した額を下らない。

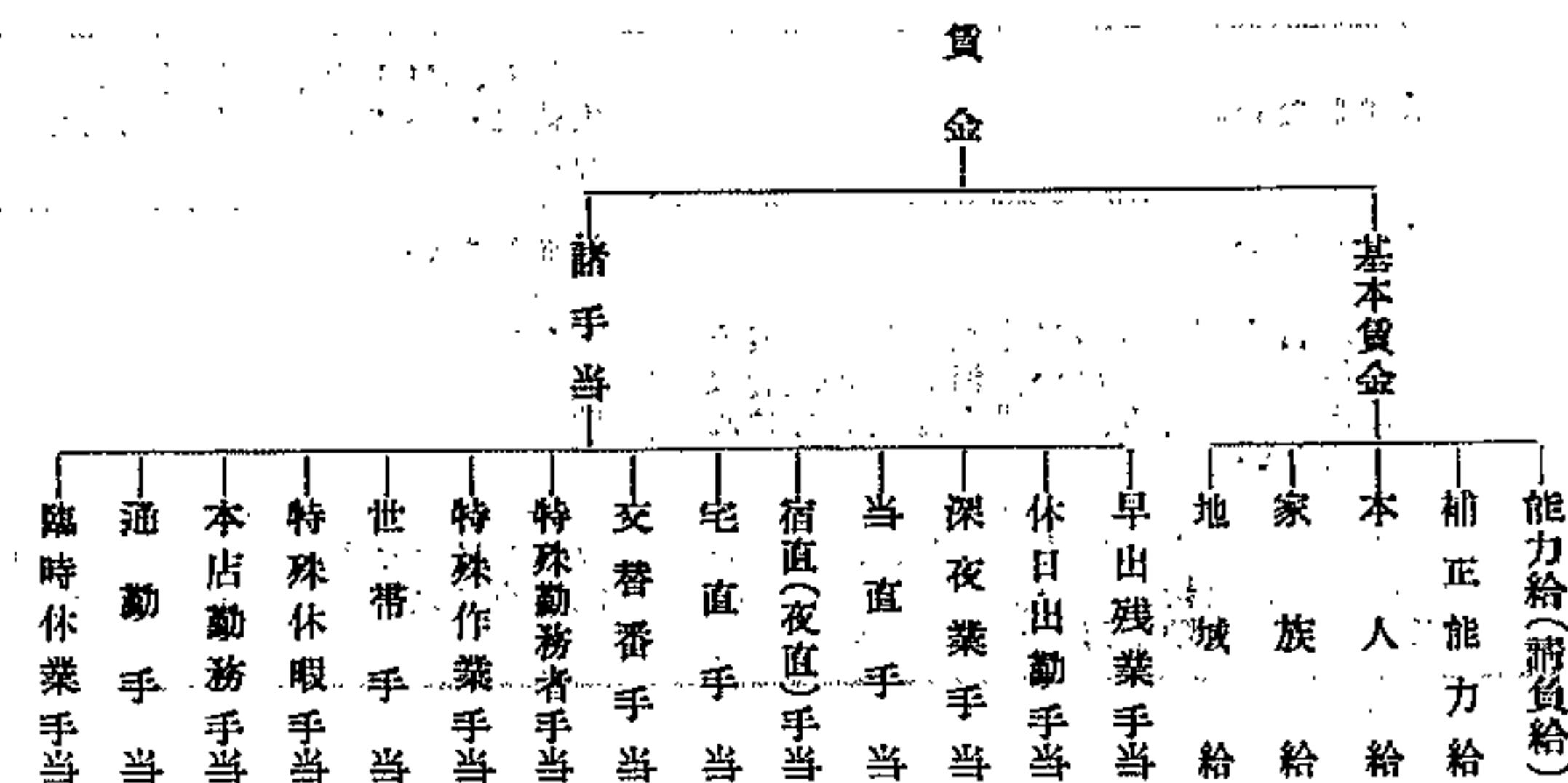
$$\text{A 式} \quad \frac{\text{直前の賃金端切日より起算した3カ月間の賃金総額}}{3 \text{ カ月間の総日数}} - \frac{\text{直前の賃金締切日より起算した3カ月間の月ごめの賃金を除く賃金総額}}{3 \text{ カ月間の労働日数}} \times \frac{60}{100}$$
$$\text{B 式} + \frac{\text{直前の賃金締切日より起算した3カ月間の月ぎめの賃金総額}}{\text{3カ月間の総日数}}$$

前項の平均賃金算定期間中下の各号の一に該当する期間がある場合にはその日数とその期間中の賃金は前項の期間及び賃金の総額からこれを控除する。

1. 業務上の傷病により療養のために休業した期間
2. 産前産後の女子が就業規則第30条の規定によって休業した期間
3. 会社の責に帰すべき事由によって休業した期間
4. 試用期間

(賃金体系)

第6條 賃金は右の区分により之を支給する。



能力給(帶負給)

本 補
人 工
給 分

家族給

地
城
給

上曰：「勤手當」

深夜業手当

当直手当

宅直手当

交替番手当

特殊勤務者手当

世帶手

特殊休假手当

本店誠教手

臨時休業手当

10

第 2 章 賃金の締切並びに支払

(締切並びに支払)

第 7 條 賃金締切日並びに支払期日は左の通りとし全額を直接通貨で支払う。

賃金締切日		賃金支払日	
月給者	毎月 20 日	月給者	毎月 25 日
日給者	毎月 20 日	日給者	毎月 28 日

但し支払日が休日に当たるときは前日に変更する。

(非常時払)

第 8 條 従業員が下の各号の 1 に該当し本人又は遺族から請求のあつたときは前條の規定日に拘わらずその都度既往の労働に対する賃金を支払う。

1. 死亡したとき。
2. 退職し又は解雇せられたとき。
3. 本人又はその妻が出産したとき。
4. 本人又はその家族の結婚、葬儀等の為臨時の出費を要するとき。
5. 天災その他の災厄に遭遇し又は負傷疾病にかかり費用を要するとき。
6. やむを得ない事由によつて 1 週間以上にわたる痛痺をするとき。
7. その他前各号に準ずる程度のやむを得ない事由があると認めるとき。

(賃金よりの控除)

第 9 條 左記のものは賃金より控除する。

1. 所得税。
2. 舎費及び食費。
3. 健康保険料、厚生年金保険料、失業保険料。
4. 共済組合費、労働組合費。
5. 社宅費、医業費、加配米代金。
6. その他事業場毎に会社と組合とが協定したもの。

第 3 章 賃金の計算

(減額規定)

第 10 條 基本賃金についての入社、退社、欠勤その他の場合の取扱は下表による

	月給者	日給者・請負給者
入 社	1 月を 30 日とする日割計算、但し能力給補正能力給については 1 月を 26 日とする日割計算。	1 月を 30 日とする日割計算。但し補正能力給については 1 月を 26 日とする日割計算。
退 社	減額しない。	1 月を 30 日とする日割計算。但し補正能力給については 1 月を 26 日とする日割計算。
業務上の傷病	減額しない。	減額しない。
業務外の傷病	欠勤 90 日を超える時は半額とし 180 日を超える時は支給しない。但しこの場合は 1 日と雖も医師の証明書を提出しなければならない。	同
事故欠勤(一時帰省)	15 日を超えるときは半額とし、30 日を超えるときは支給しない。但し能力給、補正能力給は欠勤 1 日につき $\frac{1}{26}$ 減額する。	欠勤 1 日につき $\frac{1}{30}$ 減額する。但し補正能力給は欠勤 1 日につき $\frac{1}{26}$ 減額する。

	日給者	日給者・請負給者
遅刻・早退		自己の都合により遅刻又は早退したときは 1 時間につき能力給、補正能力給の 12.5% を減額する。
職務の異動	補正能力給については月の中途に於て職務を異にするとき、1 月を 26 日とする日割計算。	同
地域の異動	地域給については月の中途に於て地域を異にするとき、1 月を 30 日とする日割計算。	同
そ の 他		能力給については、不可抗力、公傷病又は自己の都合によらない事由によつて所定就業時間に満たないときは減額しない。

(年次有給休暇の取扱)

第 11 條 年次有給休暇に対する賃金は通常の出勤日の賃金(請負給者については前月度平均請負給の日額による賃金)と同様に取扱う。

但し年次有給休暇に対する賃金についてその額が平均賃金に満たないときは平均賃金を支給する。

(生理休暇の取扱)

第 12 條 生理休暇に対しては毎来潮につき 2 日を限り出勤扱いとし、通常の出勤日の賃金同様に取扱う。

(厚生行事に対する取扱)

第 13 條 文化又は体育連盟等の主催により会社が認めて従業員を他に派遣した場合はその日に対する賃金は休日を除き出勤扱いとし通常の出勤日の賃金と同様に取扱う。

(休職者の取扱)

第 14 條 休職を命ぜられた者はその期間賃金を支給しない。但し審議の上基本賃金の $\frac{2}{3}$ 以内を支給することができる。

右の者復職を命ぜられたときはその月の賃金計算については第十号に定める「入社」の取扱いに準ずる。

(傷病手当金、出産手当金又は休業補償費受給者の取扱)

第 15 條 健康保険法又は労働者災害補償保険法により傷病手当金、出産手当金又は休業補償費を受けるときはその受給額が第 10 條に定める「業務外の傷病」又は「業務上の傷病」の取扱による基本賃金並びに第 26 條に定める世帯手当計算額に満たない額についての賃金を支給する。

(端数計算)

第 16 條 この規定に基づいて賃金計算を行うに当り端数を生じたときは下により之を処理する。

(イ) 各賃金区分に於て端数を生じたときは円位未満四捨五入する。

(ロ) 日割額又は時間割額を算出するとき、並びに平均賃金を算出するときの途中計算は銭位未満四捨五入し、最終計算に於いては円位未満四捨五入する。

第 4 章 基本給の決定

(未経験者採用基本給)

第 17 條 新たに未経験者を雇入れる場合の採用基本給は次の通りとする。但し特殊の経歴を有するものについては実情に応じてその都度決定する。

	A	B	旧制大学卒業(職員)	月額	150 円
16 才未満	1 円 05 銭	1 円 03 銭	新制大学卒業()	140 円	
17 才	1 円 25 銭	1 円 21 銭	旧制専門学校卒業()	130 円	
18 才	1 円 45 銭	1 円 21 銭	新制高等学校卒業(準社員)	75 円	
18 才以上	1 円 65 銭	1 円 21 銭	新制高等学校卒業(工員)	日額	1 円 60 銭
			新制中学校卒業(工員)	日額	左表
			国民学校		

A 保全工の如き比較的労働量の多い職種に適用する。

B その他に適用する。

(経験者採用基本給)

第18條 新たに経験者を雇入れる場合の採用基本給は次の通りとする。

1. 職員、準社員、書記助手

雇入れの都度その学歴、経験年数を勘案して決定する。

2. 工員

査定経験年数	加算額
1 年未満	60銭以内
2 年	1 円以内
3 年	1 円30銭以内

既経験工については技術によりその経験年数を査定して左表の金額を未経験採用基本給に加算した額を採用基本給とする。

3年以上経験者の加算額は1円30銭に1年に付20銭を加算した額以内とする。

なお工員昇給規定第11條第2項(1)(2)(3)(4)に定める資格ある者

については同号に定める金額を加算することが出来る。

第5章 基本賃金

(基本賃金の区分)

第19條 基本賃金とは能力給、補正能力給、本人給、家族給、及び地域給をいう。

(能力給—請負給)

第20條 能力給は左により之を支給する。

月給者	月給額	本俸×60
日給者	日給額	日給×60
請負給者		日給×60を標準として請負給を定める。(別冊)

16才未満の者は入社後2ヵ月間の能力給は月額1,040円とする。

(補正能力給)

第21條 補正能力給は左により之を支給する。

(1) 職務補正

職名	支給額(月額)	職名	支給額(月額)	職名	支給額(月額)
部長	10,000円	課長代理	4,500~5,500	工場係長	1,500
代理	8,000~10,000	営業所課長		主任係	1,000
部長付	6,500~8,000	工場長代理		主係	800
課業所長		営業所課長代理	2,500	本店係A	2,200
工場長		工場各長	3,000	本店係B	1,500
営業所長代理	5,500	心得	2,200~2,500	本店係C	800
		代理	2,200	準社員	600
				工場見廻	300

練習生、見習生は支給しない。

(2) 勤続補正

勤続年数	支給額	勤続年数	支給額	勤続年数	支給額	備考
満2年~3年	50円	満12~13年	510円	満22~23年	1,110円	以下1年増毎に60円を加える。
3~4	75	13~14	570	23~24	1,170	
4~5	100	14~15	630	24~25	1,230	
5~6	125	15~16	690	25~26	1,290	
6~7	150	16~17	750	26~27	1,350	
7~8	210	17~18	810	27~28	1,410	
8~9	270	18~19	870	28~29	1,470	
9~10	330	19~20	930	29~30	1,530	
10~11	390	20~21	990	30~31	1,590	
11~12	450	21~22	1,050	31~32	1,650	

勤続満2年以上満6年迄 1年毎に月額25円

勤続満6年を超える 1年毎に月額60円

イ 期間の計算は2回4月21日及び10月21日(月給者については26日)とする。月の中途に入社した場合は毎月5日(月給者については10日)迄入社は満1ヵ月と看做す。

ロ 企業整備により当社に合併吸収せられた会社に以前勤務し引続き当社に勤務する者の入社日は被合併会社の入社日に適及する。

ハ 大正7年6月1日以前入社のもは(前号該当者も同様の取扱いをする)大正7年6月1日より起算する。

ニ 経験工入社したときの本人の勤続年数は入社後1ヵ月以内に査定決定する。但し本人の経験年数の範囲内とする。

ホ 自己都合に依る1ヵ月以内の一時帰省、長期外泊等は勤続年数に加算しない。

(本人給)

第22條 本人給は下により之を支給する。

月 額 2,190円

(家族給)

第23條 家族給は下により之を支給する。

第1 扶養家族 月 額 1,470円

第2 〃 〃 〃 1,170円

第3 〃 〃 〃 810円

第4 〃 以下 〃 480円

家族給を支給する扶養家族の範囲は別に定める。

家族給支給規定に依る。

(地域給)

第24條 地域給は下により之を支給する。

	本人	第一	第二	第三	第四以下	寮生
A地域(月額)	630円	480円	330円	240円	180円	210円
B地域(月額)	390	270	210	150	120	135

イ 原則として本人の勤務地により支給する。

但し特別の事由があるときは審議の上居住地により支給することが出来る。

ロ 右表の地域に該当する工場名は左の通りとする。

A 地 域 本社、平野、津守、尼ヶ崎、貝塚、高石、忠岡、三島、春木、東営、東京、東京製絨

入尾

B 地 域 山崎、高田、郡山、名営、足利、坂越

ハ 16才未満の者は入社後2ヵ月間は支給しない。

第6章 諸手当

(諸手当の区分)

第25條 諸手当とは、早出残業手当、休日出勤手当、深夜業手当、当省手当、宿直(夜直)手当、宅直手当、交替番手当、特殊勤務者手当、特殊作業手当、世帯手当、特殊休暇手当、本店勤務手当、通勤手当、臨時休業手当をいう。

(支給額並びに取扱)

第26條 諸手当は左により之を支給する。

区 分	支給額及び支給条件	備 考
早 出、残 業 手 当	1時間につき、割増賃金の基礎になる賃金の時間割額に25%の歩増を加算した額	(1) 特殊勤務者には適用しない。 (2) 半時間に付ては上記の半額とする。(計算方式は別冊による)
休 日 出 勤 手 当	早出残業手当の取扱いに準ずる	(1) 休日出勤は工場長、所長、又は課長の承認を得て出勤する場合に限る。 (2) 月給者にあつては月の休日が所定の休日数に満たない場合に支給する。 (3) 代休をとつた場合は25%の歩増のみ支給する。 (4) 休日の残業には歩増を加算支給しない。 (5) 特定休日を週休に振替えた場合(偶然に一致する場合を除く)は1日の所定休日を欠く事になるから1日分の休日出勤手当を支給する。 (6) 電休日に週休を振替えた場合以外の普通の週休日の出勤に対しては休日出勤手当を支給しない。(計算方式は別冊による)
深 夜 業 手 当	1時間につき 割増賃金の基礎になる賃金の時間割額の25%	午後10時より午前5時に亘る深夜作業に対して支給する。(計算方式は別冊による)
当 直 手 当	1回につき 職 員 200円 準社員 130円 役付工員 115円	(1) 代休をとつた場合は上記の半額を支給する。 (2) 準社員には書記助手を含む。 (3) 寮生係、事務員等が当番として勤務する場合は1時間に付、15円を支給する。
宿 直(夜直)手 当	1回につき 職 員 300円 準社員 195円 役付工員 165円	(1) 宿直(夜直)は職員準社員原則とする。 (2) 夜直は13時間を基準とし、15時間の場合は2割増とする。
宅 直 手 当	1日につき 100円	社宅在住の医師に適用する。
交 替 番 手 当	出勤1日につき 二交替制 1円 三交替制 1円50銭	特殊勤務者手当の支給を受けている者には支給しない。
特 殊 勤 務 者 手 当	(1) 女子特殊勤務者 寮生係保健婦 出勤1日につき 22円 寮生係見習 出勤1日につき 17円 (2) 原動、電気、守衛、炊事 出勤1日につき 職 員 60円 準社員 40円 工 員 35円	原動、電気、守衛、炊事につき2直制の特殊勤務者に適用する。但し12時間を超える勤務に対しては早出残業手当を適用し休日出勤に対しては特殊勤務者手当を適用せず休日出勤手当を適用する。
特 殊 作 業 手 当		別に定める特殊作業手当支給規定により支給する。
世 帯 手 当		(1) 自宅又は借家居住者 実際の家賃が規定額を超える時は支部労資協議会で超過額を決定する。決定額は本社に報告するものとし疑義のあるときは支部労資協議会にて再審議させる。 (2) 工場附属社宅以外の社宅居住者がこの手当の支給を受けるときは審議を要する。

区 分	支給額及び支給条件	備 考
世 帯 手 当	(1) 自宅又は借家居住者 イ 大都市所在工場勤務者 有扶養者 500円 無扶養者 200円 ロ 中都市以下所在工場勤務者 有扶養者 380円 無扶養者 150円 (2) 工場附属社宅以外の社宅居住者 イ 大都市所在工場勤務者 有扶養者 300円 無扶養者 120円 ロ 中都市以下所在工場勤務者 有扶養者 250円 無扶養者 100円	(3) 共通事項 イ この手当は一家を構える通勤者に支給する。 ロ 本手当は本人の勤務地により支給する。 ハ 大都市とは東京、大阪、名古屋をいう。 ニ 扶養家族別居の者は工場長、所長又は課長の認定により支給する。 ホ 業務上、業務外の傷病又は事故による欠勤、入退社、地域の異動の場合の取扱いは第1條に定める「本人給」の取扱いに準ずる。 ヘ 有扶養者とは家族給支給規定に定める扶養家族ある者をいう
特 殊 休 暇 手 当	1. 父母(養父母を含む)有給休暇配偶者又は子女の喪に服するとき 5日 2. 祖父母、配偶者の父母兄弟姉妹の喪に服するとき 2日 3. 伯叔父母甥姪妻の兄弟姉妹の喪に服するとき 1日 4. 本人が結婚するとき 5日 5. 女子が結婚するとき 2日 6. 妻が産したとき 2日 7. 天災事変及びこれに類する災害により特に必要と認めるとき その期間 8. 流行病その他により交通を遮断されたとき 指定期間 9. 清潔法施行日 当日 10. 転 勤 2日 11. 独身者以外の者で工場附属社宅相互間で住居を移転する場合は2日以内を加えその他の場合は5日を加える。 12. 選挙権その他公民として権利を行使するとき、又は会社が承認して公共団体員その他公職についた者が予め所属上司の許可を受けて会社の勤務を離れて公務を執行するとき必要期間 13. 証人、鑑定人、参考人又は陪審員となつて裁判所に出頭し又はその他之に準ずるとき 必要期間 その他前各号に準ずる場合で必要と認めるとき	1. この手当は日給者及び請負給者に適用し月給者は休日とする。 2. 上記特殊休暇には出勤させないのを原則とする。やむを得ず出勤させた場合は休日出勤手当を適用するが代休をとることは出来ない。 3. 請負給者については有給休暇1日につき基本給(日給)の60%倍を支給する。 4. 清潔法に関しては当日が休日であつた場合は支給しない。 5. 1,4,5及6(単身赴任者のみ)に該当する者であつて帰郷を必要とする者については往復日数を加算する。但しやむを得ない場合を除き所定の日数を経過して帰社しない者には往復日数を加算しない。
本 店 勤 務 手 当	有扶養者 1,410円 無扶養者 840円	本店営業所勤務者に適用する。取扱は第10條に定める本人給に準ずる。
通 勤 手 当	汽車電車通勤者 定期券支給 車 馬 賃 自転車通勤者 月 額 250円	取扱は別に定める通勤定期券支給規定による。
臨 時 休 業 手 当	週休以外の休日5日を超えるとき5日を超える1日につき 能力給の50% 停電等のため所定の就業時間を延長した場合、所定終業時刻を超える時間1時間につき下の歩増を支給する。 1. 予告し組合の了解を得たとき 12.5% 2. その他の場合 25%	1. 電力節約等やむを得ない事由のため臨時休業したとき 2. 長期に亘るときは別途考慮する。

第 7 章 徴 収 額

(舎費及び食費)

第27條 舎費及び食費徴収額は下の通りとする。

舎 費 月額 1,200 円 (日額40円)

3食喫食者に適用し、1食当徴収額は朝14円、昼11円、夕15円とする。

食 費 通勤者昼食11円とする。

第 8 章 附 則

第28條 従来の給与に関する規定はこの規定に関連する事項についてこの規定実施と同時に無効とする。

第29條 この規定は昭和25年11月度より実施する。

以 上

〇〇紡績株式会社

第一部 出来高払制標準賃金規定 (紡績工程)

第 1 章 選打棉及び梳棉工程 団体

A. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

$$\text{能率給} = K \times R \times N \times \frac{F \times S + B}{M + B}$$

但シR=精紡1台当賃率 (1ヵ月間ノ平均値)

K=Rノ修正係数

N=査定点数ニシテ採用昇点ハB)項ノ規定ニヨル

F=運転「セット」数又ハ運転台数

S=1「セット」当リ又ハ1台当リ標準人員ニシテC)項ノ規定ニヨル

M=実働人員

B=見廻人員

B. 採用及び昇点規定

i) 未経験工ノ採用初任点数ハ下表ニヨル

19才以上入社 1.33以内

19才未満入社 1.17

ii) 既経験工ノ採用加算点数ハ技術ヨリソノ経験年数ヲ査定シ下表ニヨル

1年未満 0.5以内

1年以上2年未満 0.8

2年ノ3年ノ 1.1

3年ノ4年ノ 1.4

4年以上 1.7

iii) 昇点ハ下表ニヨル

実数階段		1.7迄	2.0迄	2.3迄	2.6迄	2.6以上
所要経過月数		1ヵ月	3ヵ月	3ヵ月	6ヵ月	6ヵ月
昇 点	A	0.08以内	0.15以内	0.11以内	0.14以内	0.11以内
	B	0.05以内	0.11以内	0.08以内	0.10以内	0.08以内
	C	0.03	0.07	0.05	0.07	0.05

定 員 表

部 署	番 手	工 場	貝 塚	高 田	郡 山	関 原	垂 井	大 高	東 京
選打棉	棉(太、中、細)	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
	スフ (同上)	7	—	7	7	4.5	—	—	—
梳 棉	棉 (太)	0.16	0.16	0.16	0.16	0.16	0.16	0.16	0.16
	棉 (中、細)	0.134	0.145	0.145	0.145	0.145	0.155	0.150	—

梳棉「スフ」ノ定員ハ棉ノ130%トスル

第 2 章 精梳棉工程 団体

A. 22⁸ヲ標準トスル

B. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

$$\text{能率給} = \text{換算持台数} \times 1 \text{台当賃率}$$

C. 1台当賃率ノ計算ハ次式ニヨル

$$1 \text{台当賃率} = \frac{22^8 \text{換算「ハンク」合計} \times \text{「ハンク」当賃率}}{\text{「コーマー」台付工員換算持台数} + \text{「スライバ・フランプ」台付工員其他ノ換算持台数}}$$

D. 標準「ハンク」当賃率

1 「ハンク」当リ 3円35銭トスル

E. 「ハンク」換算率ハ次表ニヨル

番 手	22 ^S	30 ^S	60 ^S	80 ^S	100 ^S
ハンク換算率	1.00	1.00	1.04	1.04	1.08

F. 「コーマ」台付工具持台数換算率ハ次記標準トスル

番 手	22 ^S	30 ^S	60 ^S	80 ^S	100 ^S
持台数換算率	1.00	1.05	1.10	1.10	1.20

G. 「コーマ」台付以外ノ工員ニ対シテハ 22^Sノ持台数トシテノ査定持台数ノ査定支給スル

第 3 章 建 機 工 程

A. 中系ヲ標準トスル

B. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 1 尾当「ハンク」×標準賃率

C. 標準賃率ノ計算ハ次式ニヨル

標準賃率 = (0.58 × 持尾数 + 5) × 37.2 単位 銭/ハンク

但シ 7 尾台及ビ 8 尾台ノ賃率ハ次ノ通りトスル

7 尾台 3円42銭

8 尾台 3円79銭

D. 太糸ハ標準賃率ノ 105%、10^S以下ハ 110%、「コーマ」掛ケハ 110%ヲ適用スル

第 4 章 粗 紡 工 程 (個人)

A. 中系 134 錠、単紡機ヲ標準トスル

B. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 1 台当「ハンク」×標準賃率

C. 標準賃率ノ計算ハ次式ニヨル

標準賃率 = (9² × 持台数 + 17.6) × 37² 銭/ハンク

D. 適 用 比 率

i) 太糸 単紡機 105% 始紡機 105% 間紡機 110%

ii) 10^S以下 単紡機、始紡機、間紡機、一率=115%

iii) 「コーマ」掛ケ、単紡機、始紡機、間紡機、一率=115%

iv) 単紡機 106 錠 77%

94 錠 75%

v) 始紡機

	一台及び一台半持	二 台 持
72 錠	96 %	106 %
80 錠	100 〃	110 〃
90 錠	107 〃	117 〃
94 ~ 96 錠	110 〃	120 〃

vi) 間紡機

	一台及び一台半持	二 台 持
112 錠	108 %	118 %
124 錠	122 〃	132 〃
130 錠	126 〃	136 〃
134 錠	131 〃	141 〃
138 錠	135 〃	145 〃

以上ヲ夫々適用ス

第 5 章 精 紡 工 程 (団体)

A. 20^Sヲ標準トスル

B. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 換算持台数 × 1 台当賃率

C. 1 台当賃率ノ計算ハ次式ニヨル

1 台当賃率 = $\frac{20^S \text{ 換算「ハンク」合計} \times \text{「ハンク」当賃率}}{\text{台付工具換算持台数} + \text{玉揚其他換算持台数}}$

D. 標準「ハンク」当賃率

400 錠建ノ精紡機ニツイテ 1 「ハンク」当リ 11円23銭トスル

但シ 1 台ノ建機ノ異ナル場合ハ次ノ賃率ヲ使用スル

錠数別標準賃率 = $\frac{1 \text{ 台建機}}{400} \times 11 \text{ 円} 23 \text{ 銭}$

E. 台付工具持台数換算率ハ次記標準トスル

番手	8	10	12	14	15	16	20	22	23	24	30	32	36	40	42	50	60	80	100
径	2.0	1.6	1.5	1.4	1.3	1.2	1.0	0.9	0.9	0.9	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.8	0.85
緯	2.6	2.0	1.8	1.7	1.6	1.5	1.25	1.15	1.15	1.15	0.95	0.95	0.95	0.95	0.95	0.95	0.95	0.95	0.95

但シ タイヤ 22^S 及びカタン 40^S 以下ハ 90% トスル

F. 玉揚及ビ其他工員ノ換算持台数ハ次記ヲ標準トスル

等 級	特	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
換算持台数	3.6	3.4	3.2	3.0	2.8	2.6	2.4	2.2	2.0	1.8	1.6	1.4	1.2	1.0	0.8	0.6

G. 「ハンク」換算率ハ次表ニヨル

番 手	10	13.5	14	14.5	15	16	18	20	22	23	24	26	28
換算率	1.875	1.410	1.322	1.317	1.315	1.302	1.140	1.000	0.990	0.980	0.975	0.960	0.945
番 手	30	32	34	35	38	40	42	44	46	50	55	60	80
換算率	0.935	0.934	0.933	0.932	0.931	0.930	0.929	0.928	0.927	0.920	0.917	0.914	1.007

但シ緯糸ハ 115%ノ「スフ」ハ 125%ノ「スフ」緯糸ハ 140% トスル

H. 養成台ノ「ハンク」ハ 20^S 換算「ハンク」ノ 1/2ヲ加算スル

第 6 章 撚 糸 工 程 (個人)

A. 20^S/1 C76 ケ仕立ヲ標準トスル

B. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 「チーズ」揚個数 × 標準賃率

C. 標準賃率ハ 15/8 徑「リング」揚リ管糸ニヨリ「チーズ」1 個当リ 33 銭トスル

D. 適 用 比 率

i) 仕上個数ノ異ナルモノニ対シテハ次ノ比率ヲ適用スル

96 個仕立 86.4%、120 個仕立 76.2%、148 個仕立 72.3%

ii) 「リング」徑ノ異ナル管糸ニ対シテハ次ノ比率ヲ適用スル

1 1/2" 113%、1 3/8" 130%、1 1/4" 155%

iii) 番手 = ツイテハ $\frac{\sqrt{\text{番手}}}{20} \times 100\%$ iv) 30^S 以上ニ対シテハ $\sqrt{\frac{20^S \text{ 強ガ最低限度}}{\text{当該番手強ガ最低限度}}} \times 100\%$

第 7 章 合糸工程 (個人)

A. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 「チーズ」揚個数 × 標準賃率

B. 標準賃率ハ下表ニヨル 単位 銭

種 別	番 手	10 ⁸ /s	20 ⁸ /s	30 ⁸ /s	40 ⁸ /s	50 ⁸ /s	60 ⁸ /s	80 ⁸ /s	100 ⁸ /s	22 ⁸ /5
管糸 2本合糸		45	74	97	115	-	-	-	-	55
チーズ 2本合糸		21	27	34	40	-	-	-	-	
チーズ 3本合糸		24	26	29	33	-	-	-	-	

但シ i) 揚リ「チーズ」量目 2封度 = 対スル賃率トスル

ii) 管糸合糸ハ 1% 徑「リング」 = 対スル賃率トスル

C. 管糸合糸ニテ「リング」徑ノ異ナル管糸 = 対シテハ管糸ノ比率 (第 5 章 d 項 ii 参照) ヲ適用スル

D. 揚リ「チーズ」ノ量目ノ異ナルモノ = 対シテハ

$\frac{\text{当該揚リ「チーズ」量目封度}}{2} \times 100\%$ ヲ適用スル

第 8 章 撚糸工程 (団体)

1. カタン 糸

A. 60⁸/2 ヲ標準トスル

B. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 持点数 × 1 点当賃率 × 37.2

C. 1 点当賃率ノ計算ハ次式ニヨル

1 点当賃率 = $\frac{60^8/2 \text{ 換算「ハンク」合計} \times \text{「ハンク」当賃率} \times \frac{2}{3}}{\text{台持工持点数} + \text{玉揚其他持点数}} + \frac{1}{10}$

但シ 1 点当賃率が 1 ヨリ小ナル場合ハコレヲ 1 トスル

D. 標準「ハンク」当賃率

46C 鍾建ノ撚糸機 = 対シテ「ハンク」当 28.6 銭トスル

但シ 1 台ノ建鍾数ノ異ナル場合ハ次ノ賃率ヲ使用スル

鍾数別標準賃率 = $28.6 \times \frac{1 \text{ 台建鍾数} + 1380}{1840}$

E. 「ハンク」換算率ハ次記標準トスル

種別	番手	10 ⁸ /s	20 ⁸ /s	30 ⁸ /s	40 ⁸ /s	50 ⁸ /s	60 ⁸ /s	80 ⁸ /s	100 ⁸ /s
2 本 撚		2.78	1.62	1.24	1.18	1.05	1.00	0.82	0.75
3 本 撚		3.69	2.41	1.89	1.67	1.51	1.33	1.15	1.03

22⁸/5 ヲ「カタン」糸ノ連合請負 = 入レル場合 = ハ「ハンク」換算率ヲ 3.18 トスル

F. 各工手ノ持点数ハ次ノ標準ニヨル

60 ⁸ /2 持台数	1	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0
持 点 数	85	108	130	153	175	197	220

60⁸/2 以外ノモノ = 対シテハ次表ヲ標準トスル換算係数ヲ乗ジタモノヲ持台数トシテ持点数ヲ査定スル

種別	番手	10 ⁸ /s	20 ⁸ /s	30 ⁸ /s	40 ⁸ /s	50 ⁸ /s	60 ⁸ /s	80 ⁸ /s	100 ⁸ /s	22 ⁸ /52
2 本 撚		3.00	1.50	1.35	1.20	1.10	1.00	0.75	0.60	
3 本 撚		3.00	2.00	1.50	1.32	1.20	1.00	0.86	0.75	

玉揚工持点数ハ次表ノ標準ニヨル

経過月数	12	18	24	30	36
持 点 数	175	195	215	235	255

2. 「タイヤコード」糸 (団体)

A. 「リング」撚糸機

i) 中撚 22⁸/5, 上撚 22⁸/5/3 ヲ標準トスル

ii) 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 持点数 × 1 点当賃率 × 37²

iii) 1 点当賃率ノ計算ハ次式ニヨル

1 点当賃率 = $\frac{\text{上撚機「ハンク」合計} \times \text{「ハンク」当賃率} \times \frac{2}{3}}{\text{上撚機台持工持点数} + \text{中撚機台持工持点数} + \text{玉揚其他持点数}} + \frac{1}{10}$

但シ 1 点当賃率が 1 ヨリ小ナル場合ハコレヲ 1 トスル

iv) 標準「ハンク」当賃率ハ 138 鍾建ノ上撚機 = 対シテ 2 円 72 銭トスル

v) 各工手ノ持点数ハ「カタン」ト同様ノ標準ニヨル

但シ持台数換算率 22⁸/5 ヲ 1 トシ 22⁸/5/3 ヲ 3 トスル

B. 間紡型上撚機

i) 22⁸/5/3 ヲ標準トスル

ii) 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 持点数 × 1 点当賃率 × 37²

iii) 1 点当賃率ノ計算ハ次式ニヨル

1 点当賃率 = $\left[\frac{\text{「ハンク」合計} \times \text{「ハンク」当賃率} \times \frac{2}{3} + \frac{1}{10}}{\text{合計点数}} \right] + \left[1 + \frac{(\text{不正品摘出数}) - (\text{台数} \times a)}{\text{台数} \times a} \times \frac{1}{10} \right]$

a = 1 台当標準不正品摘出数

但シ 1 点当賃率が 1 ヨリ小ナル場合ハコレヲ 1 トスル

iv) 標準「ハンク」当賃率ハ 112 鍾建ノモノ = 対シ 1 円 76 銭トスル

v) 各工手ノ持点数ハ基本給 (倍率ヲ乗ジナイモノ) 1 銭当リ 1 点ヲ標準トスル

第 9 章 綴工程 (個人)

A. 20⁸/1H, 60HK 建、3 封度「チーズ」、「ダブルハンク」、2 棒持ヲ標準トスル

B. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 合計「ハンク」 × 標準賃率

C. 標準賃率ハ 1 「ハンク」当リ 63 銭トスル

D. 適用比率

i) 「シングルハンク」 = 対シテハ 140%

ii) 番手 = 対シテハ

10⁸ 以下 117%、太糸 100%、中糸 105%、細糸 137%

iii) 2 封度「チーズ」 = 対シテハ 106%

E. 1 棒及ビ「カタン」糸 = 対シテハ別ニ定ム

第 10 章 綴糸工程

A. 20⁸/1H、「ダブル・ハンク」ヲ標準トスル

B. 能率給ノ計算ハ次式ニヨル

能率給 = 当人配分玉数 × 標準賃率

当人配分玉数 = $\frac{\text{当人点数} \times 1 \text{ 組出来高玉数}}{1 \text{ 組合計点数}}$

C. 標準賃率ハ 1 玉ノ捻数 20 ノモノ = 対シ 1 玉当リ 92 銭トスル

D. 1 玉ノ捻数ノ異ナルモノ = 対シテハ次表ノ比率ヲ適用スル

捻数	10	15	25	30	40
比率	117%	87%	112%	122%	141%

E. 玉数ノ配分

2人1組ヲ標準トシ次記等級ニヨル点数ノ比ニ按分スル

等級	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
点数	140	130	120	110	100	90	80	70	65	50

第 2 部 織布部出来高払制賃金規定

第 1 章 捲返工程

(1) 標準賃率

標準賃率ハ 20/s チーズ 1 封度ノ捲返賃率ヲ 32 銭 5 厘トスル

(2) 能率給

能率給＝捲返量目(封度)×標準賃率

(3) 番手別出来高換算係数

番手別出来高換算係数＝A×B×C トス

但 A＝番手差比率(取扱難易)

B＝リング径差ニヨル比率

C＝途中切レニヨル修正比率

(イ) 番手差比率 A

番手＝ 8 10 12 14 15 16 20 21 22 23 24 28 30 32 36 38 40 44
 比率(A) 0.80 0.84 0.88 0.92 0.94 0.95 1.00 1.02 1.03 1.04 1.05 1.19 1.11 1.13 1.16 1.18 1.19 1.22

(ロ) リング径差ニヨル比率＝B

リング径 1½" 1½" 1½"
 比率(B) 1.00 1.13 1.30

(ハ) 途中切レニヨル修正比率＝C

途中切率(%) 0 2 4 6 8 10 12 14 16 17.3 18 20 22 24 26 28 30
 比率(C) 0.78 0.81 0.83 0.86 0.89 0.92 0.94 0.96 0.99 1.00 1.01 1.03 1.07 1.09 1.12 1.14 1.17
 32 34 36 38 40 42 44 46 48 50 55 60 65 70 75 80
 1.19 1.22 1.25 1.27 1.29 1.32 1.34 1.37 1.40 1.42 1.49 1.55 1.62 1.67 1.75 1.81

備考 途中切レ数ハ管糸ノ 100 本ヲトリ毎週一回調査シ当月ノ平均値ヲトル

(4) 標準賃率修正係数

捲返部作業不良ニヨル整経平均 1 万碼当リ経糸数 500 米換算糸切数及欠点数ヲ調査シテ 1 万碼当リ糸結び回数
 ＝対スル不良糸結率ヲ算定シ之ニ応ジテ標準賃率ヲ修正スル

糸切率及欠点率	修正係数
0.2% 未満	1.00
0.2%—0.5% 未満	0.95
0.5% 以上	0.90

但シ 1 万碼当リ糸結び回数ハ捲返ノ糸切レ回数ニヨリ修正ヲ加エルモノトスル。又整経機糸切数ハ毎週一回調
 査ヲ行イ当月平均糸切率及ビ欠点率ヲ決定スル

(5) ドロップピン使用ノ場合ノ修正率

ドロップピン使用ノ場合ノ出来高換算係数ヲ 1.1 トスル

第 2 章 経通工程

(1) 標準賃率

経糸 100 本ニ対スル標準賃率ヲ 1 円 40 銭トスル

(2) 能率結算式

能率給＝(経過本数×標準賃率)÷100

(3) ビーム切替ニ対スル修正

ビーム切替ハビーム 1 本ニツキ経糸数 100 本ヲ加算スルモノトスル

(4) 銘柄ニ対スル修正経数

平織 経糸密度	80 本/時 未満	1.00
〃 〃	80 本/時以上 90 本/時 未満	1.10

90本/時以上(30メートル使用)	1.20
ヘヤコード	1.15
ポイル	1.30
綾織 経糸密度 90本/時 未 満	1.10
90本/時 以 上	1.20
朱子織	1.25
長ビンドロッパ(4列基準)	1.05

(5) 綜統通シト底通シトノ分配比ハ次ノ如クトスル

綜統通シ：底通シ＝8：2

(6) 不良通方ニ対スル賃率修正係数

級 別	種 別	修正係数
A	概テ完全ナルモノ	1.00
B	稍不良ナルモノ	0.80
C	揚糸綾糸程度特ニ不良ナルモノ	0.50

第 3 章 織 布 工 程

第1項 織機台付工

(1) 標準賃率

標準銘柄天竺2Aノ1反ノ標準製織賃率ヲ6円72銭トスル

(2) 能率給算式

能率給＝製織反数×標準賃率

(3) 銘柄別出来高係数＝A×B×C×D×E

但 A＝能率定数比

B＝1反公称長比

C＝織物巾係数

D＝糸切れ効率比

E＝組織ニヨル修正係数

(イ) 能率定数比＝A

標準銘柄 標準回転数 能率定数 能率定数比＝A

天竺2A 165 1.37 1.00

但 能率定数＝ $\frac{\text{規定打込} \times 36 \times 100}{\text{回転数} \times 60 \times \text{操業時間}}$

$A = \frac{\text{銘柄別能率定数}}{\text{基準銘柄能率定数}}$

(ロ) 1反公称比＝B

$B = \frac{\text{銘柄別公称1反長}}{\text{基準銘柄1反長}}$

(ハ) 巾係数＝C

織上巾ガ製織能率ニ対スル影響ハ大キイノデ其ノ難易係数ヲ巾係数トシテ次ノ経験式ヲ適用シタ

巾係数＝ $1 + \pi \times (\text{銘柄別公称巾(吋)} - \text{基準銘柄公称巾(吋)})$

但上記算式中πノ値ハ公称巾26吋乃至44吋ノ織物ニオイテハ1/70トシ44吋以上60吋迄ノ織物ニ対シテハ1/60トスル

(ニ) 糸切れニヨル効率比＝D

織機ニオケル糸切数ノ多少ガ織上能率ニ影響スルコトハ論ヲマタナイトコロデアル 依ツテ糸切れニヨル効率比ナル1項ヲ作り修正スルコトトシタ

コノ場合天竺2Aノ時間ノ糸切数3本ノ時ノ効率86%ヲ基準トシ之ヲ1.00トシ、又各銘柄合計換算糸切数ハ次ノ如クシテ求メルモノトスル

換算糸切数＝経糸切数＋0.8×緯糸切数

換算糸切数	効 率 比	換算糸切数	効 率 比	換算糸切数	効 率 比
1.0	0.742	4.0	1.137	7.0	1.818
0.2	0.762	0.2	1.171	0.2	1.884
0.4	0.782	0.4	1.210	0.4	1.942
0.6	0.803	0.6	1.246	0.6	2.011
0.8	0.828	0.8	1.282	0.8	2.073
2.0	0.855	5.0	1.320	8.0	2.146
0.2	0.876	0.2	1.364	0.2	2.225
0.4	0.922	0.4	1.410	0.4	2.332
0.6	0.941	0.6	1.456	0.6	2.376
0.8	0.964	0.8	1.497	0.8	2.468
3.0	1.000	6.0	1.546	9.0	2.551
0.2	1.010	0.2	1.595	0.2	2.659
0.4	1.049	0.4	1.647	0.4	2.736
0.6	1.082	0.6	1.708	0.6	2.836
0.8	1.104	0.8	1.762	0.8	2.948
—	—	—	—	10.0	3.038

但 織機糸切数ハ1台1時間当リノモノトシ、1銘柄8台、1時間100%運転ノ場合トシ10日目1回調査当月平均値ヲトル

(ホ) 組織ニヨル修正係数＝E

平 織 1.00

ポイル、中耳金巾 1.20

綿 織 1.05

朱子織 1.15

(4) 織機100台当台放シ請負工点数ニ依ル出来高修正係数

織機100台当台放シ請負工合計標準点数ヲ208.1点トシ又個人台付請負工標準点数ヲ121.9点トスレバ出来高修正係数ヲ下記ニヨリ算出スル

出来高修正係数＝ $1 + \frac{208.1 - Y}{208.1} \times \frac{121.9}{208.1 + 121.9}$

但Yハ100台当實際台放シ工請負合計点数

(5) 台付工不注意ニヨル不良反ニ対スル出来高修正係数

2等反 0.6

不合格等 0.3

第2項 織機台放レ工

(1) 番別連合請負トシテ適用範囲ハ下記ニ依ル

見習工、補助工、日給台持、手直工、木棉切及ビ運搬工、緯糸補充工、仕掛工、台掃除工、管糸運搬工、要品工、フィルター工、シャトル修理工、緯糸整理工

(2) 標準賃率

標準銘柄1反ニツキ標準賃率ヲ11円46銭トス

(3) 能率給算式

番別能率給＝番別製織反数×標準賃率

個人能率給＝ $\frac{\text{番別能率給}}{\text{合計点数}} \times \text{個人点数}$

但シ3台放レ工ニ対スル等級点数ハ下記ニヨル

特級工	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10										
	35	34	33	32	31	30	29	28	27	26										
普通工	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14						
	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12						

昇等ハ昇級規定ニ準拠スル 但シ不定期ノモノニアリテハ工場長ノ許可アリタル場合ニ限り臨時昇等スルコトガ出来ル

(4) 100 台当付請負工点数ニヨル出来高修正係数

織機 100 台当付請負工合計点数ヲ 121.9 点又台放シ工全休点数ヲ 208.1 ノ点トシ出来高修正係数ヲ下式ニヨリ算出スル

$$\text{出来高修正係数} = 1 + \frac{121.9 - x}{121.9} \times \frac{208.1}{208.1 + 121.9}$$

但シ×ハ 100 台当實際台付点数

(5) 銘柄別出来高換算係数

台付工ノ場合ニ準拠スル

第 4 章 整経工程

(1) 標準賃率

整経ビーム巻上長 100 碼ニ対スル標準賃率ヲ 25 銭 2 厘トスル

(2) 能率給算式

$$\text{能率給} = (\text{整経巻上長} \times \text{標準賃率}) \div 100$$

(3) 節糸除去、ビーム切替及ビークリール切替ニ対スル修正

節糸除去 1 本ニツキ 75 碼、ビーム切替 1 回ニツキ 900 碼、クリール切替 1 回ニツキ 3000 碼ヲ加算スルモノトスル

(4) 糸切数 (500 本 10,000 碼当リ) ニヨリ出来高修正係数

糸切数	修正係数	糸切数	修正係数
0	0.68	70	1.43
5	0.73	75	1.48
10	0.78	80	1.54
15	0.84	85	1.59
20	0.89	90	1.65
25	0.94	95	1.70
30	1.00	100	1.75
35	1.05	105	1.81
40	1.11	110	1.86
45	1.16	115	1.92
50	1.21	120	1.97
55	1.27	125	2.03
60	1.32	130	2.08
65	1.38		

但シ糸切数ハ毎週 1 回チーズ 1 ケ長ニツキ調査シ当日ノ平均値ヲトスルモノトス

(5) 不正作業ニ依ル賃率修正係数

級 別	種 別	修正係数
A	完全ナルモノ (下口、耳重 1 本迄)	1.0
B	稍完全ナルモノ (3 本迄)	0.9
C	稍不良ナルモノ (4 本迄)	0.8
D	不良ナルモノ (5 本以上)	0.5

(6) V型クリールノ場合ノ標準整経糸速度

V型クリールノ場合ノ標準整経糸速度ハ 60 碼毎分トシ之ヨリ賃率決定ノコト

第 5 章 糊付工程

(1) 両番連合請負トシ適用範囲ハ下記ニ依ル

見廻工、書記、台持(男)、(女)、調合(男)、(女)

(2) 標準賃率

標準賃率ハ各工場別トシ以下ノ如クシテ算出スルモノトスル

$$\text{糊付部 1 点当賃率} = \text{織機連合請負 1 点当賃率} \times \left(\frac{1}{3} + \frac{2}{3} \times \frac{\text{工場別糊付部標準点数(両番百台)}}{\text{糊付部實際使用点数(百台両番)}} \right)$$

$$\text{但シ織機連合請負 1 点当賃率} = \frac{\text{織機換算出来高反数} \times \text{賃率}}{\text{織機台放レ工点数}}$$

ナオ工場別糊付部標準点数 (両番百台当) ハ次ノ通りトスル

貝 塚	高 田	郡 山	関 原	垂 井	大 高	東 京
58.8	58.1	61.4	45.8	55.98	60.6	49.5

(3) 能率給算式

$$\text{個人能率給} = \text{糊付部 1 点当賃率} \times \text{個人点数}$$

(4) 不良ビーム出来高修正

(イ) 切断ビームハ其ノビームノ残反換算反数ヲ換算出来高反数ヨリ減ズル

(ロ) 糊粘付、糊付不良等ニヨリ 2 等反トナリタルモノハ換算反数ヲ減ズル

(ハ) カットナシビームハソノ換算全反数ヲ減ズル

第 6 章 仕上工程

(1) 両番連合請負トシ適用範囲ハ下記ニヨル

見廻工、受入工、検査工、乾燥工、折疊工、仕立工、スタンプ工、洗濯工、修正工、毛羽取工、出荷工其他

(2) 標準賃率

標準銘柄 1 反ニ付標準賃率ヲ 5 円 07 銭トスル

(3) 能率給算式

$$\text{両番連合能率} = \text{織機両番出来高反数} \times \text{標準賃率}$$

$$\text{個人能率給} = \frac{\text{両番連合能率給}}{\text{合計点数}} \times \text{個人点数}$$

(4) 出来高修正反数

$$\text{出来高修正反数} = \text{銘柄別出来高反数} \times \frac{\text{銘柄長}}{\text{基準銘柄長}} \times \text{巾係数}$$

$$\text{但シ巾係数} = 1 + x \times (\text{銘柄別公称巾(吋)} - \text{基準銘柄公称巾(吋)})$$

上記算式中 x ノ値ハ全巾 26 吋乃至 44 吋ノ織物ニオイテハ 1/70 トシ 44 吋以上 60 吋ノ織物ニオイテハ 1/60 トスル

(5) 工程難易ニヨル修正係数

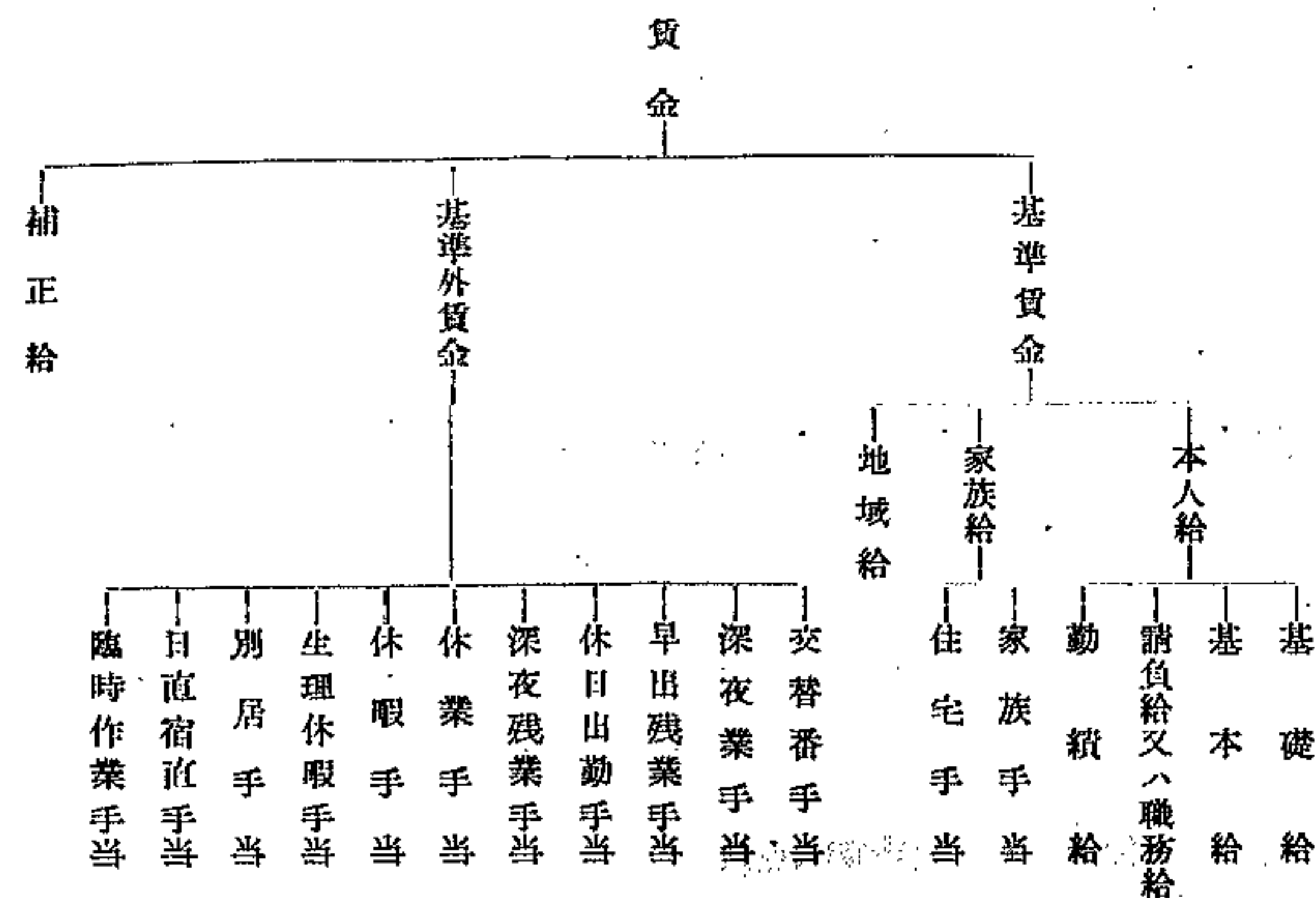
(イ) カレンダー掛ノ場合	1.05
(ロ) 1 反 20 碼以下生地ノ場合	1.10
(ハ) 1 反 10 碼以下生地ノ場合	1.30

××紡績株式会社 賃金規定 (昭和 25 年 7 月 21 日実施)

第 1 章 総 則

第 1 條 就業規則第 1 條ニ定メル社員ノ賃金ハ本規定ニヨリ支給スル

第 2 條 賃金ノ体系ハ次ノ通りトスル



第3條 賃金ノ支払形態ハ社員職階規定ニ定メル職階ニ見テ之ヲ次ニ始メ定メル

職階1級 基礎給、基本給、請負給ヲ日給トスル

職階2級 基礎給、基本給ヲ月給

請負給ヲ日給又ハ月給トスル

職階3級以上 基礎給、基本給、職務給ヲ月給トスル

第2章 標準賃金

第4條 (基礎給)

基礎給ハ次ノ通リトスル

職階1級社員 出勤1日ニ付 90円
但シ入社月及翌1ヶ月 84円50銭
職階2級社員以上 出勤1月ニ付 2350円

第5條 (基本給)

社員ヲ採用スルトキノ基本給ハ次ノ通リトスル

- 新制中学卒業(義務教育終了)ノ養成社員 日額 35円
但シ卒業後ノ経過年数5年迄ハ1年ニ付1円ヲ加算スル
特ニ能力アリト認めラレル者ハ経過年数10年迄加算スルコトガ出来ル
経験ヲ有スル者ヲ採用スルトキハ査定経験1年ニ付2円ヲ更ニ加算スル
- 新制高校卒業ノ実習社員 月額 1200円
旧制5年制中等学校卒業ノ実習社員 月額 1140円
旧制4年制中等学校卒業ノ実習社員 月額 1080円
但シ経験ヲ有スル社員ヲ採用スルトキハ査定金額ヲ加算スルコトガアル
- 新制大学卒業ノ見習社員 月額 1920円
旧制専門学校(新制短期大学)卒業ノ見習社員 月額 1800円
旧制大学(新制大学院)卒業ノ見習社員 月額 2160円
但シ経験ヲ有スル社員ヲ採用スルトキハ査定金額ヲ加算スルコトガアル

第6條 (基本給ノ昇給)

基本給ノ昇給ハ毎年1回、3月21日ニ別ニ定メル昇給細則ニヨリ之ヲ行フ

第7條 (請負給)

職階1級及2級社員ノ請負給ハ次ニヨリ支給スル

請負給ニ関スル細則ハ請負給細則ニ之ヲ定メル

1 直接請負給社員

$\frac{\text{単価} \times \text{全体出来高}}{\text{実績請負給社員総点数}} = 1 \text{ 点当単価}$

1点当単価 $\times$ 個人持点数 = 個人請負給

2 間接請負給社員

4円75銭 $\times$ 係数C = 1点当単価

1点当単価 $\times$ 個人持点数 = 個人請負給

3 請負点数ノ査定ハ次ノ期日ニ行フ

A 直接請負給社員 必要ニ応ジ其ノ都度

B 間接請負給社員

職階1、2級社員 3月 7月 11月ノ各21日

但シ点数異動ノ繰上ハ1点 $\times$ 職階1級社員数 $+ 0.4$ 点 $\times$ 職階2級社員数ノ範囲内デ行フ

此ノ場合2級社員ノ平均昇点数ハ1回0.5点以内デナケレバナラナイ

4 請負給月給ハ下記ノモノトスル

A 直接請負給社員

ア 全体見廻、養成見廻、見廻、玉揚長、再看、総検査長、見廻補(機械見廻補ヲ除ク)ノウチ請負点数15点以上ノ者

イ 職階2級デ次ノ条件ヲ備ヘルモノ

職階2級トナツテカラ、勤続2年ヲ経タモノデ請負点数14点以上ノ者ノ中デ(ア)ニ準ズル人物、技術、責任観ヲ有スル者

B 間接請負給社員

ア 組長、運転助手、見廻ノウチ請負点数15点以上ノ者(SH組長補ヲ含ム)

イ 職階2級デ次ノ条件ヲ備ヘルモノ

職階2級トナツテカラ、勤続2年ヲ経タモノデ、請負点数14点以上ノ者ノ中デ(ア)ニ準ズル人物、技術、責任観ヲ有スル者

C 請負月給査定期日

ア 請負給月給者査定ハ3月 7月 11月ノ各21日ニ行フ

イ 職種ノ変更ニヨリ請負月給ヘノ異動ハ其ノ都度行フ

但シ職種変更ノ辞令ハ21日附トスル

第8條 (職務給)

1 職階3級以上ノ社員ノ職務給ハ次ニヨリ支給スル

職階	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
7	8340	8600	8860	9120	9380	9640	9900						
6	6260	6520	6780	7040	7300	7560	7820	8080	8340				
5	4960	5220	5480	5740	6000	6260	6520	6780	7040				
4	3400	3660	3920	4180	4440	4700	4960	5220	5480	5740	6000	6260	
3	2100	2360	2620	2880	3140	3400	3660	3920	4180	4440	4700	4960	5220

2 職務給ノ号俸ノ査定ハ次ノ期日ニ行フ

8月21日 2月21日

第9條 実習社員、見習社員ニ対シテハ請負給、職務給ヲ支給セズ次ノ実習手当、見習手当ヲ支給スル

実習社員 実習手当

出勤1日ニ付入社後6ヶ月間 38円 (請負点数8点相当額)

7ヶ月間 42円75銭 (請負点数9点相当額)

実習ヲ終リタルトキハ請負点数10点ヲ支給スル

見習社員	見習手当
出勤1月＝付入社後1ケ年	2360円
2次ノ	1ケ年 2880円
見習ヲ終リタルトキハ	
旧制専門学校卒業生	}＝ハ3級6号俸
新制短期大学卒業生	
旧制大学卒業生	}＝ハ4級3号俸
新制大学卒業生	
新制大学院卒業生	
ヲソレゾレ支給スル	

第10條 (勤 続 給)

勤続給ハ勤続満1年＝付20円トスル。本條ニ於ケル勤続年数ノ算定ハ入社賃金計算期ヨリ起算スル

第11條 (家 族 給)

家族給ハ次ノ通りトスル。支給ニ関スル細則ハ家族給支給細則ニ之ヲ定メル

1 家 族 手 当

第1人目 (妻子ニ限ル) 1200円

第2人目 (子、両親ニ限ル) 900円

第3人目以下 (其ノ他) 700円

2 住 宅 手 当

世帯主ニ対シ 400円

第12條 (地 域 給)

地域給ハ本人ノ勤務地ニヨリ次ノ通り支給スル

1 家族ト同居スル者

(基礎給＋基本給＋職務(請負)給＋家族給)×地域率

2 会社都合ニヨリ家族ト別居セル者

(基礎給＋基本給＋職務(請負)給＋本人勤務地々域率＋家族給×家族居住地々域率

3 地域率ハ次ノ通り定メル

K.N.I.S.H.L.M.	0%
O.TS.IN.LI	5%
SK.RA.	7%
NG	25%
HO.TO.RK.	30%

第 3 章 基 準 外 賃 金

第13條 交替番手当ハ実働7時間以上ノ交替番勤務者ノ出勤1日＝付日額8円ヲ支給スル

第14條 深夜業手当、深夜残業手当ハ午後10時以後午前5時以前ノ就業ニ対シ支給スル

深夜業手当ハ就業1時間＝ツキ時間割本人給ノ25%

深夜残業手当ハ実働8時間ヲ超ヘル就業1時間＝ツキ時間割本人給ノ50%増トスル

第15條 早出残業手当、休日出勤手当ハ次ノ通りトスル

早出残業手当ハ実働8時間ヲ超ヘル就業1時間＝ツキ時間割本人給ノ25%増

休日出勤手当ハ休日ノ就業1時間＝ツキ時間割本人給ノ25%増トスル

第16條 休業手当ハ年末、年始、盆ノ特定休日、天災地変及会社ノ責ニヨル休業、週休日以外ノ電休日ノ場合ニ次ノ如ク支給スル

但シ月額定メタモノハ支給シタモノトスル

職階1級社員 基礎給＋基本給

前項ノ休日ガ7日以上続クトキハ7日目ヨリ請負給日給者ニハ請負給ヲ併給スル

第17條 休暇手当ハ精勤、転勤、慶弔、慰勞休暇、衛生規定第23條ニ定メル場合及メーデーノ場合ニ次ノ如ク支給スル

但シ月額定メタモノハ支給シタモノトスル

職階1級社員 基礎給＋基本給＋請負給

職階2級請負給日給社員 請負給

前條及本條ニ言フ請負給ハ前月度請負給ノ平均実績(日額)ヲ言フモノトスル

第18條 生理休暇手当ハ生理休暇1年＝付13回、1回＝付2日ヲ限リ次ノ通りトスル

但シ月額定メタモノハ支給シタモノトスル

職階1級社員 基礎給＋基本給

第19條 別居手当ハ転勤其ノ他会社都合ニヨリ配偶者ト別居ヲ余義ナクサレタ社員ニ対シ月額 1000円ヲ支給スル

第20條 日直、宿直手当ハ次ノ通りトスル

就業規則第29條ニ定メル日直、宿直1回＝付 260円

医局又ハ診療所ノ看護婦ノ宿直1回＝付 100円

第21條 臨時作業手当ハ次ノ作業ヲナス場合ニ支給スル

1 自己ノ道具ヲ使用スル木工員 出勤1日＝付 15円以内

2 大町工場アンダーシャフト注油作業1回＝付 20円

3 豊科工場反毛機 出勤1日＝付生ピン 20円 ボロ 20円

但シ販賣装置ノ設置サレテ造ノ暫定措置トスル

4 入善工場ガス焼手当 出勤1日＝付 5円

5 ボイラー掃除1日＝付 200円以内

6 旗道掃除、旗棉15貫俵 1俵＝付 40円

第 4 章 補 正 給

第22條 基準賃金、基準外賃金ノ合計額ニ対シ、ソレニ相応スル補正給ヲ別表ニヨリ支給スル

但シ別表補正給金額ハ給与所得税率ノ変更ニ応ジテソノ都度変更サレシ

第 5 章 賃 金 ノ 計 算 及 ビ 支 払 ヒ

第23條 賃金ノ締切ハ毎月1回20日ニ行ヒ前月21日ヨリ当月20日迄ノ分ヲ28日ニ支払フ。28日休日ノ時ハ原則トシテ27日ニ支払フ

第24條 前條ノ規定ニ不拘次ノ各項何レカニ該当スルトキハ受給権者ノ請求ニヨリ1週間以内ニ既往ノ労働ニ対スル賃金ヲ支払フ

1 本人ガ死亡シタトキ

2 本人ガ退職又ハ就業規則第14條ノ規定ニヨリ解雇サレタトキ

3 本人及ピンノ収入ニヨリ生計ヲ維持スル者ノ結婚、葬儀、出産、負傷、疾病及不時ノ災害等ノタメ臨時ニ出費ヲ要スルトキ

4 本人及ピンノ収入ニヨリ生計ヲ維持スル者ガ止ムヲ得ナイ理由ニヨリ1週間以上滞郷スルトキ

第25條 月額定メラレタ賃金ノ日割額ハ1ケ月ヲ26日トシテ計算シ割増賃金算定ノ基礎トナル時間割賃金ハ1ケ月当平均就業時間ニヨリ計算スル

日額定メラレタ賃金ノ時間割額ハ1日ヲ8時間トシテ計算スル

第26條 月ノ中途デ入退社又ハ復職、休職セル場合ノ賃金ハ総ベテ日割計算ニヨリ支給スル

但シ業務上死亡ニヨル退職ノ場合ハ1ケ月分ヲ支給スル

第27條 交替番手当及第21條第3.4号ノ臨時作業手当ノ支給ヲ受ケタ社員ガソノ受給日ニ割増賃金ヲ算定スルトキハ算定ノ基礎ニ之等ノ手当ヲ含メルモノトスル

第28條 賃金ノ支払ニ際シテハ下記ノモノヲ控除スル

勤務所得税 厚生年金 健康保険料 失業保険料 食費 共済組合費 社宅費 医薬費 加配米代金

其ノ他組合又ハ労働協約ニ別段ノ定アルモノ

第 6 章 附 則

第29條 本規定ハ昭和25年7月21日ヨリ実施スル

以上

× × 紡績株式会社

請 負 給 細 則 (昭和25年7月21日実施)

第 1 章 総 則

第1條 職階1級、2級社員ヲ請負給社員ト称シ、更ニ第2章以下ニ定メル直接請負職種ニ従事スルモノヲ直接請負給社員、間接請負職種ニ従事スルモノヲ間接請負給社員ト呼ブ

I. 直接請負給社員

第2條 直接請負給社員ノ請負ノ方式ハ出来高払ヒニヨル団体請負トシ団体ノ単位ハ紡織部門、羊毛部門、組織部門ヲ乃至数単位ニ区分スル

第3條 直接請負給社員ハ能力、能率等ニヨリ格付点数又ハ個人出来高点数ヲ附サレ下記ニヨル請負給ヲ算定スル

$$\frac{\text{単位当単価} \times \text{出来高}}{\text{実働請負給社員総点数}} = 1 \text{ 点当単価}$$

$$1 \text{ 点当単価} \times \text{個人点数} = \text{個人請負給}$$

但シ組織部門ノミハ次式ニヨル

$$4.75 \times \text{個人点数} = \text{個人請負給}$$

第4條 直接請負給社員ノ個人請負点数ハ職種別ニ定メル請負点数ノ最高、最低ノ範囲内又ハ標準点数ニヨリ本人ノ能力、能率ヲ査定シテ日々又ハ一定期間ヲ経テ必要ニ応ジ変更スルコトガ出来ル

第5條 請負給社員ノ実働人員ハ標準動作ヲ確實ニ励行スルコトヲ條件トスル最小必要人員ニテ稼働シ、ソノタメ生ジタル余剰人員ハ間接請負部門又ハ他ノ請負単位ノ作業ヲ応援スルモノトスル

余剰人員ノ請負給ハ本人ノ前月度平均日額実績ヲ支給スル

第6條 直接請負部門ノ実働人員ノ不足ニヨリ他ノ請負単位又ハ間接部門カラ応援ヲ受ケル場合ハソノ応援者ノ請負点数ハ元ノ部署ノ請負点数ノ3分ノ1以上トシテ計算シ、本人ニハ前月度請負給ノ平均日額実績ヲ支給スル

但シ同一請負単位内ニアツテモ練篠粗紡及混打棉梳棉台持員相互ノ応援ハ特ニ本條ノ他部署間応援ト見做ス

第7條 養成社員ガ入社1ヶ月後ニ直接請負部門ノ作業ヲ応援スルトキハ本人ノ請負点数ヲ2点トシテ単価ヲ算定スル、但シ本人ニハ請負ヲ支給セズ

入社後3ヶ月目ヨリ請負給ヲ支給スルソノ場合ノ請負点数ノ最高限彼ハ次ノ通りトスル

入社後 3ヶ月以内 3点 5ヶ月以内 6点

4ヶ月以内 5点 6ヶ月以内 7点

第8條 第2章以下ニ定メル各修正率、換算率等ハ総ベテ請負単位ノ出来高ニ乗ズルモノトシテ1点当単価、個人請負給ニ乗ズルモノトシテ算定スル

第9條 停電ソノ他不可抗力ニヨリ操業日中途ノ時間停台ニヨリ減産シタ場合ハ次ノ方式ニヨリ当日ノ出来高ヲ修正スルコトガ出来ル

$$\frac{\text{当日実際出来高}}{1 - \frac{\text{停台時間}}{16}} = \text{当日修正出来高}$$

第10條 季節ノ温度ソノ他特殊事情ニヨリ減産著シキ場合、又ハ眞止ムヲ得ズト認メタ時ニ限り当日ノ出来高ニ5%以内ノ割増ヲ組合ト協議ノ上附スルコトガ出来ル、但シ事後ソノ旨本社ニ報告ヲ要スル

上記ニヨリ処理シ難キ事情アルトキハ本社トソノ都度相談シテ適当ナ処置ヲ講ズル

第11條 第2章以下ニ定メル番手(銘柄)換算率ハ原料事情、ソノ他ノ理由デ著シキ変化ヲ生ジタルトキハ必要ニ応ジ本社ト協議ノ上一時ニ変更スルコトガ出来ル

第12條 運転付男女請負給社員ハ当分ノ間直接請負部門ノ1点当単価算出ノ場合ノミ直接請負給社員ト同様ニ取扱イ、本人ハ間接請負給社員トシテノ請負給ヲ支給スル

II. 間接請負給社員

第13條 間接請負給社員ハ本人ノ能力、能率ニヨリ別ニ定メル職種別請負点数ノ範囲内デ個人格付点数ヲ附サレ次ノ方式ニヨリ請負給ガ支給サレル

$$4.75 \times \text{係数C} = 1 \text{ 点当単価}$$

$$1 \text{ 点当単価} \times \text{個人格付点数} = \text{個人請負給}$$

但シ係数Cノ算定方法ハ第2章以下各部門毎ニ定メル

営業所Cノ係数ハ常ニ100%トスル

第14條 間接請負給社員ノ請負点数ノ査定ハ次ノ期日ニ之ヲ行フ

3月 7月 11月ノ各21日

第15條 間接請負給社員ノ請負点数異動ハ次ノ基準ニヨリ査定スル

1 成績	A	B	C	D	E	F	G
昇給点	1.5	1.25	1	0.75	0.5	0.25	0

但シ成績特ニ優秀ナモノハ2点特ニ劣悪ナモノハ0.5点ヲ採点スルコトガ出来ル

2 査定期1回ノ配分点数ノ総枠ハ次ノ通り

$$1 \text{ 点} \times \text{職階1級社員総数} + 0.4 \text{ 点} \times \text{職階2級社員総数}$$

但シ職階2級社員ノ平均昇給点数ハ0.5以下デナケレバナラナイ

3 経年数別請負点数ノ参考基準ハ次ノ通りデアル

経 験 年 数	標 準 点 数 範 囲	
	H 職 種	M 職 種
6ヵ月以内	2~3 (2.5)	2~6 (4)
6月~1年	3~5 (4)	4.5~7.5 (6)
1年~1年6月	4~7 (5.5)	6~9 (7.5)
1年6月~2年	5~9 (7)	7.5~10.5 (9)
2年~2年6月	6~11 (8.5)	9~12 (10.5)
2年6月~3年	7~13 (10)	10.5~13.5 (12)
3年以上	8~21	11~30

附表 間接請負給社員点数範囲

職 種	H 職 種	M 職 種
組 長		15~30
見 廻	14~21	
組 長 補 (SH)	14~21	
事 務 員	2~21	2~30
用 務 員	2~21	2~30
試 験 員	2~21	2~30
記 帳 員	2~21	2~30
炊 事 員	2~21	2~30
看 護 婦	2~21	
教 員 助 手	2~21	2~30
其ノ他間接請負社員	2~15	2~30

第 2 章 綿 紡 織 部 門

第1條 紡織部門ノ運転付社員ニシテ第5條乃至第12條ニ規定スル直接請負給職種ニ従事スル女子社員ヲ直接請負給社員ト称シ、ソノ請負給ハ以下ニヨリ支給スル

(直接請負給社員)

第2條 紡織部門ノ単位ハ次ノ部署ノ両番統一セルモノヲ一単位トスル

1 混打棉、梳棉

2 練篠、粗紡

3 精 紡

- 4 捲糸（合糸、下捲）
- 5 総
- 6 精 梳 棉
- 7 織布準備、織機

第3條 精紡ノ操業率ガ65%未満ナルトキハ、次ノ操短修正率ヲ前紡、精紡ノ請負単位ノ出来高ニ乗ズルコトガ出来ル

但シ同一操短修正率ハ7日以上連続使用スルコトガ出来ナイ

操 業 率	操短修正率
65%	100%
60~65	101
55~60	103
50~55	105
45~50	108
40~45	110

$$\text{操業率} = \frac{\text{運転鐘数}}{\text{運転可能鐘数}}$$

第4條 各紡績請負単位トモ、操業率40%未満ナルトキハ、団体請負ヲ停止シ請負給社員ノソノ日ノ請負給ハ前月度請負給平均日額ヲ支給スル

団体請負ノ停止長期ニ及ブトキハ別途考慮スル
(混打棉、梳棉)

第5條 混打棉、梳棉ノ団体請負ハ下記ニヨル

- 1 混打棉直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数表（附表）
- 2 出来高ハ練條出来高ニ基礎ヲ置ク
- 3 単価、練條 100LBS 当 15円60銭
- 4 番手換算率

番 手	10'S 級	14'S 級	20'S 級	35'S 級	40'S 級	50'S 級
換 算 率	82%	87%	100%	108%	115%	120%

5 工場修正率

K.N.I.O.S.K.	100%
TS.	103%

6 混棉種類ニヨル修正率

$$\frac{\text{混棉種類数}}{\text{セット数(可動)}} = A \text{ (小数第3位以下四捨五入)}$$

A ノ 値	1.05未満	1.05~1.09	1.10~1.14	1.15~1.19	1.20~1.24	1.25~1.29
修 正 率	100%	110%	102%	103%	104%	105%

A ノ 値	1.30~1.34	1.35~1.39	1.40~1.44	1.45~1.49	1.50以上
修 正 率	106%	107%	108%	109%	110%

7 切替ノ場合ハソノ停台時間ダケ出来高ヲ時間割増スル
(練條、粗紡)

第6條 練條、粗紡ノ団体請負ハ下記ニヨル

- 1 練條直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数表（附表）
- 2 出来高ハ粗紡出来高ニ基礎ヲ置ク
- 3 単価 粗紡 100LBS 当 13円80銭
- 4 番手換算率

番 手	10'S	14'S	16'S	20'S	24'S	30'S	36'S	40'S	50'S	60'S
換 算 率	94%	94	95	100	111	118	122	128	143	159

5 切替ノ場合ニソノ停台時間ダケ出来高ヲ時間割増スル

(精 紡)

第7條 精紡ノ団体請負ハ下記ニヨル

- 1 精紡直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数表（附表）
- 2 出来高ハ精紡出来高ニ基礎ヲ置ク
- 3 単価ハ精紡100LBS 当 85円20銭
- 4 番手換算率

番 手	8'S	10'S	12'S	13'S	14'S	15'S	16'S	18'S	20'S	22'S	24'S	26'S
換 算 率	77	82	85	88	88	90	92	96	100	107	115	122

番 手	28'S	30'S	32'S	34'S	36'S	38'S	40'S	42'S	44'S	50'S	60'S	80'S
換 算 率	130	137	145	155	170	165	177	195	205	暫定 270	暫定 320	暫定 400

練糸ハ各番手トモ30%増

メリヤス 70'S~20'S ハ 5% 増、ネルハ 10% 増

5 番手種類ニヨル修正率

5種類以下	100%	10種類以下	101%
15種類以下	102%	16種類以上	103%

但シ練糸ハ異番手ト看做ス

6 内需品修正率

内需混棉ニシテ内需品紡出ノ場合ハ 5% 以内デ出来高修正

7 工場修正率

K.N.O.S.K.	100%
I	103 (暫定)
TS.	103 以内

8 切替ノ場合ハソノ停台時間ダケ出来高ヲ時間割増スル
(捲糸、合糸、下捲)

第8條 捲糸、合糸、下捲ノ団体請負ハ下記ニヨル

- 1 捲糸、合糸、下捲ノ直接請負給社員ノ職種、標準人員、及ビ請負点数（附表）
- 2 出来高ハ捲糸機、合糸機、下捲ノ総出来高ニ基礎ヲ置ク
- 3 単価、捲糸 100LBS 当 28円60銭
- 4 種別換算率

種 別	捲 糸	下 捲	合 糸	捲糸場捲糸
換 算 率	100%	90%	45%	工場一任

5 番手換算率

番 手	8'S	10'S	14'S	16'S	20'S	24'S	30'S	36'S	40'S	50'S	60'S
換 算 率	100	100	94	94	100	107	115	123	130	170	186

ネル 8'S 10'S ハ 115 (暫定) トス

6 操業台数修正率

12台以下 105% 6台以下ハ団体請負停止

但シ TS = ハ通用セズ

- 7 1 6/8 リング管糸 = ヨリ 捲糸出来高、修正率 20'S 以下 95%
30'S 以下 90%

- 8 ロングリフト修正率 85%

但シ事情 = ヨリ 5% ノ修正率ヲ工場ニ於テ附ケ得

第9條 (捲 糸)

捲糸ノ団体請負ハ下記ニヨル

- 1 捲糸直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数表 (附表)
- 2 単価、捲糸1点当単価ヲ使用スル

(総)

第10條 総ノ団体請負ハ下記ニヨル

- 1 総直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数表 (附表)
- 2 出来高ハ総機ニ基礎ヲ置ク
- 3 単価、総、100LBS 当、32円70銭
- 4 番手換算率

番 手	10'S	14'S	16'S	20'S	24'S	30'S	36'S	40'S	50'S	60'S
換 算 率	58%	75	82	100	111	144	171	186	241	260

- 5 総運転合数片番9台以下ナルトサハ、団体請負ヲ停止シ、直接請負給社員ニ対シテハ第23條捲糸ニ準ジ捲糸1点当単価ヲ利用スル

第11條 (精梳棉)

精梳棉団体請負ハ N工場ニ任

第12條 織布ノ団体請負ハ下記ニヨル

- 1 織布部ノ直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数表 (附表)
- 2 出来高ハ織機ニ基礎ヲ置ク
- 3 単価……42コンパス 100YDS 当 41円20銭 (暫定)
- 4 銘柄換算率

銘 柄	換 算 率	銘 柄	換 算 率	銘 柄	換 算 率
42 コンパス	100	M.K. ポプリン	107	太 綾 1 号	108
44 コンパス	105	38 ポプリン	125	タ 2 号	132
37 コンパス	96	5号 ポプリン	145	タ 3 号	110
38 コンパス	96	6号 ポプリン	120	120 本 細 布	109
35 コンパス	94	7号 ポプリン	115	ヘヤコー 2号	105
地球コンパス	95	6 号 金 巾	100	タ 3 号	109
38 ラ ン プ	113	8 号 金 巾	94	40'S 仁 斯	105
42 ラ ン プ	120	5 0 吋 金 巾	153	51 K. R. H.	170
44 ラ ン プ	120	5 3 吋 金 巾	210	金コンパス38吋	135
K.R.H 7160	135			2002号 金 巾	92
K.R.H 7154	134				

リードスペース換算率

50"	100%	60" 及ビ 65"	115%
45"	95%		

5 切替修正率

- 1ヶ月切替台合計 100台以下 100%
100台以上、10台ニ付 0.15%増 (暫定)

6 普通織機修正率 120%

- 7 不正反列 B反1反ニ付 15ヤール
C反1反ニ付 25ヤール

但シ原糸不良ノ場合 B反1反ニ付 2.5ヤール
C反1反ニ付 5ヤール

(間接請負給社員)

- 第13條 直接請負給社員ヲ除ク職階 1.2級社員全員ヲ間接請負給社員ト呼ビ間接請負給社員ノ職種ノ性質ニヨリ更ニ之ヲ3分類スル

第1類 直接製造部門番付社員全員

第2類 第1、第2類以外ノ全員

倉庫員ノ中、ネコ車操作ニヨリ原棉運搬ニ従事スル倉庫員ヲ含ム

第3類 事務各課所属男女職種全員(倉庫員ノ中、ネコ車操作ニヨリ原棉取扱ニ従事スル倉庫員ハ除ク)

第14條 紡織部門間接請負給社員ノ係数Cノ算出方法ハ次ニヨル

$$\frac{41.50 + (A - 41.50) \times \alpha}{41.50} = \text{係数C}$$

但シ α ハ第一類ヲ 1/2
第二類ヲ 1/3
第三類ヲ 1/5
トスル

Aハ紡績部女子直接請負給社員1ヶ月平均請負給日額ニシテ、係数Cハ小数第四位以下四捨五入

附 表

綿紡織部門直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数

1 混打棉、梳棉 (5万錠)

職 種		標 準 人 員		請 負 点 数	
		女	男	女	男
混打棉	運 転 助 手		2		15~30
	見 廻 廻 員	2		14~21	
	給 綿 員	18		2~14	
	荒打ラップ員	12		2~14	
	仕上ラップ員	10		2~14	
	再用棉処理員	2		2~14	
小 計		44	2		
梳 棉	運 転 助 手		2		15~30
	見 廻 廻 員	2		14~21	
	台 持 員	16		2~14	
	ケ ン ス 員	13		2~14	
	ラ ッ プ 員	8		2~15	
	並 棉 除 員	4	4	8~16	8~30
	整 頓 員	1		4~14	
	注 油 員		2		2~30
小 計		44	8		
合 計		88	10		

標準出来高

32,888 LBS.

2 練條、粗紡 (5万錠)

職 種	標準人員		請負点数	
	女	男	女	男
運 転 助 手		2		15~30
練 粗 見 廻	2		14~21	
練 篠 見 廻 補	2		14~19	
練 篠 台 持 員	30		2~14	
整 頓 員	4		4~14	
粗 紡 見 廻 補	2		14~19	
粗 紡 玉 揚 長	2		14~19	
粗 紡 玉 揚 員	22		4~15	
粗 紡 台 持 員	14		2~14	
篠 捲 木 管 運 搬 員	12		7~15	
注 油 員	2		2~14	
合 計	92	2		

標準出来高
32,220 LBS.

3 精 紡 (5万錠)

職 種	標準人員		請負点数	
	女	男	女	男
運 転 助 手		2		15~30
全 体 見 廻	2		17~21	
養 成 見 廻	2		14~21	
玉 揚 長	14		14~19	
玉 揚 長 補	14		10~16	
玉 揚 員	56		4~14	
台 持 員	120		2~14	
整 頓 員	8		4~14	
テ ー プ 員	3		8~14	
木 管 管 系 運 搬 員	14		7~15	
木 管 付 員	10		4~14	
注 油 員		2		2~30
合 計	243	4		

標準出来高
31,379 LBS.

4 捲 糸

職 種	標準人員		請負点数	
	女	男	女	男
運 転 助 手		2		15~30
水 上 全 体 見 廻	2	2	17~21	2~30
捲 糸 玉 揚 長	2		14~21	
捲 糸 玉 揚 員	6		14~19	
捲 糸 玉 揚 持 員	24		4~15	
捲 糸 玉 揚 當 員	131		2~14	
木 管 管 系 運 搬 員	3		2~14	
木 管 付 員	4		7~15	
再 整 頓 員	14		7~15	
	2		14~19	
	8		4~14	
合 計	196	4		

標準出来高
31,379

5 捲 糸

職 種	(標準人員女)	請負点数
捲 糸 見 廻 長	2	14~12
捲 糸 玉 揚 員	2	14~19
捲 糸 玉 揚 持 員	8	4~15
捲 糸 玉 揚 當 員	15	2~14
捲 糸 管 系 運 搬 員	4	7~15
捲 糸 整 頓 員	2	4~14
合 計	33	

6 総

職 種	標準人員(女)	請負点数
認 見 廻 長	2	14~21
認 検 査 員	2	14~19
認 検 査 持 員	6	4~15
認 整 頓 員	28	2~14
玉 掃 包 裝 員	2	4~14
合 計	54	

6 織 機

職 種	標準人員		請負点数	
	女	男	女	男
準 備 運 転 助 手		2		15~30
準 備 見 廻 員	2		14~21	
準 備 整 頓 員	8		4~14	
準 備 返 見 廻 補	2		14~19	
捲 返 台 持 員	48		2~14	
捲 返 玉 揚 員	6		4~15	
捲 返 見 廻 補	2		14~19	
捲 返 整 頓 員	20		2~15	
捲 返 通 見 廻 員	2		14~21	
捲 返 通 台 持 員	20		2~14	
経 通 台 持 員	6	2	2~15	2~30
整 備 員	10		2~24	
糊 付 台 持 員(組長含)	10	10	2~15	2~30
糊 付 記 帳 員	2		7~15	
小 計	138	14		
シ ャ ッ ト ル 員(組長含)	2	2	4~14	2~30
機 掛 員	4	8	7~15	2~30
切 卸 員	10		7~15	
織 機 運 転 助 手		16		2~30
織 機 全 体 見 廻	2		17~21	
織 機 養 成 見 廻	1		14~21	
織 機 見 廻 補	(8)		14~19	
織 機 見 廻 員	(32)		10~16	
織 機 台 持 員	111		2~14	
織 機 コ ッ プ 員	50		2~14	
織 機 整 頓 員	36		4~14	
織 機 理 見 廻 補	2		10~16	
小 計	258	26		
合 計	396	40		

標準出来高
53,867 YDS.

第 3 章 羊 毛 部 門

(直接請負給社員)

第1條 羊毛部門ノ運転付社員ニシテ第四、五、六ノ各條ニ定ムル直接請負給職種ニ該当スルモノハ直接請負給社員ト称シ、以下定ムル所ニヨリ請負給ヲ支給スル

第2條 TS. 工場、羊毛部門ノ請負単位ハ次ノ各部署ノ両番統一セルモノヲ單位トスル

- 1 紡毛カード、紡毛精紡
- 2 梳毛トップ、梳毛精紡
- 3 毛織準備、毛織機

第3條 各請負単位ノ操業率低下ニ伴フ操短修正率ハ紡績部門ニ準ジ、工場ニ一任スル請負ヲ停止スルトキモ又同

但シ、梳毛部門ノ操短修正率ハ次ノ修正率ヲ精紡出来高ニ乗ズル、精紡機全部停台ノ時ハ請負ヲ停止スル

精紡機運転台数	9	8	7	6	5	4	3	2	1
繰短修正率 %	100	101	103	105	108	112	118	130	162

第4條 紡毛ノ団体請負ハ下記ニヨル

- 1 紡毛ノ直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数……(附表)
- 2 出来高ハ紡毛精紡機(ミュールリング)ニ基礎ヲ置ク
- 3 単価……紡毛精紡 10LBS 当 16円30銭
- 4 番手換算率

番 手	1/5'S	1/7'S	1/10'S	1/11'S
換 算 率	72.5	100	133	149

第5條 梳毛ノ団体請負ハ下記ニヨル

- 1 梳毛ノ直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数……(附表)
- 2 出来高ハ梳毛精紡機(キャップ)ニ基礎ヲ置ク
- 3 単価……梳毛精紡 10LBS 当 49円40銭
- 4 番手換算率

番 手	換 算 率	番 手	換 算 率	番 手	換 算 率
4/9 IS	76	2/32'S	71	2/56'S	116
4/16 IS	70	2/34'S	73	2/60'S	125
2/18 IS	69	2/36'S	75	2/64'S	132
2/20 IS	68	2/40'S	83	2/72'S	150
2/24 IS	68	2/48'S	100		
2/30 IS	70	2/50'S	108		

但シスフ混紡ハ

- a. 普通スフ混紡ハ混紡率1割ニ付 3%増
- b. 捲縮スフ混紡ハ次ノ修正率ヲ用フ

混 紡 率 %	100	90	80	70	60	50	40	30	20	10
修 正 率 %	106	105	103	101	100	98	96	97	98	99

メリヤス系、手編糸ハ次ノ修正率ヲ用フ

1'S~20'S 105%以内

21'S~32'S 107%以内

33'S~40'S 110%以内

小口ノモノノ場合ハ請負カラ除外スルコトガ出来ル

5 トップ工程修正率ハ工場一任

6 貯蔵トップ修正率

雑種トップ 35%

メリノトップ 30%

第6條 毛織ノ請負給ハ下記ニヨル

- 1 毛織ノ直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数……(附表)
- 2 出来高ハ織機機卸量ニ基礎ヲ置ク
- 3 単価……ラシヤ22号 1m 当 3円80銭
- 4 銘柄換算率
- 5 不正反列

B反 1反ニ付 5m

C反 1反ニ付 10m

銘 柄	換 算 率	銘 柄	換 算 率
ラシヤ24号	118	フレンサージ	206
22号	100	サージ2号	189
21号	100	外 套	190
サージ4号	137	芯 地	115
服 地	149		
旗 布	152		

(間接請負給社員)

第7條 直接請負給社員ヲ除ク全員ヲ間接請負給社員ト称シ、ソノ職種ノ性質ニヨリ次ノ通り分類スル

第1類 直接製造部門番付社員全員

第2類 第1類以外ノ全員

第8條 係数Cノ算出方法ハ次ニヨル

$$\frac{41.60 + (A - 41.60) \times \alpha}{41.60} = \text{係数C}$$

α ヲ 第1類 1/2

第2類 1/3 トスル

附表 羊毛部門直接請負給社員職種、標準人員、及ビ請負点数

1 紡 毛

部 署	職 種	標準人員		請負点数	
		女	男	女	男
カ ー ド	カード運転助手		2		15~30
	運転補助員		2		2~30
	見廻員	2		14~21	
	運転員	16		2~14	
	整頓員	2		2~14	
	小 計	20	4		
精 紡	精紡運転助手		2		15~30
	運転補助員		2		2~30
	見廻員	2		14~21	
	見廻補助員	2		14~19	
	運転員	38		2~14	
	整頓員	4		4~14	
	紡毛系運搬員	2		7~15	
	小 計	48	4		
合 計		68	8		

標準出来高 1/7'S 1.800LBS

2 梳 毛

部 署	職 種	標準人員		請負点数	
		女	男	女	男
ト ッ プ	トップ運転助手		2		15~30
	運転補助員		2		2~30
	見廻員	2		14~21	
	カーブ運転員				
	バック	20	2		
	小 計	22	4		
精 紡	精紡運転助手		2		15~30
	運転補助員		2		2~30
	見廻員	2		14~21	
	見廻補助員	5		14~19	
	延組運転員	33		2~14	
	玉盛	6		4~15	
	揚 頓	4		4~14	
	小 計	50	2		
合 計		72	6		

標準出来高 2/48'S 710 LBS

第4章 絹織部門

(直接請負給社員)

第1條 RK工場絹織部門ノ請負給ハ次ニヨリ支給スル

第2條 請負ノ単位ハ次ノ部署ヲ1単位トスル

- 1 機 織
- 2 御 召
- 3 撚 糸
- 4 有 路

第3條 各单位ノ直接請負給社員ノ職種別、標準能力者ノ標準点数ハ下記ノ通りトスル

1 機 織

職 種	標準能力点数
再 繰 係 員	9
繰 付 係 員	9
経 緯 係 員	9
経 緯 係 員	9
経 緯 係 員	6
経 緯 係 員	14
経 緯 係 員	6

2 御召、機織＝準ズ

4 有路、機織燃糸＝準ズ

第4條 生産基準＝基キ各工程別製品別ノ単位当点数ヲ決定スル (附表)

第5條 各单位ノ請負出来高ハ次ノモノニ基礎ヲ置ク

- 1 機 織 機織係生産高 (織卸高)
- 2 御 召 御召係生産高 (織卸高)
- 3 燃 糸 燃糸係生産高
- 4 有 路 有路生産高

第6條 各单位ノ請負出来高ヨリ單位内ノ各工程ノ出来高ヲ層層的ニ決定シテ附表ニヨリ各工程ニ与ヘラレル総点数ヲ算出スル

第7條 各工程ノ総点数ヲノ工程ノ各個人ノ出来高デ比例配分シテ更ニソレヲ各個人ノ実働日数デ除シタモノヲ各個人ノ格付点数トスル

個人請負給＝4.75×格付点数×実働日数

第8條 次ノ場合ハ出来高ヲ補正スル

- 1 減産ノ實カ明ラカニ会社ニアル場合ハ工場長ノ認定ニヨル
- 2 停電ノタメ運転不能15分以上ニ及ブトキ

当日実働出来高
停台時間
＝当日修正出来高

- 3 標準格 (生糸ハAA格、人絹ハ1等格) 以下ノ原糸ヲ使用シテ減産著シキハ工場長ノ認定ニヨル
- 4 新規製品ニ対シテハ調整中ノ出来高ハ調整後ノ出来高マデ補正スルコトガ出来ル
- 5 機掛マデノ停転時間、機械故障、経緯、経待ニヨル停転時間ハ補正シナイ此ノ場合ハ余剰人員トシテ出ス
- 6 品位ニヨル補正率
A反 10% D反 -15%
B反 0% E反以下 -20%
C反 -10%

工程別生産品＝欠点アルトキハ工場長ノ認定ニヨリ前工程ヨリ次工程ニ不良品別点数ヲ移動セシメル

第9條 特殊技能見習期間中 (3ヶ月以内) ハ前月度実績ヲ支給スル (間接請負給社員)

第10條 間接請負給社員ハ次ノ職種ニ従事スルモノヲ言ヒ請負給ハ次式ニヨル

4.75×格付点数×実働日数

間接請負給職種ハ次ノモノトス

染 色 員 事務各課所属事務員
絞 形 員 組長、見廻
保 全 員

附 表 1

単位当り請負点数

3 燃 糸

職 種	標準能力点数
伊 太 利 八 丁 強 撚	9
再 合 撚 仕 再 管 撚 再 管	9
再 合 撚 仕 再 管 撚 再 管	9
再 合 撚 仕 再 管 撚 再 管	9
再 合 撚 仕 再 管 撚 再 管	9
再 合 撚 仕 再 管 撚 再 管	6
再 合 撚 仕 再 管 撚 再 管	6
再 合 撚 仕 再 管 撚 再 管	14

京 都 工 場

工程名	原 料 名	摘 要	単 位	点 数
再 繰	生 糸 21 中 原 糸	ボビン式	貫	3.3292
	14			3.4938
	14/4 ナ マ 糸			1.1322
	21 中 原 糸	棒 式		1.7857
	21×4 ネ リ 糸	(ボビン式棒式共)		6.0000
	21/2			9.0000
	21×3			7.0588
	14/4			7.5000
	14/5			6.3514
	(14/4)×2			2.5959
	21/4			6.0000
	21×3糊 付 糸			1.1092
	人絹120ビス染糸			3.0000
糊 付	生 糸 21×3 合 糊		貫	2.1368
合 糸	生 糸 21×2 ナ マ 糸	ボビン式	貫	3.3088
	14×2			4.9614
	14×3			3.3088
	(14×2)+(14×3)			1.9850
	(14/4)×2			1.2404
	21×3			2.2059
	(21×3)+(21×4)			1.8908
	21×3	棒 式		2.8736
	21×4			2.1552
	21×4 ネ リ 糸			2.8736
燃 糸	生 糸 21/1 ナ マ 糸	伊太利 700	貫	3.7879
	21/2	600		3.0436
	14/2	2.500		27.1903
	14/3	2.500		24.2588
	(14/2)+(14/3)	1.500		5.8065
	(14/4)+(14/4)	100		0.1902
	21/3	1.200		6.0080
	(21×3)+(21×4)	500		0.7248
	21×3	八丁 600		5.4348
	21×4	200		1.3587
燃 糸	生 糸 21×4 ネ リ 糸	強撚 3.000	貫	38.8889
	21/4 ナ マ 糸	3.000		14.5833
揚 返	生 糸 21/2 ナ マ 糸		貫	3.7500
	14/5			2.2500
	14×2			1.4063
整 経	服 裏 地		碼	0.0377
	綳 御 召			0.0262
	駒 撚 綳 御 召			0.0341
	紋月華及紋月華縫取			0.0402
	紋 変 綳 綳			0.0180
	クレープデシン(29)			0.0213
	(36)			0.0249
経 緯	服 裏 地		碼	0.0238
	綳 御 召			0.0149
	駒 撚 綳 御 召			0.0327
	紋月華及紋月華縫取			0.0466
	紋 変 綳 綳			0.0142
	クレープデシン(29)			0.0191
	(36)			0.0254
緯 糸	人絹ビス 120 染 糸		碼	6.0000
	生 糸 21×4 染 糸	絨 絨		7.5000
	14/5			7.2029
	(14/4)×2			5.6232
	21/4			6.6667
	21/7 ナ マ 糸			5.7143
	21×4	絨 絨		4.6514

工程名	原 料 名	摘 要	単 位	点 数
織 布	裏 御 地 召		碼	0.4701
タ	縞 御 地 召		タ	0.1980
タ	縞 御 地 召		タ	0.2469
タ	縞 御 地 召		タ	0.5189
タ	縞 御 地 召		タ	0.7407
タ	縞 御 地 召		タ	0.2708
タ	縞 御 地 召		タ	0.2606
タ	縞 御 地 召		タ	0.2972
節 取	広 巾 27 吋		碼	0.0150
タ	タ 29 吋		タ	0.0119
タ	タ 36 吋		タ	0.0161
タ	小 巾		タ	0.0200

第 5 章 加 工 部 門

第 1 條 SH工場加工部門ニ従事スル請負給社員全員ヲ間接請負給社員トシ、ソノ従事スル職種ノ性質ニヨリ之ヲ分類スル

- 第 1 類 晒、仕上、染色、整理ノ男女職種全員
- 第 2 類 工作、電気、汽缶、原布検反男女職種全員
- 第 3 類 第 1、第 2 類以外ノ全員

第 2 條 係数 C ノ算出方法ハ次ノ通リトスル

- 1 当月 1 人 1 日当、換算出来高、359YDS 以下ノ場合
係数 C = 100
- 2 当月 1 人 1 日当、換算出来高、360YDS 以上ノ場合

$$\text{第 1 類 } \frac{A}{360} = \text{係数 C}$$

$$\text{第 2 類 } 1 + \left(\frac{A}{360} - 1 \right) \times \frac{4}{5} = \text{係数 C}$$

$$\text{第 3 類 } 1 + \left(\frac{A}{360} - 1 \right) \times \frac{2}{5} = \text{係数 C}$$

但シ A ハ 当月換算出来高碼数
晒、仕上、染色、整理ノ当月延出勤人員数
ニシテ小数第 4 位以下四捨五入

附 録 Ⅲ

調 査 票

綿糸紡績女子労働実態調査票

個人別調査票一様式 A

A	事業所名 () 株式会社 () 工場	調査者氏名印 ()
		調査期日 (昭和 25 年 月 日)

B	事業所番号	整理番号	
1 氏 名		2 男 女	
3 職 種			
4 生 年 月	昭和 () 年 () 月		
5 入 社 年 月	昭和 () 年 () 月		
6 扶 養 家 族	なし、あり () 人	7 寄 宿 通 勤	
8 現金給与総額		24 総労働日数	
9 基 本 給		25 総労働時間数	
10 能 率 給		26 生理休暇日数	
11 早出残業手当		27 現金給与日額	
12 深夜業手当		備考	
13 扶養家族手当			
14 生理休暇手当			
15			
16			
17			
18			
控 除 額	19 控 除 総 額		
	20 食 費		
	21 住 居 費		
	22 特 殊 控 除		
23 手 取 総 額			

整理番号 ※

綿糸紡績女子労働実態調査票

労働省婦人少年局

個人別調査票——様式B

調査の目的

みなさんが、どんなふうに働いていらつしやるかを、みなさんからちかにかかいたいというのが、この調査のもくてきです。どうぞきょうりよくください。

かきいれかた

1. あなたの名前はいりません
2. ○印のついているものは、その中から一つだけえらんで●のようにぬりつぶしてください。

3. ()の中には必要なことばをかきいれてください

4. 右側の※印のところは何もかかないでください。

1. あなたの工場は、() 株式会社 () 工場
2. さいごに卒業した学校 ○尋常小学 ○高等小学 ○新制中学 ○旧制中学
○新制高校 ○旧制専門学校又は旧制高校
○旧制大学 ○その他の学校 ()
3. 住 居 ○寄宿舎 ○社宅 ○通勤 ○その他 ()
4. あなたの家族の住所 () 県 () 市町
5. あなたの家の職業 ○農業 ○商業 ○工員 ○一般事務員
○その他の職業 ()
6. あなたは結婚していますか ○未婚 ○有夫 ○死別又は離別
7. あなたの家族はみんなで何人ですか (自分もいれること)
○自分1人 ○2人 ○3人 ○4人 ○5人 ○6人 ○7人 ○8人
○9人 ○10人 ○10人以上
8. あなたの家族の中であなたの外に何人働いていますか (家業も含めてかくこと)
○1人 ○2人 ○3人 ○4人 ○5人 ○6人 ○7人 ○8人
○9人 ○10人 ○10人以上
9. あなたの家の家計を主になつてささえている人は誰ですか。
○自分 ○夫 ○父 ○母 ○兄弟 ○姉妹 ○その他 ()
10. 先月のあなたの賃金は全部でいくらでしたか (程金や食費などをさしひかれる前の賃金の総額のこと)
○500円以上 ○501円から1,000円以下 ○1,000円だい ○2,000円だい
○3,000円だい ○4,000円だい ○5,000円だい ○6,000円だい
○7,000円だい ○8,000円だい ○9,000円だい ○10,000円以上
○わからない
11. 上に答えた先月の賃金の中からみんなでいくら差引かれましたか。
○100円以下 ○100円だい ○200円だい ○300円だい ○400円だい
○500円だい ○600円だい ○700円だい ○800円だい ○900円だい
○1,000円だい ○1,100円だい ○1,200円だい ○1,300円だい
○1,400円だい ○1,500円だい ○1,600円だい ○1,700円だい
○1,800円だい ○1,900円だい ○2,000円から2,500円まで
○2,501円から3,000円まで ○3,001円以上 わからない

※

1.

2.

3.

4.

5.

6.

7.

8.

9.

10.

11.

※

12.

12. 先月あなたの賃金は手取でいくらでしたか
○500円以上 ○500円以上1,000円以下 ○1,000円だい ○2,000円だい
○3,000円だい ○4,000円だい ○5,000円だい ○6,000円だい
○7,000円だい ○8,000円だい ○9,000円だい ○10,000以上
○わからない

13.

13. あなたは定期的に家にお金を送っていますか。
○定期的に送る ○定期的に送られない。

14.

14. 定期的に家に送る人は何ヶ月に一回送りますか。
○毎月かならずおくる ○ () 月に一回送る ○その他 ()

15.

15. 定期的に送らないと答えた人は次のどれにあたりますか。
○貯金しておいてときどきおくる。
○お金がよけい入つた時はおくる。
○ちつともおくらない。

16.

16. 先月は家にいくら送りましたか。
○ () 円送つた。
○送らなかつた。

17.

17. あなたはなぜ働きに出ることにしましたか。
○家を助けるため
○嫁入りの仕度をするため
○家にいてもすることがない
○独立して生活するため
○手に職をつけるため
○その他 ()

18.

18. だれの世話でこの工場にはいりましたか。
○公共職業安定所 ○会社の募集人
○工場の友達 ○姉又は妹 ○その他の親族 ()
○学校の先生 ○その他 ()

19.

19. あなたの職場は交代制ですか、次のどれですか。
○ひるせん ○さき番 ○あと番 ○その他 ()

20.

20. あなたの今の仕事 ()

21.

21. 今あなたの労働時間はどんなつていますか。
○午前 () 時 () 分から午後 () 時 () 分まで
○午後 () 時 () 分から午後 () 時 () 分まで

22.

22. 休けい時間はどんなつていますか。
○一日一回です 午前 () 時 () 分から
午後 () 時 () 分まで
○一日二回です 第一回 午前 () 時 () 分から
午後 () 時 () 分まで
第二回 午前 () 時 () 分から
午後 () 時 () 分まで

23. 休けい時間は今のままでよいですか。
☐短かすぎる ☐長すぎる ☐今のままでよい。
☐その他の意見 ()
24. 大休何時頃ねますか。 午後 () 時 () 分頃ねる
25. 大休何時頃おきますか。 午前 () 時 () 分頃おきる
 午後 () 時 () 分頃おきる
26. すいみんはじうぶんにとれますか。
☐じうぶんです
☐じうぶんでない 理由は ☐夜がおそすぎる ☐朝が早すぎる
☐その他 ()
27. 交代の日数についてどう思いますか。
☐もつと、ちよいちよい交代したほうがよい
☐間がもつと長い方がよい
☐今のままでよい
☐その他 ()
28. 組が交代することで困ることがありますか。
☐ある ☐ない
29. 組で交代することで困ること何ですか。(28に○あると答えたい人)
☐食事の時間かわる
☐起きる時間かわる
☐ねる時間かわる
☐他の組の人がさわがしくてねられない
☐あまり度々時間かわるのですべての生活になれない
☐その他困ること ()
30. 食事の時間はじうぶんですか。
☐短かすぎる ☐長すぎる ☐今のままでよい ☐その他の意見 ()
31. この工場に入る前はどのようにしてましたか。
☐学行に行っていた
☐家業 (のらしごと、店ばなど) のてつだい
☐よそで女中をしていた
☐ほかの紡績工場で働いていた
☐紡績以外の工場で働いていた
☐家で子守やおかつてなどのてつだい
☐その他 ()
32. あなたの書きたいことを何でも書いて下さい。

23.

24.

25.

26.

27.

28.

29.

30.

31.

32.

綿糸紡績女子労働実態調査票 (調査項目ノミ)
 事業所調査票—様式C—

I 事業所の概況

- イ 創立年月 () 年 () 月 備考
- ロ 戦時転換 ☐しない ☐した 1. 期日 昭和 () 年
 2. 業種 ()
- ハ 戦后復元時期 昭和 () 年 () 月
- ニ 生産
1. 種類 ☐ (イ) 綿糸 (1) () 番手 (2) () 番手 (3) () 番手
☐ (ロ) 綿布 (1) 銘柄 ()
☐ (ハ) その他 ()
- 備考
2. 生産高 ☐ (イ) 綿糸 (1) () 捆 (2) 一捆当り労働者数 () 人
☐ (ロ) 綿布 () ヤード
☐ (ハ) その他 ()
- 備考
- ホ. 設備
1. 精紡機錠数 () 中現在稼働錠数 ()
2. 精紡機一人当り受持台数及錠数
 (イ) 標準 () 台 () 錠
 (ロ) 現在平均 () 台 () 錠
 (ハ) 現在最高 () 台 () 錠
 (ニ) 現在最低 () 台 () 錠
- 備考
3. 織機設備台数
 (イ) 自動 () 台中現在稼働台数 () 台
 (ロ) 普通 () 台中現在稼働台数 () 台
4. 織機一人当り受持台数
 (イ) 標準 (1) 自動 () 台 (2) 普通 () 台
 (ロ) 現在平均 (1) 自動 () 台 (2) 普通 () 台
 (ハ) 最高 (1) 自動 () 台 (2) 普通 () 台
 (ニ) 最低 (1) 自動 () 台 (2) 普通 () 台
5. 精紡機スピンドル一分間の回転数 () 回
6. スーパーハイドラフト使用 ☐なし ☐あり
7. 増錠計画 ☐無 ☐有 (イ) 目標錠数 ()
 (ロ) 目標の時期 ()
- 備考

備考

ベ. 労働組合 ☐あり ☐なし

II 労働力

イ. 在籍数 (11月末日現在)

備考

- 2) 休日交代の間隔と、どの組からどの組にかわるか。
- 3) 休日交代と時間の交代との関係。
- 4) 交代時における終業から始業までの自由時間

＝ 労働時間、休憩時間

1. 規定拘束時間 (イ) 一日 () 時間 () 分 (ロ) 一週 () 時間 () 分
2. 規定実働時間 (イ) 一日 () 時間 () 分 (ロ) 一週 () 時間 () 分
3. 各組の労働時間と休憩時間

(イ) 組別	(ロ) 適用職場	(ハ) 労働時間と休憩時間の配置図	(ニ) 人数	(ホ) 備考

4. 交代する組の同一労働時間継続日数 () 日交代
5. 交代日 () 曜日 又は ()

＊ 生理休暇

1. 生理休暇の規定 ○なし ○あり (○労働協約 ○就業規則 ○その他 ())
2. 日数及手当の有無 ○手当なし () 日
○手当あり () 日 () 円割

3. 生理休暇請求方法

- (イ) 請求形式 ○きまつていない () 〇きまつている (その方法 ())
- (ロ) 手続先 ○(1) 宿舎管理者 (名称 () 性別 ())
○(2) 職場の長 (名称 () 性別 ())
○(3) 看護婦 ○(4) 療養 ○(5) 寮長 ○(6) 同僚 ()
○(7) その他 ()

4. 11月中の生理休暇請求状況 () 人 延 () 日

備考

Ⅳ 賃 金

イ 賃金体系図

備考

ロ 賃金の支払

1. 賃金の計算期間 () から () まで
2. 賃金の支払日 ○不定 ○定期 月 () 回 () 日
3. 支払形態 ○日給月給 () ○月給 ()
○請負給 () ○その他 ()
4. 欠勤、遅刻、早退等により、賃金が差引かれるか。○差引かれない ○差引かれる (どんな場合 どの位差引かれるか)

ハ 基本給、算定基準、方法、決定者

備考

＝ 昇給制度

＊ 能率給制度 (職種別)

ヘ 家族給

ト 地域給

チ 住居手当、通勤手当

ヘ その他の手当

ト 現金給与総額 (11月分)

	1. 現金給与総額		2. 労働者数		3. 一人平均給与額	
	(イ) 職員	(ロ) 工員	(イ) 職員	(ロ) 工員	(イ) 職員	(ロ) 工員
(1) 総数					※	※
(2) 男						
(3) 女						

チ 実物給与 (昭和25年11月よりさかのぼって一年間)

1. 労働者別 2. 性別 3. 品名 4. 見積価格

(イ)

(ロ)

(ハ)

(ニ)

Ⅴ 婦人労働者のための厚生福利施設

イ 食事施設

1. 炊事場

(イ) 設置場所 ○工場内 ○宿舎内 ○その他 ()

(ロ) 一回給食数 () (ハ) 給食者 ○寄宿生 ○寄宿生と通勤者
その他 ()

(ニ) 炊事従業員 男 () 人 女 () 人

(ホ) 栄養士 ○なし ○あり 男 () 人 女 () 人

(ヘ) 給水施設 ○水道栓 ○手動式井戸 ○その他 ()

(ト) 食器消毒施設 ○なし ()
○あり ()

(チ) 床 ○コンクリート ○タイル ○板 ○その他 ()

(リ) 従業員の被服 ○清潔なかつぼう衣 ○不潔なかつぼう衣 ○その他 ()

(ヌ) 従業員のはきもの ○とりかえる ○とりかえない。

備考

2. 食 堂

(イ) 設置場所 1) 所作業所より徒歩、最大 () 分 最小 () 分

2) ○作業場内 ○宿舎内 ○その他 ()

(ロ) 利用者 ○寄宿生 ○寄宿生と通勤生

※ (イ) 一回喫食可能数 () 人

(ニ) 床面積 () 米 × () 米 = () 平方メートル

(ホ) 床 ○コンクリート ○タイル ○板 ○畳 ○その他 ()

(ヘ) 椅子の有無 ○あり ○なし

(ト) 食事をあたためる設備 (1) ○なし ○あり

(2) ある場合設備又は方法の大要 ()

(チ) 夜仕事ある者に対する夜食 (1) ○なし ○あり

(2) ある場合、方法と内容 ()

3. 食 事

年 () 月 () 日 () 曜日	イ) 狀立名	(ロ) 食 品 名	ハ) 数量 (g)	ニ) 熱量 (Cal)	ホ) 蛋白質 (gr)	ヘ) 動物蛋白質 (gr)
朝						
昼						
夕						

ト 教育施設 (生花、茶道、書道等は教養施設に合める)

- 施設の有無 ☐ 全くなし () ☐ 講座 ☐ 各種学校 ☐ 定時制高校
☐ その他 ()
- 施設の主体 ☐ 経営者 ☐ 労働組合 ☐ その他 ()
- 費用負担者 ☐ 経営者 ☐ 労働組合 ☐ 各労働者
- 費用負担総額 () () ()
- 授業時間

(イ) 組の名称	(ロ) 始業	(ハ) 終業	(ニ) 一週の日数	(ホ) 一日時間数

備考

Ⅶ 調査者の所見

綿糸紡績女子労働実態調査票 (調査項目ノミ)

— 女子寄宿舎 — 様式 D —

Ⅰ 寄宿舎名 () 株式会社 () 工場 () 寄宿舎

Ⅱ 種類 第一種 () 棟 第二種 () 棟

Ⅲ 規模

イ 収容能力 (居室)

	1. 畳数	2. 室数	3. 一室収容可能人数	4. 総収容可能人数	5. 現在員	備考
(イ)						
(ロ)						
(ハ)						
(ニ)						
計						

ロ 棟数及階数 () 階 () 棟

Ⅳ 生活施設

イ 居室 (寢室)

1. 各交代番の室は ☐ 同室 ☐ 別室、同棟 ☐ 別棟 ☐ その他 ()

2. 交代実施のための施設 (イ) 窓等の暗幕 ☐ なし ☐ あり

(ロ) その他の設備 ()

3. 暖房設備 (イ) ☐ なし ☐ あり

(ロ) 種類 ☐ 火鉢 ☐ コタツ ☐ スチーム ☐ ストープ ☐ 湯たんぽ
☐ その他 ()

(ニ) 費用負担 ☐ 全額経営者 ☐ 一部は経営者 ☐ 全額労働者

4. 照明

(イ) 電灯一室当り	(ロ) 一室当り	備考
(1) { } W × { } ケ	{ } W	
(2) { } W × { } ケ	{ } W	
(3) { } W × { } ケ	{ } W	

5. 畳の状況 ☐ ひどく破れている ☐ それほどでない

6. 夜具 (イ) 貸与 () 枚 (ロ) シーツ ☐ あり ☐ なし

備考

ロ 便所

1. 種類 ☐ 水洗 ☐ くみとり式 ☐ その他 ()

2. 個数 () 場所 計 () 個

3. 床の種類 ☐ 板 ☐ コンクリート ☐ タイル ☐ その他 ()

4. 内かぎ ☐ あり ☐ なし

5. 便所専用手洗設備 (イ) ☐ あり ☐ なし (ロ) 種類 ☐ 水道式 ☐ その他 ()

6. 掃除 (イ) 掃除人 ☐ 会社専任掃除人 ☐ 寄宿労働者が交代でする ☐ その他 ()
(ロ) ☐ 清潔 ☐ 不潔

備考

ハ 洗面所

1. ☐ 便所の手洗とは別に設備 ☐ 便所の手洗と共通

2. 個数 () 所 計 () 個

3. 鏡 ☐ あり ☐ なし

備考

ニ 洗濯場

1. ☐ 専用あり ☐ 洗面所共用 ☐ その他

2. 容器数 ☐ なし () 〇 ☐ たらい又は洗面器 () 〇

3. 備考

Ⅴ 寄宿舎の管理

イ 寄宿舎規則 (1) ☐ あり ☐ なし (2) 制定年月 昭和 () 年 () 月

(3) その制定に労働者が関与したか ☐ した ☐ しない

ロ 寄宿舎の管理に当る者

1. 名称	2. 人数 (イ) 専任 (ロ) 兼任 (1) 男 (2) 女 男 女	3. 兼任の場合の本務名	4. 職務	5. 自治組織との関係	6. 備考
(イ)					
(ロ)					
(ハ)					
(ニ)					

備考

Ⅵ 自治組織

イ ☐ あり ☐ なし

ロ 自治制実施年月 昭和 () 年 () 月

ハ 自治会規約 ☐ あり ☐ なし { ☐ 寄宿舎規則中に規定あり
☐ 全く何も規定なし

ニ 男子寄宿舎との関係 ☐ 同一組織 ☐ 別組織 ☐ その他 ()

ホ 経営者との連絡会議 1. ☐ あり ☐ なし

2. ある場合 (イ) 会議のメンバー (1) 経営者側 () 人
(2) 自治組織側 () 人
(3) 労働組合側 () 人
(4) その他 () 人

(ロ) 定期会議 ☐ なし ☐ あり () に () 回

3. ない場合、連絡の方法 ()

ハ 自治組織のない場合

1. 寄宿舎の共同生活に責任をもつもの

ロ 自治組織の役員及び寮長、室長

1. 名 称	2. 人数		3. 選 出 方 法		4. 室長及び寮長との関係	5. 職務上の地位	6. 労働組合の役員との関係
	(イ) 男	(ロ) 女	(イ) 有権者	(ロ) 被選挙権者			
(イ) 委員長							
(ロ) 副委員長							
(ハ) 委員							
(ニ) 常任委員							
(ホ) その他							

チ 自治組織の会議

1. 総 会 (イ) 開催状況 ☐ 開催されたことはない
☐ 不定期に随時開かれる
☐ 定期に開かれる—— () に () 回
(ロ) 規約改正など重要な事を決める場合に総会にかけられるか。 ☐ かける ☐ かけない
(ハ) 定足数の規定 ☐ なし ☐ あり ()
(ニ) どんな場合に臨時総会を開いたか。例をあげよ。
☐ 開いたことなし ☐ あり ()
(ホ) 最近の総会 (1) 期 日 昭和 () 年 () 月 () 日
(2) 議 題 ()
(3) 出席状況 男 () % 女 () %
(4) 女子の発言状況 ()

2. 総会以外の会議

(イ) 名 称	(ロ) 構 成 員	(ハ) 定 足 数	(ニ) 定期開催数	(ホ) 会議の性質 (権限、任務)		
				(1) 決議機関	(2) 執行機関	(3) その他
(1)						
(2)						
(3)						
(4)						
(5)						

備 考

Ⅶ 労働組合と寄宿舎の自治との関係

- イ 寄宿舎に関する要求事項に対して労働組合が関与するか。
☐ する ☐ しない
ロ どんな場合に労働組合が寄宿舎の生活に関与したか (例をあげよ)
1. 経済的な事項
2. 私生活の自由に関する事項
3. その他
備 考

Ⅶ 寄宿舎生活の秩序と自由

イ 各交代組の生活時間

(1) 組の名称	(2) 夏 (自 月 至 月)				(3) 冬 (自 月 至 月)				備 考
	(イ) 起床	(ロ) 就寝	(ハ) 入浴	(ニ) 食事	(イ) 起床	(ロ) 就寝	(ハ) 入浴	(ニ) 食事	

- ロ 門 限 1. 規 定 ☐ なし ☐ あり (イ) 自 () 月至 () 月 午後 () 時 () 分
(ロ) 自 () 月至 () 月 午後 () 時 () 分

2. 門限に遅刻した場合の罰則 (イ) ☐ なし ☐ あり

- (ロ) 罰則ある場合
(1) 罰則の内容
(2) 罰則をきめた経緯
(3) 罰を決定する主体
(4) 罰を執行する主体

備 考

- ハ 外出の手続 (1) 許 可 制 ☐ なし ☐ あり
(2) 届 出 制 ☐ なし ☐ あり
(3) 時間の制限 ☐ なし ☐ あり () 時まで
(4) 手 続 (イ) 方法 ☐ 書類 ☐ 口頭 ☐ その他 ()
(ロ) 届先 ☐ 経営者側 ()
☐ 自治会側 ()
☐ その他 ()

- ニ 外泊の手続 (1) 許 可 制 ☐ なし ☐ あり
(2) 時日の制限 ☐ なし ☐ あり
(3) 宿泊先の制限 ☐ なし ☐ あり
(4) 届 出 制 ☐ なし ☐ あり
(5) 手 続 (イ) 方法 ☐ 書類 ☐ 口頭 ☐ その他 ()
(ロ) 届先 ☐ 経営者側 ()
☐ 自治会 ()

備 考

- ホ 面会の手続 (1) 許 可 制 ☐ なし ☐ あり
(2) 時間及時刻の制限 ☐ なし ☐ あり ()
(3) 面会人による制限 ☐ なし ☐ あり ()
(4) 届 出 制 ☐ なし ☐ あり ()
(5) 手 続 (イ) 方法 ☐ 書類 ☐ 口頭 ☐ その他 ()
(ロ) 届先 ☐ 経営者側 ()
☐ 自治会 ()
☐ その他 ()

- ヘ 通信の自由 (1) 事業所に郵便がついてから、労働者各人が入手するまでの経路、
()
(2) 労働者が外部に通信する時の方法、
()

ト その他自由に対する制限

4. 調 査 者 所 見
備 考

綿糸紡績女子労働実態調査票

— 労働 組 合 — 様式 E —

I 概 況

- イ 結成年月 (昭和 年 月)
ロ 加盟組合 1. ☐ なし ☐ あり
2. ☐ 総評 ☐ 総同盟 ☐ 全織
☐ その他 ()

・備考・（調査者の感想）

昭和27年4月27日 印刷

昭和27年4月30日 発行

綿紡績工場女子労働者

東京都千代田区大手町1丁目7番地

編集人
発行人

労働省婦人少年局

東京都中央区新富町1丁目7番地

印刷所

安信舎印刷株式会社