

戦後織物業における 女性労働と労務管理

勝俣 達也

はじめに—在来産業としての戦後織物業における女性労働

- 1 調査および対象者の概要
- 2 川俣機業の歴史的展開とその特徴
- 3 高度成長期の川俣機業における労働と労務管理
おわりに—本事例の歴史的な位置づけについて

はじめに—在来産業としての戦後織物業における女性労働

本稿では、本特集の事例の一つである福島県伊達郡川俣町の織物業を分析対象としている。高度成長期に戦後のピークを迎えたこの織物業地において、生産の主要な担い手であった女性労働者がどのような労働を経験していたのか、また現場における労務管理はどのようなものであったのかについて、具体的に明らかにすることが本稿の目的である。あらかじめ指摘しておくならば、この一織物業地における女性たちの働き方や労務管理のあり方を、近現代日本の女性労働史の一齣としてどう位置づけるかについて、本稿では必ずしも十分な枠組みを用意できていない。しかしながら、「女性労働の高度成長期」という特集タイトルとの関わりを含め、事例の記述・分析にあたって筆者が念頭においている基本的な視点や事例のもつ意義について、以下のような指摘をしておくことはできるだろう。

われわれは、高度成長期という時代をとらえようとする際、大企業における日本的な雇用慣行の定着や既婚女性の専業主婦化など、社会の変化が同時に規範的なモデルを形成していくような時代の動きに注目しがちである。しかし、こうした認識を安易に社会全体に平板化すると、その時代を生きた人々の多様性と社会の全体像が見えなくなってしまう。「主婦化」の時代と見なされがちなこの時代において、一方では女性の「雇用労働者化」がそれを上回るペースで進んでいたという指摘もなされているが⁽¹⁾、この時代における女性雇用労働の諸相については、まだ十分明らかにさ

(1) 木本喜美子「企業社会の変容とジェンダー秩序」『歴史学研究』794, 2004年105～118頁。および宮下さおり・木本喜美子「女性労働者の1960年代—「働き続ける」ことと「家庭」とのせめぎあい」大門正克ほか編『高度成長の時代1 復興と離陸』大月書店, 2010年。

れていない。そうした状況において、織物業という本稿の分析対象は、次のような点において重要な位置を占めている。

第一に、戦前との相違・対比という点である。織物業は、製糸・紡績など他の繊維産業とともに、戦前の日本経済において重要な位置を占めており、その担い手となった女子労働力の存在様式は、きわめて重要な分析対象とされてきた。一方で、織物業は高度成長期にも再び活況を呈しており、当時の雇用労働のあり方について、戦前との相違・対比を視野に入れつつとらえていくことは、日本の女性労働史における高度成長期という時代のもつ意義と固有性を明らかにする上で重要なポイントになるだろう。

第二に、高度成長期より後の時代との相違・対比という点である。高度成長期の後半以降、織物業のように中小企業を主体とする在来業種では、高校進学率の上昇に伴う中卒就職市場の急速な縮小によって、若年労働力の供給不足に陥った。その結果、こうした業種ではおよそ「団塊」以上という限られた世代が、現場の労働を担い続けていった傾向があり、本稿の事例もまた例外ではない。さらに、高度成長期の中小製造業に対しては、その生産性や賃金水準の低さに対するネガティブな関心が先行しがちであり、さらに織物業の場合は、しばしば従属的な立場にあるとみなされがちな女性労働者を主力としている。つまり、こうした在来業種における女性労働については、労働力供給における世代間の断絶と、企業規模やジェンダーにおけるネガティブなまなざしのために、その位置づけを十分に問われることがないまま、いつしか忘れられてきたように思われる。しかしながら、上記のような認識上の見えにくさは、こうした対象が、高度成長期の雇用労働のあり方を考察する上で、決して無視することはできない重要な対象であることを、逆説的に示しているともいえないだろうか。以下、事例の検討に入っていきたい。

1 調査および対象者の概要

本稿の事例分析は、一連の共同調査研究の成果に依拠している⁽²⁾。このうち川俣機業に関しては、織物生産に従事した経験のある女性労働者（以下、織物女工）を中心に、当時の機業経営者やその妻（以下、おかみ）からも聞き取り調査を行っている。以下の表1～3は、主な調査対象者（織物女工23名、機業経営者7名、おかみ6名）について、基本的な属性等をまとめて記したものである。

2 川俣機業の歴史的展開とその特徴

川俣機業の概要については、前掲の木本・中澤論文である程度記述が行われている。ここでは、それをふまえ、本稿の事例分析に関わる範囲で、戦前および戦後の川俣機業の歴史や特徴について

(2) この共同研究および参加者の詳細については、本特集の木本・中澤論文末尾の付記を参照されたい。なお本稿は、第122回社会政策学会大会（2011年・明治学院大学）における筆者の報告「戦後の在来型産業における女性たちの労働—生活過程（1）—職場における労働と労務管理—」に、加筆・修正を加えたものである。

表1 機業経営経験者のインタビューリスト

ケースID	生年	創業者との関係	創業年	廃業年	企業規模
D-1	1920	本人	1956	1979	小零細
D-2	1928	子	1936	事業継続	大規模
D-3	1929	孫	大正初期	事業継続	小零細
D-4	1932	曾孫	明治初期	1987	小零細
D-5	1932	孫	1910	2001	小零細
D-6	1934	子孫	天明後期	1999	小零細
D-7	1949	子	1948	事業継続	中堅

注：ここで示した企業規模は、川俣産地内における相対的なものである。最盛期における従業者規模が100人以上だったケースを大規模、30人～99人だったケースを中堅、29人以下だったケースを小零細とした。

表2 機業おかみ経験者のインタビューリスト

ケースID	生年	創業者との関係	創業年	廃業年	企業規模
D-1	1923	本人	1952	2000	小零細
D-2	1925	子	1921?	1985	小零細
D-3	1932	孫の妻	大正初期	事業継続	小零細
D-4	1936	曾孫の妻	1903	2005	大規模
D-5	1937	孫の妻	明治末期	1995	小零細

補足的な記述を行っておきたい⁽³⁾。

戦前における川俣機業

近世以来、絹織物の集散地であった川俣地域が生産地として発展を遂げる契機は、明治期に輸出羽二重の生産が開始されたことであった。とりわけ1906年にこの地域で発明された大橋式力織機は、軽目羽二重というこの産地が得意とする薄手の白生地生産の専用機というべきもので、その後長らく川俣機業の生産設備において中心的な位置を占めていくことになる。明治末期以降、旧川俣町内の機屋ではこの力織機の普及による生産の合理化がすすめられていくが、一方で第一次世界大戦期の好況期までは、手織機による生産も維持されていた。しかし、その後の不況期において、農村工業的な織物生産はほぼ消滅していく（図1）。

こうした川俣機業の展開に並行して、地域の労働市場は興味深い展開をしている。中澤高志は、川俣地域では、明治後期までは県内外の遠隔地からくる「年季女工」が多かったが、大正期にかけて旧町内および近隣町村出身者が多くなってゆき、さらに昭和に入るところには、町内および近隣町村から通勤する女工が相当数存在していたことを明らかにしている⁽⁴⁾。手織機による農家副業的

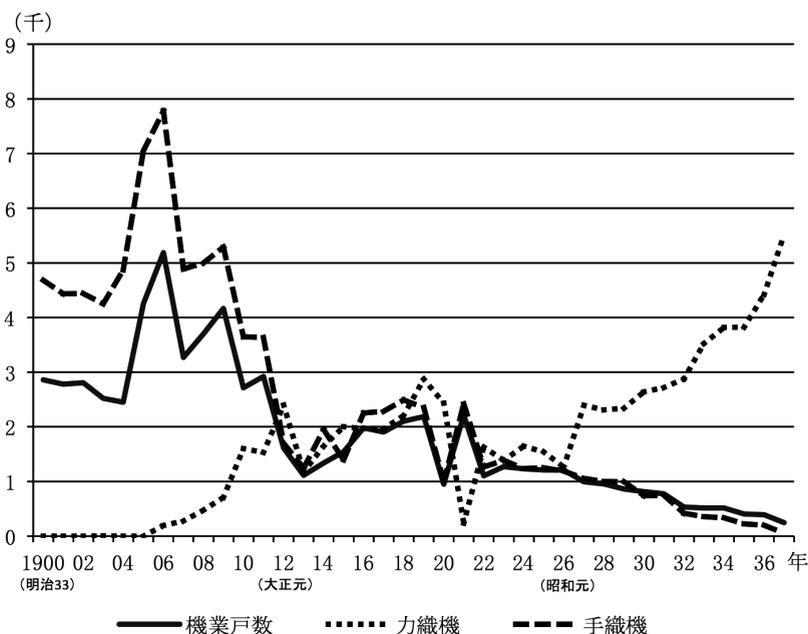
(3) 本稿における川俣機業の歴史に関する記述は、とくに引用表記がないかぎり、中村常次郎編著『川俣機業の構造—輸出羽二重業の実態（上）』1954年・岩瀬書店。梅宮博『近代農村史の研究No.3—地方史研究の視座から—』1977年・福島県立図書館所蔵。川俣町史編纂委員会編『川俣町史・第1巻・通史編』1982年。福島県織物同業会編『福島県織物同業会のあゆみ』1984年、織物展示館編『川俣町絹織物史』2003年等の文献に多くを依っている。あらかじめ記しておきたい。

(4) 中澤高志「在来型産業地域の構造変容と地域労働市場—福島県川俣地域における織物業を事例に—」『人文科

表3 織物女工のインタビューリスト

ケースID	生年	生家の主な職業	きょうだい人数・出生順位	本人学歴	織物業への入職年	織物業における担当職種	結婚後の家族形態
K-1	1920年代前半	農業	5人・第2子(長女)	尋小卒	1930年代半ば	(年期工)→織工	三世代家族
K-2	1920年代半ば	父：農業 母：織工ほか副業	7人・第1子(長女)	尋小卒	1930年代半ば	(年期工)→織工 →糸入工	三世代家族
K-3	1920年代半ば	農業	6人・第3子(三女)	尋小卒	1930年代後半	織工	夫婦家族
K-4	1920年代半ば	?	4人?・第4子(三女)	高小卒	1930年代後半	織工	三世代家族
K-5	1920年代半ば	実父：会社経営 養父：牛馬の行商 養母：機屋勤務	養家に義姉 1人・義弟1人	尋小卒	1930年代後半	織工	夫婦家族
K-6	1920年代後半	農業	9人・第1子(長女)	尋小卒	1970年代前半	検反・事務	夫婦家族
K-7	1930年代前半	父：機屋監督 母：農業・機通し内職	5人・第5子(四女)	高女卒	1950年代半ば	精練工場勤務	三世代家族
K-8	1930年代前半	農業	6人・第4子(次女)	高小卒	1950年代後半	準備工	夫婦家族
K-9	1930年代前半	農業	6人・第2子(長女)	高小卒	1950年代半ば	機通し(内職)	夫婦家族
K-10	1930年代前半	父：運送業 母：機屋勤務	3人・第1子(長女)	高小卒	1940年代後半	織工	三世代家族
K-11	1930年代前半	農業・商店経営・荷物取扱	4人・第2子(次女)	中卒	1950年代前半	織工	夫婦家族
K-12	1930年代半ば	農業	5人・第1子(長女)	中卒	1950年代後半	準備工	三世代家族
K-13	1930年代半ば	農業	5人・第2子(次女)	中卒	1940年代後半	織工	夫婦家族
K-14	1930年代半ば	農業	9人・第8子(五女)	中卒	1950年代前半	織工	三世代家族
K-15	1930年代後半	農業	7人・第7子(五女)	中卒	1950年代半ば	準備工	三世代家族
K-16	1930年代後半	農業	5人・第2子(次女)	中卒	1950年代半ば	準備工→織工 →糸入工	夫婦家族
K-17	1940年代前半	農業+出稼ぎ(父)	8人・第8子(五女)	中卒	1950年代半ば	(住み込み)→ 準備工→織工	三世代家族
K-18	1940年代前半	父：主職不明 母：縫製業・縫製教室	4人・第1子(長女)	中卒	1950年代半ば	準備工→織工	夫婦家族
K-19	1940年代前半	農業(生家・養家ともに)	10人・第7子(四女)	中卒	1950年代後半	織工	三世代家族
K-20	1940年代前半	農業	8人・第8子(六女)	中卒	1950年代後半	織工→見回り	夫婦家族
K-21	1940年代前半	農業	4人・第2子(長女)	中卒	1950年代後半	織工	三世代家族
K-22	1940年代半ば	農業+運送業・日雇い(父)	5人・第4子(三女)	中卒	1950年代後半	準備工→織工	夫婦家族
K-23	1940年代半ば	食堂経営	7人・第6子(四女)	高卒	1960年代前半	検反・事務	夫婦家族

図1 機業戸数・力織機数・手織機数の推移（伊達郡）



出典：織物展示館編『川俣町絹織物史』，2003年，表8（原資料は『福島県史12・13』，『福島県統計書』）により作成。

な織物生産が消滅していく一方で⁽⁵⁾，戦前の旧川俣町内では，通勤者も含めて比較的近隣から集まった織物女工による雇用労働の世界が，徐々に形成されてきていたといえるだろう。こうした地域労働市場の展開とともに，織物女工たちが出身家族や共同体との関わりでどのように労働力としての存在形態を変化させていったのかは明らかではないが，われわれのインタビュー対象者たちの多くが，女性を「稼ぎ手」としてみなすことを自明とする雰囲気の中で生まれ育ったと語っている。

もう一点，戦前の川俣機業に関して指摘しておく必要があるのは，その経営のあり方である。同じ伝統的な機業地であっても，内需中心に発展してきた桐生や米沢と異なり，川俣はいち早く輸出向けの羽二重生産に特化する道をとった。一方，同じく輸出向けの羽二重生産で伸びた福井・石川の産地が，より大規模な都市工業として発展していったのに比べると，川俣は小規模な機屋による比較的単純な織物生産が中心であり，染色や撚糸などの関連工程の発展もあまり見られなかった。

学論集』57，2011年，70～73頁。

(5) この地域の農家に生まれ，自身の母親も副業として機織りをしていたという渡辺安次郎氏によれば，昭和の農村恐慌までは，信達地方の農村において，賃機をして生計を立てていた家が多かったという。氏によれば，「娘ばかりの家では，この賃機で毎年田を買ったので，娘三人もてばホドの灰までなくなるでなく，倉が建った家もあった」のだが，昭和恐慌期における農家副業としての賃機の衰滅によって，「田舎の織り子特に小作人の人達は，飯碗を強奪されたと同じ」であったとする（渡辺安次郎『養蚕の今昔と百姓』金沢民俗懇話会，1996年，188頁）。

設備投資や技術の蓄積が少なく、原料である生糸の相場に利潤が大きく左右される経営には、強い投機的な要素が含まれていた⁽⁶⁾。

以上のような、戦前の川俣機業における生産・経営・労働市場の特徴は、戦後の歴史的な前提となっている。

戦前から戦後への展開・相違点

本稿が対象とする戦後の川俣機業は、上記の戦前の歴史をふまえたものでありながら、同時に重要な点で変化している。まず、戦中・戦後の統制経済を経由したことによって、経営のあり方が大きく変わった。1942年の織機供出と企業再編によって、川俣機業は一部を除いてその生産をほぼ停止するに至るが、戦後の再開に際しては、一から設備投資を行わなければならず、その一方で、生糸相場の高騰で原料を購入できなくなったために、賃織となる機屋が増加した。さらにその後、生糸が公定価格化されることで、戦前のような原料相場の変動による投機的なうまみはそもそもなくなった。さらに、原糸そのものも変化した。1954年の米国で可燃性織物の輸入が禁止されて以降、川俣でも原料の中心は、純絹から交織、人絹、さらには合化織へと変化し、賃織の機屋は、大手化織メーカーごとに系列化・グループ化されていった。

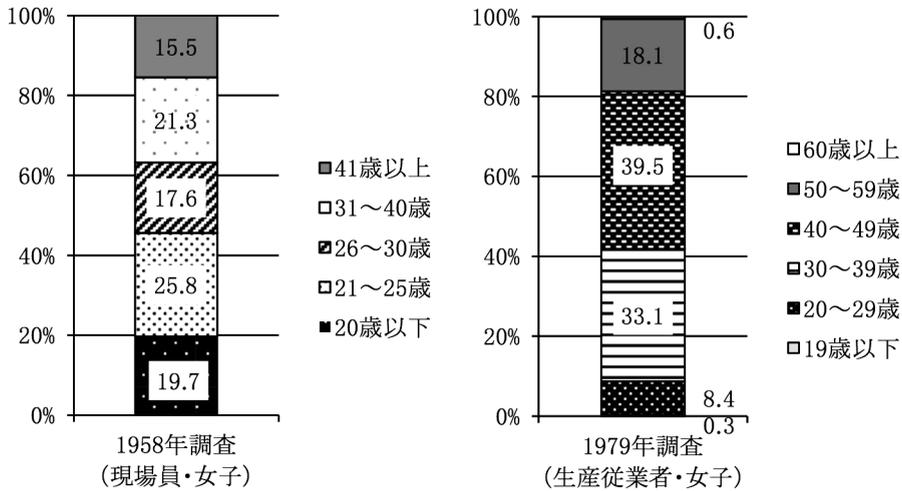
問題は、こうした繊維産業における経営環境の「現代化」を経験しながらも、戦前来の小零細機屋を中心として、輸出向けの単純な織物を量産するという生産方式は変わらなかった点である。合化織の賃織生産は、軽目羽二重を量産して加工せずに出荷してきたこの産地の伝統に良くも悪くも適合した。ただし、生糸の原料相場によって左右された利益は、今度は化織メーカーが決める工賃や発注量に大きく依存することになった。とはいえ、輸出市場に支えられた川俣機業は、機業数、労働者数などにおいて順調に推移していき、高度成長期の前半に戦後の隆盛期を迎える。

上記のような経営上の変化に加えて、もう一点指摘しておくべきは、労働力の供給構造の変化である。「年季奉公」が消滅し、ほとんどが通勤する雇用労働者となったことは、戦前との決定的な違いである。われわれのインタビュー調査の対象者の多くは、戦後復興期から高度成長期の前半に入職しているが、まさにこの時期は若年女子労働力が、織物業に多く供給された最後の時代であった。しかし、高度成長期の後半になると、この地域には弱電や縫製など織物以外の工場が進出し、とりわけ地域の若年労働者は、機屋よりはこうした新しい産業への就職を希望した。労働力の供給がストップしたことによって、図2に示されるように、1960年代から70年代を通じて、機屋の女性従業員の年齢構成は自ずと変化していったのである。

つまり、川俣機業は、戦前来の経営・生産方式を戦後の経営環境に適応させつつ、労働力供給のあり方としては、戦前から2段階の変化を経験している。そして、戦後の川俣機業を支えた世代が中高年を迎え、やがて引退していくのと同時に、産地も一つの時代を終えたように、徐々に衰退していったのである。

(6) 玉山勇「川俣機業の経営的性格」『東北経済』8, 1952年, 1~56頁。および福島県『産地診断書 絹人絹織物工業（川俣町, 飯野町, 小高町）』, 1959年を参照。

図2 女子生産労働者における年齢構成比の変化（1958年/79年）



出典：1958年のデータは前掲(6)、福島県、59頁、1979年のデータは福島県中小企業団体中央会・福島県絹人織物構造改善工業組合編『活路開拓調査指導事業：福島県絹人織物物業産地振興計画』、1980年、61頁による。後者のデータについては飯野町を含む。

3 高度成長期の川俣機業における労働と労務管理

以上、川俣機業の歴史とその特性について概略を述べてきたが、それをふまえて、以下では、川俣機業の戦後の最盛期を経験した調査対象者の語りに依拠しながら、当時の織物工場における労働過程や労務管理の様子を明らかにしていきたい。ここで示したいと考えているのは、この高度成長下の一在来産業の職場において、女性たちが発揮していた存在感の固有のあり方である。

織物女工たちの基本属性について

まず前掲の表3から、インタビュー対象者となった織物女工たちの基本的な属性等について簡単に確認しておきたい。第一に、対象者はいずれも戦前ないし戦中生まれであるが（1923年～1944年）、この世代は、まさに1950年代後半から60年代の戦後川俣機業のピークを支えた世代である。第二に、出身地域は確認できている限りでは、徒歩一時間程度の通勤圏内⁽⁷⁾に生まれて通ったというケース（16/21ケース）と、隣接市町村に生まれたが結婚と同時に川俣町内に移動して機屋に勤め始めたというケース（5/21ケース）に分けられる。第三に、生家の職業は、判明している限り大半が農業である（16/21ケース）。手間取りや田3反程度までの貧農だったケースも少な

(7) 例えば、K-4（1926年生まれ）は、「この近在の山の中から小学校がおわるとみんな川俣の機織工場に働きに出た」とし、自身も12歳で機業場に入り、片道30分をかけて徒歩通勤したという。本人によれば徒歩30分の通勤距離は、当時、周囲と比べても近いほうだったとのことである。一方、K-20（1944年生まれ）の場合、実家が「山の中」だったため、当初一時間かけて工場に通勤していた。それがいやだったので、将来共稼ぎで稼いで町場に家をつくろうと思ったという。

くないが（5ケース）、旧町内隣接地域の出身者を中心に、中規模以上の農家だったというケースのほうが多い（10ケース）。第四に、彼女たちの学歴は、旧制・新制問わず義務教育レベルが大半である（21/23ケース）⁽⁸⁾。義務教育後の進学希望の有無については、一概には言えない。ただし、インタビュー世代のうち、後の世代ほど同級生の高校進学がどれくらいの割合であったのかについて言及する傾向が見られ、学歴による進路の分化を意識し始めた様子がうかがえる⁽⁹⁾。調査対象者はおおよそこうした属性の持ち主であった。

労働行政の影響と女工たちの労働・生活

① 川俣機業と戦後の労働行政

インタビューに応じてくださった女性たちが、過去の苦しかった機業労働の思い出を生き生きと語ることができる一つの要因は、彼女たちが現在、厚生年金によって安定した生活を享受できていることにある。厚生年金の受給は、彼女たちが長年働きたことの結果であるが、同時に当時の機業経営者たちが、社会保険への加入義務を果たしていたことが前提となる⁽¹⁰⁾。この点と関連して、インタビューでは、とりわけ小零細規模の機業経営者の多くが、社会保険への加入や労働時間に関する労働基準監督署の取り締まりが厳しかったことに言及している⁽¹¹⁾。川俣機業に対するこ

(8) 例外は女学校卒のK-7や高校卒のK-23の場合であるが、前者の場合は機業場ではなく精錬工場への勤務であり、後者の場合も、検反・事務の担当で、織物工場で働く女工の中心的な職務（織工・準備工）ではなかった。

(9) K-17,18,19,21,22の語りより。ただしその語りは、基本的には高校進学者はまだ少なかったというニュアンスである（「3分の1」（K-17・18）、「50人中10人強」（K-19）、「クラスで2、3人程度」（K-21）、「クラスの半分くらい」（K-22）。逆に上の世代では、同級生の進学に関する数的な表現がほとんど見られなかった。残念ながら、『学校基本調査』における市町村別の高校進学率データは1968年以降しかなく、インタビュー世代の進学率は不明である。ただし、女子の高校進学率が70%を超えた年を比較すると、全国では1966年、福島県では1969年、川俣町では1973年と、川俣町では際立って遅い。

(10) 戦後の厚生年金制度が、1942年に施行された労働者保険法に起源をもつことは周知のことだが、この点は川俣においても変わらない。D-6によれば川俣でも1942年の時点で、すべての機屋が強制的に社会保険に加入させられたという。

(11) D-5やD-6は、社会保険の加入状況を確認するために帳簿や賃金台帳を厳しくチェックされた経験を語っている。また、D-3は「だいたい機屋は厚生年金、社会保険に入っていた」、「人を雇えば即社保ということだった」とする一方、働く側も社会保険に加入したくて機屋を選ぶ人もいたという。実際K-15のケースでも、学卒後勤めていた農協（事務職）では健康保険に加入していなかったため、盲腸の手術を自己負担でせざるを得なかったことが、機屋に転職した契機だった。

また、労働時間に関しても同様の厳しい監視下におかれた。織物同業会による前掲書でも、1954年ごろまで実働11～12時間だった労働時間は、その後、労働基準監督署の再三の指導によって、全企業で法定8時間が遵守されるようになったとされるが（前掲（3）、織物同業会編、92～93頁）、インタビューでもこうした記述を裏付ける語りが多く得られている。たとえば、D-6の機業場でも、氏が高校を卒業したころ（1950年代前半）は、忙しいときは朝7時から夜20、21時まで操業していたが、労働基準監督署がやってきて30分ずつ時間を詰めて、結局17時で終業するようになり、従業員も「太陽いるうちに仕舞いになるようになった」と言っていたという。D-5も、労働基準監督署による取り締まりが厳しくなったのは1955年ごろからだったとし、抜き打ちで毎日のように、始業、終業の時刻を遵守しているかを分単位で監視されたとする。D-3も、同様の監視状態におかれ、違反すれば始末書・罰金ということになったという。また機屋はもちろん女工たちが、他の機屋の違反状況を投書することもあったとし、背景には出来高給の女工たちにとっても、長く働いて稼ぎたいという思いがあったためだと指摘している。

うした監督行政の徹底ぶりは何故だったのだろうか。残念ながら、川俣機業に対する労働行政の関与について直接的な資料は得られていないものの、さしあたり以下のような解釈を加えておきたい。

まず、戦後の労働基準監督行政について一般的に指摘できる点を確認しておく。すなわち、労働基準法にもとづく監督行政は1948年から開始されたが、戦前の工場法の適用が常時10人以上の労働者を使用する場合に限っていたのに対し、労働基準法では事業所の規模による制限は撤廃されたため、とりわけ小零細企業に対する周知が初期の課題であった⁽¹²⁾。また、大企業では、徐々に法遵守を労使の自主性に委ねられると判断されるようになったため、1954年ごろから監督の重点は中小企業へと向けられていく⁽¹³⁾。さらに、絹人絹織物業は、最低賃金法制定に至る審議においても、先行して導入されるべき低賃金業種の一つと位置づけられるなど、労働行政にとって重要な介入対象とされていた⁽¹⁴⁾。小零細規模の機屋の多い川俣機業に対する厳しい監督行政の背景には、こうした一般的な状況があった。

「おれたちは標的にされてたんだな」と語るD-5をはじめ、実際に厳しい取り締まりを受けたと語っているのは例外なく小零細規模の機業経営者たちである。逆にD-2のようなこの地域としては大規模な機屋では、労働時間などについても「きちんと守っていたから問題なかった」とする。戦前来の輸出産地としての歴史をもちながら、一方で、生業的な小零細機屋が多かったということが、多くの機屋が厳しい取り締まりを受けたといわれる基本的な原因であろう。基準局の指導のもと法定時間が遵守されるようになると、やがてこの産地ではそれまで全く見られなかった二部制が導入され始めた。しかし、以下に詳述するように、小零細規模の機屋で二部制を導入するにはかなりの困難を伴う。福井などの他の輸出産地が早くから二部制を導入していたのに比べて川俣ではその導入は遅かったが⁽¹⁵⁾、表4に示されるように、後年においてもその普及には一定の限界があった。

② 二部制の導入と女工たちの生活⁽¹⁶⁾

川俣機業で実施された法定労働時間の遵守は、川俣機業の経営内容や女性のライフコースなど様々な要因と絡み合っていく。労働時間の短縮によって、川俣機業では徐々に二部制を実施するところが現れてくるが、二部制導入のもう一つの契機は、1960年ごろから合化織メーカーによる系

(12) 労働省編『労働行政史 第2巻』労働法令協会、1969年、777頁。

(13) 労働省編『労働行政史 第3巻』労働法令協会、1982年、579-580頁。

(14) 労働省編、前掲書、685-692頁。

(15) 川俣産地で二部制が導入されはじめたのは、文書資料や聞き取り調査で確認する限り1957～8年であり、D-2は最も早く導入した事例の一つである。一方、福井産地における二部制の導入はそれより早く、1961年にはすでに三部制を導入した機業場が現れている（大崎史織「福井県の織布工業における3交代制」『化繊月報』20(8)、1967年、35～38頁）。

(16) 女工たちの家族生活について、本稿では二部制の導入という職場の労務管理との関連に限って言及するのみである。詳しくは本特集の木本論文を参照されたい。また、Hagiwara, K. “Who wanted the public child care support?: Organization of “work” of female weavers, mill managers and families in northern Fukushima during highgrowth era” *GEMC Journal* 6, 2012, 72-91においても、家族形態と公的な保育制度の利用状況がねじれたローカルな場における女工の存在が分析されている。

表4 二部制の実施状況（1979年）

規模	(%)			
	1～20台	21～50台	51台以上	計
1部制	88.4	55.6	48.6	68.1
2部制	11.6	44.4	48.6	31.4
3部制	—	—	2.8	0.5

出典：福島県中小企業団体中央会・福島県絹人織物構造改善工業組合編『活路開拓調査指導事業：福島県絹人織物業産地振興計画』，1980年，60頁により作成。

列化が進んだことであった。この賃織体制に組み込まれた機屋では、安い工賃を稼働率でカバーするために、二部制を導入する必要があるからである。

こうした二部制の導入に際して、織物女工たちはどのように対応していたのであろうか。二部制になると、まず一般的には、早番時の出勤および遅番時の退勤に際して、自動車で送り迎えするなどの雇主の対応が必要になる⁽¹⁷⁾。しかし、そうした対応が行われていたとしても、とりわけ子育て期にある女工で、とくに姑の協力などを得にくい夫婦家族の場合、二部制に生活時間を合わせることは、不可能ではないにせよかなり困難を伴ったようである。聞き取りケースでも、一定の経験を積んでいた女工の場合は、織工から「糸入工」（後述）などへの職種変更を伴いつつ、二部制から外れたというケースが多い⁽¹⁸⁾。一方で、1960年代以降に若年労働力の供給が枯渇していったことは、織物女工における既婚者の比率が高まっていったことを意味する。彼女たちは、子育て期における二部制を回避しながら、あるいは様々な方法によってかろうじて適応しながら、織物業に従事し続け、そのライフコースを歩んでいった。川俣機業は、系列化された後、ほどなく衰退局面に入ってしまったのだが、表4に示されるように、1979年の時点でも約3分の1の機屋で二部制を実施している。このときの女工の年齢構成は、図2で示されるように、30歳代から50歳代が中心となっており、二部制を維持しようとする機屋は、負担の大きい勤務時間に対応できる人員を限られた世代の中で確保しなければならなくなっていった⁽¹⁹⁾。

また、二部制の実施状況は規模による差が大きい。家族従業者中心の自営的な機屋では二部制を

(17) なおO-2によれば、こうした送り迎えは後述する女工の引き抜きを防止する為でもあった。帰宅時の女工を他の機屋の工場監督などが待っていて、引き抜きを行うケースが見られたという。

(18) K-11, 16, 18, 20のケース。例えばK-11の場合、2人の子を工場に連れてきてなんとか出勤していたが、二部制（5:30～13:30/13:30～22:00）の導入とともに織りの仕事はできなくなり、「見まわり」の日勤（8:00～18:00）に変えてもらっている。K-18, 20の場合も同様のパターンである。一方、K-16は夫婦家族でありながら、子育てと二部制をある程度こなし経験をもつケースである。このケースでは、当初、未婚の義妹（織物女工）が同居して協力してくれていたが、義妹が結婚して家を出た後は、夫（織機技術工）と二人で時間帯をずらして、交互に子供の送り迎えや世話にあたった。しかし、そうした生活を3年続けたころ、やはり二部制をやめたいと思うようになり、会社に願い出て日勤（糸入工）に変えてもらっている。

(19) K-14は、いわばこうした労働力不足に直面した経営側の事情に、自ら過剰に対応してしまったケースであるといえる。後述するように強い「稼ぎ」志向を持っていたK-14は、1980年代後半に勤めていた機屋において、深刻な人手不足のもとで二部制の「通し」を3年間続けたのち、脳溢血で倒れた。こうした「通し」を行っていた女工は同じ工場にもう一人いたという。つまり、1960年代に労働時間の遵守と合化織の導入・系列化によってスタートした二部制は、その後、交代制に対応できる若年層の枯渇とともに、一部の機屋ではかえって法令を無視した無茶な働き方を女工にさせるようになったという側面がうかがえる。

とる意味はないが、一定の雇用労働者を抱えた小零細の機屋では、織機のメンテナンスや糸切れへの対応を行う人員を雇用労働力で賄うことが難しかったため、二部制の導入は、経営者家族の過重労働を前提とした。そのためインタビューでは、二部制の導入に伴い、家族従業者（とりわけおかみ）が想像しがたい長時間労働をこなすことになったというケースがある一方で（O-2、D-1）⁽²⁰⁾、家族への負担を考えて二部制の導入に踏み切れなかったというケースもあった（D-6）。ここに、この川俣機業において女工以上に厳しい労働環境におかれていた小零細機屋のおかみという存在が浮かび上がってくる。その女工との存在の対比については後述する。

生産の場における織工の主体性

① 機業場における主な職種とその賃金形態

織物女工の大半は、「準備工」と「織工」に分けられる。基本的に織工の方が、賃金・熟練度ともに高いが、準備工の腕の良しあしが織物の品質や生産性を左右する部分も少なくないため、腕の良い準備工は織工たちにとっても欠かせない存在だった。また、「糸入工」（≡「見まわり」）は、数は少ないが比較的大きな機屋におかれた職種で、糸切れを直したり休んだ女工の代わりに織機を動かしたりするオールラウンダーであり、その熟練度は最も高い。前述したように、糸入工をおくほどの規模を持たない多くの小零細機屋では、おかみがこの役割を担うことが多かった。そのほか各工場では、この地域で「監督」といわれる男性労働者（織機保全工）が常駐している場合が多かったが、小零細機屋ではやはり事業主が監督の役割を担った。

女工の賃金形態は、織工については基本的に出来高であり、準備工および糸入工の場合は日給であった。この産地では、一部の使用者代表と従業者代表の間で、日給や出来高給の計算に関する給与規定が協定され、産地全体に対しても準則的な役割を果たしていた⁽²¹⁾。ただし織工についても、1960年代後半ごろから日給制に変わるところが現れてくる⁽²²⁾。

高度成長期の生産現場における主役は、女工全体に占める割合や熟練度からみても、織工である。この織工たちが、この地域に根付いてきた出来高制のもとでどのような働き方をしていたのか、あるいはこうした賃金形態が、どのような生産管理・労務管理のあり方を背景としていたのかについて検討しておく。

② 出来高制下における労働意識と生産管理

1人の織工が動かせる織機の台数は、織工の習熟度によって変わってくるが、それ以上に織物の

(20) O-2の機屋では1962年に織機を鉄製に変えて、ナイロンの賃織を始めたが、その当時、起床は4時半で、女工たちが帰った終業後も、午前0時ごろまで糸切れを直すなどの作業を行い、睡眠時間は4時間程度だったという。またD-1の機屋でも、監督（織機保全工）を雇っていなかったため、その場合は事業主自身が終日（5:00～22:00）監督業務に当たらなければならなかった。

(21) 出来高給の賃金体系は、「賃金総額＝稼働日数×保障給＋出来高額＋諸手当」という形をとっており、保障給は1957年の協定においては、一日80円とされている（前掲（6）福島県、61頁）。

(22) 織工に対する日給制の導入の理由や経緯について、当事者の語りは一様ではない。機業経営者からは、二部制を導入したために、女工個人が織った量を計算しにくくなったためという理由（D-6・7）や、最低賃金が時給で設定されたためにそれに準じたという理由（D-3）が挙げられている。一方、K-21によれば、1965年ごろから「準備の人はなにもしていないくても、給料がもらえる。仕事がだんだん少なくなってきて、織高だけではとうとう不満が出てきた。それで半分日給、半分織高に変わった」という。

種類や機械化の程度（横糸の補給のための自動停止装置など）によって異なってくる。聞き取りによれば、軽目羽二重用の半木製織機が中心だったころは、一人2台ないし4台を担当すれば一人前とされていたが、担当する織機台数は織機の鉄製化・自動化とともに大きく変化し、例えばK-10やK-21の場合は、2台から4台、8台、16台と増えていったという。労働過程の基本的なあり方としては、織機の自動化・多台持ち化とともに、原料が生糸から合化繊に変わっていくにつれて、監視労働の要素が強くなっていったと考えられるが、目の前の独立した個々の織機からいかに多くの織物を生産するかは、「糸切れ」を起こさずなおかつ機械をできるだけ止めないようにする女工たちの熟練技能とモラルに委ねられており、とりわけ戦後も長く使い続けられた半木製織機においては、そうした傾向が強かった。

自動織機が導入される以前の織布工程においては、ライン作業のように工場全体として同期化したシステムによって働く人間を主体化させていくことはできない上、とりわけ絹物の場合は、天然繊維ゆえに糸質が一定でないことから、織機一台あたりの一日の生産能力を課業として設定して管理することは簡単なことではない。そうした事情に加えて、とりわけ川俣機業の場合、1959年の産地診断書が指摘しているように、設備の水準もさることながら生産管理に関する関心がそもそも低く、生産性は出来高給にもとづく織工一人ひとりの「普遍的技術性」⁽²³⁾と「稼ぐ」労働意識に依存していた状況が語りからうかがえる⁽²⁴⁾。

一方、女工たち自身による労働過程に対する語りとしては、「糸切れ」への言及が非常に多かった。この糸切れとは、横糸を左右に飛ばすシャトルが途中で止まったりして、経糸を一定の幅で切ってしまうトラブルのことで、織物生産においては、ある程度やむを得ない部分もある。この糸切れが起きると、切れた経糸を一本一本つなぎ合わせるという途方もない作業をしなければならない⁽²⁵⁾。この糸切れに関する女工たちの過剰ともいえる思い入れは、少しでも多く稼ぐために「ご飯を食べる間も惜しんで」（K-10）労働に邁進する女工たちの緊張感と、それを興ざめさせる「糸切れ」を繰り返してきた経験から生まれているといえるだろう⁽²⁶⁾。すでに述べたように、糸切れ

(23) 前掲(6) 福島県、54頁、62頁を参照。同書は、川俣産地においては、汎用性の低く運転中の振動によって歪みが生じやすい半木製力織機を、織物女工の手工的かつ基本的な熟練技能（＝普遍的技術性）に依存して使い続ける傾向があるだけでなく、その力織機の標準動作や設備保全においても各企業の間で統一性が見られないという問題があると指摘している。

(24) 前掲(6) 福島県、52頁、78頁。例えば、K-20はかなり腕のよい織工であったが、彼女をある勤め先から引き抜いた経営者は、彼女が来てくれたことで、織機一台あたりの生産力が思っていた以上にあることがわかり、それならば「生産が合う」と言っていたとのことである。生産管理に関する経営者の意識の低さを示す一例であろう。

(25) 川俣町女性団体連絡協議会『川俣の織物を支えた女性の生活史報告書』2004年、27～28頁においても、仕事に関して「辛かった事」「悲しかった事」として、「寒さ」、「厳しい仕事」、「家庭のこと」、「人間関係」などの回答をおさえ、いずれも「糸切れ」が最も多い回答となっている。K-13は、機屋を退職した後でも糸切れの夢を見たほどだという。

(26) 糸切れの発生と女工たちの熟練能力との関係や、糸切れをめぐる女工たちの思いについては、K-16の次のような語りが教えてくれる（語りの中のA反、C反という用語は、織り上がった物の品質のランクを示している）。

「A反が多いと工賃が高くなるからみんな糸切れが辛いんだ。だって、糸切れするとその寸前までどんなに綺麗に織れてても、C反になるから、工賃がぐっと下がるから、がっかりくる。機械の調子が悪くて、どうしよう

直しは、比較的大きな機屋ではそれを専門に担当する糸入工が、また小零細規模の機屋ではおかみが行うこともあるが、そうした人間がない場合は織工が自分で直すしかない。K-4やK-10の場合、次の日すぐに織り出せるように、夜遅くまで残って糸切れを直すこともあったという。

こうした女工たちの労働意識や技能に依存した生産管理が行われている状況においては、女工たちの賃金水準は決して高くないにもかかわらず、自然と彼女たちの立場が強く表れることがあった。戦前来の小規模機屋を運営していたD-6は、「従業員のほうが経営者より偉くて、姉に「目が覚めたらミルクを飲ませてください」とおおいばりと言われることがあった」と語っている⁽²⁷⁾。またK-20も、引き抜かれて勤めるようになったある工場では、入社時の約束で、16時になると監督に保育園の迎えやときには買い物まで頼んでいたという。女工が出来高で稼ぐためにあらゆる時間を惜しんで働くことは、機業経営者にとっても好ましいことなので、経営者としてもそのために女工が少々強い態度をとったとしても何も言わなかったということであろう。

③ 女工たちの移動と労務対策

織工たちは、(専用の)小ばさみ、(経糸をほぐす)くし、上履きといった最低限の小道具をもって自由に職場を変えることができた。そのためインタビューでも、女工同士で情報交換しながら、賃金の高いところを渡り歩いたというケースもあった(K-14)。また、経営者やおかみたちの多くが、女工の引き抜きは日常的に行われていたと語っている⁽²⁸⁾。ただし、そうした移動や引き抜きの激しさについて一般的な言及は多いものの、インタビューした織物女工たちについて見る限り、稼ぎのために移動を繰り返していたというケースは案外多くなかった。「引っこ抜きはお互い様」というD-1も、一方で「女工は居心地がいいと、少々のことでは動かない」とも指摘する。D-3も「当時は金なんかよりも人なんだよ」とし、女工の定着・管理においては、人間関係が重要であったと指摘する。こうした経営者たちの語りは、当時の経営者と女工の間的人格な関係性や、労働力としての存在様式を示すものとしてきわめて興味深い。

労務管理において人間関係が重要であるということは、とりわけ川俣機業に限ったことではないだろう。しかしながらここで興味深いのは、とりわけ小零細機屋の労務対策におけるおかみの活躍

もなく糸が切れるときがある。糸切れて、ぱつぱり切れるんだ。シャトルの幅で糸が切れる。なんだか経糸の引っ張り具合がきついな、シャトルのすべり具合が悪いような感じがしたら、ばしゃばしゃって経糸が切れる。その瞬間、機械を止めて、機械の調子を見て、布の方は糸入工が入って、そこから経糸の配列をしなおして、やり直す。もちろん、その間、機械は止まったままで、機織は見てるしかない。一日がかりだよ。その機械の分、時間がたつばかりで布はできないし、お金はもらえねーしでまったく。そりゃあ、情けないわね。絹より、アセテートなんかの方が湿度、気温で本当に毎日のように切れた。機械の調子が悪い、それにあたってということもあるけど、慣れてくると、弱い糸を見つけたのも機織の仕事だから。早く見て、くしで整えれば、切れない。ちょっとした音の違い、シャトルのすべり具合、糸の張りようでわかる人もいるから、もっと早めに、糸切れになる前に糸を直す、機械を見てくれ、止めてくれと言うのも織工の仕事といえば、仕事だからね。」(K-16)

(27) この地域の多くの機屋では、女工が工場に乳幼児を連れて出勤してることがあり、その面倒を経営者の家族が見るといことがしばしばあった。詳しくは本号の木本論文および前掲(16) Hagiwaraを参照。

(28) D-1, 2, 3, 6, O-1, 2の語りより。こうした激しい女工の争奪は、小零細規模の機屋ではもちろん、地域では規模が大きく1950年代に新卒採用を行っていたD-2の機屋でも例外ではなく、「毎年中学から募集して、うちあたりはいうなれば女工養成所みたいなもので、うちで2, 3年やっているうちによそに引っこ抜かれたなんていうのはざらだった」という。

ぶりである。労働市場において一定の自由をもつ織物女工たちに対するおかみの気配りは、今日
 の感覚からすれば想像しがたいほどである⁽²⁹⁾。O-2やO-3は、いつも女工たちの帰宅後に上履きが
 あることを確認していたという。それがあつた限り翌日も出勤する気があつたとわかるからである。ま
 た女工たちは、何か気に入らないことがあるとしばしば無断で欠勤する傾向があり、そうした時に、
 おかみが菓子折をもって自宅まで出向き、事情や不満などを聞き出して、なんとか出勤してもら
 うよう働きかけるというのはかなり一般的なことだつたようである⁽³⁰⁾。

生業に生きるおかみと雇用労働に生きる女工たち

機業経営者の妻すなわちおかみは、本稿が主な分析対象とする雇用労働者ではないものの、川俣
 機業の世界に生きた女性を語る上では欠かせない存在である⁽³¹⁾。その存在の重要性は、上記のよ
 うな機屋の労務対策において示されるにとどまらない。とりわけ小零細規模の機屋が多い川俣機業
 において、いわば生業の世界に生きるおかみは、雇用労働の世界に生きる織物女工とは対照的な存
 在であるが、以下に示すようにその対照性が職場の生産・労務管理において重要な意味を持ってい
 た。

一口に機屋のおかみといつても、その経営規模によってその存在は大きく異なる。比較的規模の
 大きい機屋のおかみは、女工たちに対して一定の距離と立場を保持しており、女工たちからは親し
 みと敬意をこめて「アネサン」（「奥さん」ではなく）とよばれるのが一般的であつた。その一方、
 小零細機屋のおかみの場合は、女工たちと同じように工場に入って長時間働くことがむしろ当然だ
 つた。

しかし、この小零細機屋のおかみと女工たちは、同じ職場で仕事をしながらも、その労働は全く
 異なる方向づけをされており、そして同じ職場で接することが多いがゆえに両者の間には確執や緊
 張が生まれやすかつた。とりわけ、十分な技術をもたない状態で嫁にきたO-2やO-5は、若いこ
 ろ女工たちの格好の攻撃の標的となつたという。O-3の場合も、はじめて職場に入ったとき「こ
 の人たちに負けてはいけないんだ」と思つたとのことである。大店の機屋であれば「立場」の違
 いによって一定の距離を確保しやすかつたが、小零細機屋の場合はそれは難しかつた。O-2は、か
 つて職場のある女工に「私ら働いているからあんたら食われるんだよ」と言われたことが今でも耳
 に残っているという。

(29) O-2の場合、二部制で働く織物女工のために、昼食時には味噌汁と漬物を、夜食時には煮物を、夏はアイス
 クリームなど冷たいものを用意していた。またO-1の機屋でも、盆暮れにモノを届けたり、漬物を作ってあげ
 たりしていた。こうした普段の心配りによって、女工たちの定着を図ろうとしていた。

(30) O-2、3およびD-1、2の語りによる。D-3も、おかみの「人に関する苦勞」は大変なものだつたとし、雪
 の日でも自転車までひと山越えて、出勤しなくなつた女工の家を訪ねていったこともあつたという。同氏は、「男
 はだめだ、女はねばる」として、女工の管理は完全におかみまかせだつたようである。一方、妻が看護師で家業
 に従事しなかつたD-6の場合は、自身でそうした役割を担わなければならなかつた。ある日従業員がなかなか
 仕事に来なかつたため迎えに行くと、1人の家に3人の女工がお茶を飲んで賃金の話をしており、「向こうでは
 いくら出しているよ」と言われ、D-6が「じゃ、うちでもそのくらい出せるよ」というと「そうしたら明日か
 ら行くか」という具合だつたという。

(31) このおかみに関する詳しい分析は、宮下さおり「経営者の妻の事業関与—その規定要因に関する考察」『九州産
 業大学国際文化学部紀要』51、2012年、115～135頁を参照。

一方、二部制下における小零細機屋のおかみたちが、信じがたい長時間労働に従事していたことはすでに示したとおりだが、おかみは女工たちとの難しい人間関係をこなす労務対策の担い手であると同時に、現場の生産性を高めるための様々な実働を担っていた。とりわけその代表的なものが糸切れの始末である。女工たちは、出来高給で働いている限り、織らないことには実入りにならない。そのため糸切れの始末は織り出すためには不可欠の作業だが、その作業自体は労苦のわりに出来高には反映されない。そうした中であって、糸切れを一晩のうちにおかみが直してくれていたら、女工たちは翌朝早くからすぐに織り始められる。一方、織機の稼働率をできるだけ高めたい機屋の側としても、時間外に家族が糸切れ直しを行っておき、時間内は織工に織りに専念させることが最も効率的である。O-3は「やはり能率を上げるためには家族が（現場に）入らなければ上がらない」と言う。このO-3やD-5によれば、おかみが糸切れを直してくれることに慣れてしまうと、糸切れの処理を自分でやらなければいけない機屋には移れなくなるという意味で、女工たちの定着にも効果があった。「嫁としての心構え」（O-3）をもって家業にいそしむおかみと、賃労働によって家族生活を支える女工たちは、その労働内容や意味づけにおいて対照的ながら、双方とも「機械をなるべくとめたくない」という点では一致していたのである。つまり、高度成長下の川俣機業においては、戦後に行政の介入を経た雇用労働の世界に生きる織物女工と、根強く残る生業的な経営文化に生きるおかみという対照的な2つの存在が、交錯しあいながら、職場を駆動させていたのである。

おわりに——本事例の歴史的な位置づけについて

以上に述べてきたような、高度成長期の川俣機業に従事した女性たちの雇用や労働のあり方は、歴史的にどのように位置づけて理解されるべきなのか。今後の課題とあわせて若干のまとめと視点の提示を行っておく。

戦後の川俣機業における雇用・労働のあり方

高度成長期の川俣機業の生産現場では、女工の「普遍的技術性」と出来高制にもとづく労働意識に依存した生産・労務管理が行われていた。つまり、低賃金という条件があったとはいえ、その程度にしか織物女工たちを労働力として「管理」・「包摂」できていないという労使の関係性をベースとし、そこに社会保険加入や最低賃金といった戦後の労働行政による指導が上から乗せられることで、特徴的な雇用労働の世界が生まれていた。こうした雇用労働のあり方は、戦前の機業経営が戦後の経営環境の変化に適応していく一方、通勤者を中心とする地域労働市場が戦後に全面的な展開を見せる中で、生まれてきたものである。労働市場において常に移動する可能性をもつ織物女工たちを管理することは容易ならざることであったが、とにかく「人がいなければ話にならない」（D-3）という労働集約的な産業において、機業経営者たちは、低賃金ながらもか人間関係をつないで女性たちを定着させようと模索しており、そうしたなかで社会保険加入を当然とする雇用のかたちが生まれていた⁽³²⁾。雇用形態としてはいわゆる正規雇用だが、彼女たちはその身分に囲

(32) D-3は「今でいうようなパートなんかいなかった。やめるか、入るか。それしかない。やめるかどうかは

い込まれることはなく、高賃金や職場の居心地を求めて、あるいは彼女の家族生活の都合によって、容易に職場を変えたりやめたりする経験工であった。一方、労働移動の激しい状況にあって、とりわけ川俣機業の大半を占める小零細規模の機屋では、現場の生産性を高めつつ安定した労務管理を実現する上で、おかみたちが果たした役割が非常に大きかった。生業の世界を背負うおかみと、雇用労働の世界を生きる織物女工という二つの存在が、機業の現場を支えていた。

こうした織物女工の雇用労働のあり方は、当時の賃金水準や経営環境を前提とする時代の産物であったとはいえ、この時代固有の特徴的なものであり、同じ事例地域においても、織物業に後続した縫製業や弱電における雇用のあり方も異なっている。こうした雇用労働のあり方が、事例地域の、あるいは戦後の女性労働史においてどのように位置づけられるべきか、検討していく必要があるだろう。

後続業種における雇用・労働とその後の川俣機業の展開

事例地における後続業種との比較という点では、とくに縫製業については、労働市場における競合関係に加え、比較的近い業種ということもあり、機業経営者による比較がしばしば語られている。具体的には、機屋と比べた場合の、縫製業における賃金体系の特徴（ボーナスが高い）、雇用形態の違い（パートが多い）、作業環境の違い（騒音が少ない）などである⁽³³⁾。こうした条件の違いから、この地域の若年層は、機屋よりも縫製業のほうに流れていったとする。

こうした労働条件の比較とは異なり、女工自身の就労経験にもとづく興味深い比較もなされている。K-19は、機屋を辞めた後、弱電に就職した経験をもつケースであるが、賃金については「大体同じくらい」としている一方で、その労働過程の違いについては対照的にとらえている。すなわち、自動化がすすんだ機織の労働過程は、糸切れさえなければ比較的楽な監視労働だったのに対し、弱電工場では「常に手を動かし続けなければいけないし、組み立てた数がモニターに表示される」という管理上の厳しさがあったという。またD-3やD-7は、機屋と比較した場合の縫製業における品質管理や残業を余儀なくさせるノルマの厳しさについて言及している。機屋より条件がよいとされていた後続業種は、工場における生産システムの同期化、細かい手作業における作業密度の高さなど、労働として厳しい側面もあった。川俣機業と後続業種における労働や労務管理の質的な相違は、戦後の製造業における女子労働の質的な変化・断絶の一側面をとらえる手がかりとなる。

1970年代以降になると、川俣の機屋の大半は、構造改善事業による織機買い上げを契機に、廃業または倒産した。川俣の製造業が織物業から縫製・弱電へと業種が展開していくにつれて、川俣機業は歴史から姿を消していったかに見えるのだが、必ずしもそうした側面だけではない。

D-7の機業場では、ウェディングドレスの生地などを主力製品として、今日まで事業を継続してきた。ここでは、本稿のインタビュー対象者たちのような最盛期の川俣機業を支えた世代が退職した後、現在はもう少し若い世代が主力になっているのだが、彼女たちの多くは、意外にも縫製業

（従業員）の自由だから。ただ、人が戦力なので、やめられるのはこわかった」と語っている。

(33) D-6は、「縫製業のほうが給料がいいという風潮」が出てきたのは1970年ごろだったとし、「織工より縫製のほうが訓練は要らないし、ボーナスも高いし、仕事も楽だったんじゃないかな」と語っている。また一方で、「機屋はうるさいという風潮」も出てきて、役場産業課が測定機で騒音を測りにくるので、機屋は窓を占めるようになったという。D-3、D-7もほぼ同様の比較を行っている。

の経験者であるという。背景には、この地域の縫製業が、一時期は機屋にかわって若年労働力を吸収していったものの、海外との競争によって思いがけず早く衰退していったという事情がある。もちろん、D-7を含めて現在生き残っている機屋は、かつての川俣機業の多数派とは異なり、高い付加価値をつけられる技術力・製品力のあるところばかりである。しかし、少数ながらこうした機屋が存在し、後発業種からの労働力のゆり戻りさえ見られる状況からは、製造業の業種が時代とともに移り変わっていったという見方だけでは捉えられない側面があることもうかがえる。過大評価は避けねばならないが、川俣機業における雇用・労働のあり方が、70年代以降の女性雇用労働におけるパート化・非正規化の動向とは無関係に独自に展開していったことの意味を、衰退期における川俣機業内部の展開をとらえつつ検討していく必要もあるだろう。

以上のような作業を通じて、高度成長期の川俣機業における雇用労働のあり方を、前後の時代の中に位置づける方向が示され、さらにその歴史を、近現代日本の女性労働史に位置づけようとする試みの中で、この事例の持つ地域性がより明らかにされると思われる。今後の課題としたい。

(かつまた・たつや 専修大学人間科学部准教授)

●好評につき、増刷！半世紀にわたる実証研究の成果

「貧困」の社会学 —— 労働者階級の状態 ——

鎌田とし子 著

九〇三〇円

●新刊案内

鈴木和雄 著

六九三〇円

増補版 学校統廃合の研究

若林敬子 著

九〇三〇円

接客サービスの労働過程論

従来の生産労働を中心とした労働過程とはいちじるしく異なる接客サービスの労働過程が提起する諸問題を、接客労働の3極関係、感情労働、労働移転という3つの主題にそくして理論的に考察する。

●本書の内容

序章 本書の目的と構成

接客サービスの労働とはなにか

第Ⅰ部 接客労働の3極関係

第一章 3極関係と接客労働者

第二章 接客労働の統制方法

第三章 統制の歴史的展開

——初期デパートにおける労働統制の諸問題

第Ⅱ部 感情労働

第四章 感情労働と労働過程の統制

第五章 感情労働とジェンダー

補論 感情労働論と労働過程論

第六章 感情労働論の批判

第Ⅲ部 労働移転

第七章 スーパーマーケットにおける経験

第八章 病院における経験

終章 接客労働過程論の展望

御茶の水書房

〒113-0033 東京都文京区本郷5-30-20 電話03-5684-0751 <http://www.ochanomizushobo.co.jp/>