

第七章 衛生職業

第一節 種類

月島に於ける醫療及び衛生に關係ある職業に就てその數及び分布状態を實地調査して別に掲げるやうな衛生地圖を作成した。職業別に其數を擧げれば左の如くである。

(調査は大正九年六月三十日現在)

B 第六二號

醫師	一
齒科醫師	三
藥劑師	三
藥種商	九
產婆	一
製業者	二
按摩其他	二六
湯屋	一一
理髮店	四〇

女髮結	三一
洗濯屋	七
駄菓子屋	一一
牛乳店	四
古着商	三七
貸蒲團屋	一二

湯屋理髮店女髮結を加へしは身體の清潔を保つと云ふ見地より、洗濯屋古着商貸蒲團屋は衣類の清潔及び之が疾病の媒介と關係ありと思惟したるがためである。駄菓子屋は小兒の齒牙衛生と關係ありと思考せらるゝが故に加へたのである。牛乳店は月島の乳兒榮養と大なる關係あるを見たので數へることにした。

醫師一名と人口との比を見ると

醫師一人當り	人口二、七九八・九〇
現住人口一、〇〇〇に付き醫師	〇・三四

となる。大正七年末に於ける京橋、深川兩區の現住人口一、〇〇〇に付き醫師數は次のやうである。

京橋區現在人口一、〇〇〇に付き醫師	一・五〇
-------------------	------

深川區現在人口二、〇〇〇に付醫師

〇・六六

深川區は十五區中最も醫師少なきものであるが、月島に於ては更に少なくして〇・三四である。醫師一名中二名は保險醫にして月島に住するのみにて開業診療に従事してゐるものではない。故に月島に於ての醫師數は他に比して非常に少ないものである。開業醫は四、五工場の囑託醫となつて工場内の傷害を取扱つてゐるのを常とする。

湯屋 一軒と月島人口との關係を見るに

一湯屋當りの人口

二、八二二・六四

となる。京橋區全體に就て同様のことを見るに京橋區大正七年末の湯屋六六、人口一六八、三五一より一湯屋當りの人口 二、五五〇・七七にして月島の方二七一・八七多いことになる。

理髮店四〇軒と人口との關係及び京橋との比較を擧ぐれば左の如し。

月島の理髮店當り男人口

四三二・一五

京橋區の同上

四一六・九二

茲にても月島の方が多いのが解る。

駄菓子屋は一一軒ありて之が常華客は二—三歳より十四—十五歳までの兒童と推定することが出

來ると思ふ。そして之と人口との關係を見るに二—三歳より十四—十五歳の兒童は全人口の二九七・六%と看做し(大正七年末本籍人口より計算したる千分比)該年齢の兒童總數八二四〇・二との關係は左の如くである。

一駄菓子屋當り兒童數は

七四・二

である。駄菓子屋の店は極めて簡單にして二三の菓子箱あればそれで充分なる商賣となるのであつて長屋の一角には必ず一戸あると見て差支へない位である。

之等の駄菓子店にて販賣する菓子の種類は極めて多いものであるがその主なるものを次に書きしるして見やう。

- 一、ナンキンマメ菓子
- 一、ケーキ
- 一、カツノコ
- 一、ダンベロ(飴菓子)
- 一、アメンボ
- 一、キンカトウ
- 一、マキセンベイ
- 一、黒マメイタ
- 一、青マメイタ
- 一、ラムネ

- 一、 飾色ベッコリ色マメイタ
- 一、 サイゴ
- 一、 ネジポウ
- 一、 オコシ
- 一、 ケンボ
- 一、 ゴマボ
- 一、 ハツカ
- 一、 ミソマツ
- 一、 マンヅノボ
- 一、 甘ナツトウ
- 一、 アンコダマ

第二節 理髮店

理髮店に於ては詳しく調査したから次に記述しやう。

佃島、新佃島及び月島の三島に於ける理髮店は合計四十戸で四個の組合に分かれてゐる。

第一組合は佃島新佃島を含み八戸よりなり

第二組合は月島一丁目より三丁目に至る迄を含み十二戸よりなり

第三組合は三丁目より六丁目に至る迄を含み十五戸よりなり

第四組合は月島第二號地を含み五戸よりなる。

④ 衛生的見地より理髮店調査を行へる調査要目は左の如くである。

等級、店坪數、床構造、椅子數、鏡數、従業員數、採光、換氣、照光、消毒設備、代金各項に就き略述すると次のやうである。

1 等級——は一、二、三の三等級にわかる。

(1) 一等と云ふは代金四十錢以上、従業員五人以上のもの

(2) 二等は代金三十錢以上、従業員三人以上のもの

(3) 三等は代金三十錢以下、従業員三人以下のもの

四十戸を等級別にすると次のやうである。

一 等	一
二 等	二二
三 等	一七

2 店坪數——は最小一坪半より最大七坪二合五勺迄の間に種々ある。

四十戸を店坪數別に分類すると

B 第六三號

二坪以下のもの

五

三坪以下のもの	一五
四坪以下のもの	一二
五坪以下のもの	七
六坪以下のもの	〇
七坪以下のもの	〇
八坪以下のもの	一

而して四十戸の總坪數は

百三十九坪六合

であつて一戸平均坪數は

三・四九

約 三坪半

實際に於いて自二坪至四坪のものが、二十七戸であつて他は全部を合しても十三戸に過ぎない。

3 床構造——は左の三種であつてその戸數は次の如くである。

B 第六四號

コンクリート	八
板	一六
土	一六
間	一六

4 椅子數——は最少一個を備ふるものより最多五個を備ふるもの迄の間にある。

B 第六五號

一脚を備ふるもの	四
二脚を備ふるもの	一四
三脚を備ふるもの	一三
四脚を備ふるもの	八
五脚を備ふるもの	一

であつて二脚或は三脚を備ふるものが最も多い。而して四十戸の總椅子數は

百〇九脚

であるから一戸の平均脚數は

二・七強

となる。

而して廻轉椅子を備ふるもの十三戸にして之が總數三十八脚なり

一戸當りの廻轉數は一脚に足らず。椅子數及床構造より見る時は月島の理髮狀況は未だ原始の時代より一步を出てたるに過ぎぬといふ觀がある。

5 鏡數——は最少一枚、最多七枚を備へるものがある。

B 第六六號

一枚を備ふるもの

二

二枚 同

二

三枚 同

七

四枚 同

一三

五枚 同

六

七枚 同

一

四枚を備ふるもの最い。四十戸に於ける總數

百三十四枚

であつて一戸平均

三・四弱

となる。

6 従業員——最少一人、最多五人。

B 第六七號

一人にて従業するもの

一五

二人 同

一四

三人 同

二八

四人 同

二

五人 同

一

従業員總數 八十人にして一戸平均二人である。

従業員中女子を有するものが三戸ある。

7 換氣——では

B 第六八號

良なるもの

一一

中 同

二二

不良

七

良不良の判定標準は換氣口の有無、店廣さ、従業員數によつたのである。

8 採光——では

B 第六九號

良

二二

中

二四

不良

四

9 照光——は電燈及瓦斯燈である。少い是一個、多いは五個を備へてゐる。

B 第七〇號

一個を備ふるもの	五
二個 同	一二
三個 同	一五
四個 同	三
五個 同	五

10 消毒設備——はクレゾールを使用するものが多く石炭酸を備へてゐるもの十戸程あつた。全く設備のなきもの三戸。設備はあるも果して常用するや否や甚だ疑はしい。蒸タオルをなす所は全くなかつた。

11 代金——は刈込三十五銭、髭剃二十銭を普通とし

刈込四十銭のもの 三戸あつた。

衛生的見地より見れば坪数大なるものが他の諸點皆整頓してゐるものである。即ち衛生的設備の如何はその大部分經濟状態如何によるのであるから大なる店を構へ得るものが他の諸點に於いても良い設備をなし得ることは明である。換氣採光最不良なる一戸は店の廣さ一坪半であつて椅子一脚鏡一枚従業員一人である。最大切なるは消毒設備を活用してゐるかどうかにあるのであるが充分活用しては居ないやうである。白衣の如きき垢じみてゐるものが多くあつた。

第三節 湯 屋

月島に於ける湯屋は合計十一戸であつて之が分布状態は社會地圖にのせておいた。

調査すべき項目を左の如くにして戸別訪問によりて一々調査したのである。即ち採光換氣の状態、待合所洗場の廣さ、湯槽大さ、衣類置場數、桶數、入浴時間、一日入浴人數。

1 採光、及換氣の状態は

B 第七一號	良	七、	中	三、	不良	一
--------	---	----	---	----	----	---

2 待合所の廣さは

B 第七二號	二間に二間半のもの	一
	二間半四方のもの	四
	二間半に三間のもの	三
	三間四方のもの	二
	三間に五間のもの	一

3 洗場の廣さは

B 第七三號	二間に三間のもの	一
	二間半四方のもの	一

二〇〇名と云ふもの	二
二六〇	一
三〇〇	六
四〇〇	一
五〇〇	一

である。

第四節 ミルクホール

月島に於ける牛乳使用の状況を調査することは該島に於ての小兒栄養状況の一端を知ることが出来る點に利ありと思ふのである。故に「ミルクホール」そのものとしては意味少ないものである。従て調査要項を左の如くにした。

牛乳量、生産地、配達分量、五勺瓶、一合瓶、店賣分量、消毒法

ミルクホールは新佃島に一戸、月島一號地に三戸合計四戸ある。而して何れもその供給を朝夕二回府下砂村牧場よりあふぐものである。

販賣量は四戸分合して一日約八斗である。

店賣の量は僅かであつて四升乃至五升である。他は皆五勺瓶詰、一合瓶詰として配達するものである。

る。

五勺瓶 約三百本

一合瓶 約六百本

使用者は労働者の家族大多數になつて小兒の栄養品となるものである。

消毒は瓶詰として蒸氣消毒をなすのである。

價は店賣 十錢、 配達 七錢より九錢。

第八章 社會衛生地圖

三八〇

島の衛生と直接間接に關係ある所の職業者が如何なる分布状態を呈してゐるかを知らるる目的で實地踏査をなして作製したものが此地圖である。官衙及び公共の建築物は初めより顯はし關係ある職業者は色彩符號を以て示すことにした。(大正九年六月三十日現在)

第一五圖 には醫師、齒科醫、藥劑師、藥種商

第一六圖 には按摩、接骨、針鍼、灸の職業

第一七圖 には井戸、水道共用栓

第一八圖 には共同便所、塵芥搬出所

第一九圖 には湯屋、洗濯屋

第二〇圖 には理髮屋

第二一圖 には駄菓子屋、ミルクホール

第二二圖 には古着商、質屋、貸蒲團屋

第二三圖 には女髮結

第二四圖 には酒屋、煙草屋

第二五圖 には肉屋、魚屋

第二六圖 には煮豆屋、豆腐屋

第二七圖 には洋食屋、めし屋、料理店

女髮結を業となすものは之よりも尙多くあるやうであるといふのは此數字は看板を掲げて開業してゐるものゝみを數へたものであるからである。古着商の如きも鑑札を掲げずに夜店に持出して業をなすものは數へなかつた。めし屋は獨身労働者の食堂となつてゐるので調査し他のものは之と平行して比較のために掲げたのである。

校庭設備	スベリ臺一、遊動圓木一、 水平均臺一、助木一、 平杵一、ブランコ一、 鐵柵一、トビコシ臺一、 樹木二六本、花壇 各學年用花壇	スベリ臺一、遊動圓木一、 遊動木一、遊動圓木一、 ブランコ一、鐵柵一、 樹木約四〇本、 花壇數個、 藤柳一個	屋内體操場に備付する助木を使 用時に搬出して用ふ。 花壇(六年生管理)
------	---	---	---

教室と児童數、運動場と児童數の關係は次のやうである。
B 第七九號

一教室當り児童數	第一小學校	第二小學校	佃島小學校
運動場一坪當り児童數	六二六 八八 一三九	四五二 八八 一八七	四四二 八八 三三七

校醫 は京橋區に三名居つて交代に各一箇月づゝ來校し事務に當るものである。主なる事業はトラホーム治療である。その外定期體格検査を行ふこと校外教授(遠足)の際同伴すること(都合のつく時にのみ)である。
校醫の外に應急囑託醫各校に一名あつて應急手當を行ふやうになつてゐるのである。

第四編 月島の労働事情

山名 義 鶴

第一章 月島の工場及び職場

月島の工場及び職場の數は、大正九年十一月一日現在二二四である。内

官 營 一
工場法の適用をうくるもの 六七
其適用をうけざるもの 一四六
であつて、之を業態別に分類すれば左の如くである。

C 第一號

(大正九年十一月一日現在)

機械鐵工業	官 營	工場法の適用をうくるもの	工場法の適用をうけざるもの	計	百分率
木工業	—	三	二	五	二二
		三四	二二	五六	七六六
		三	二	五	一一三

合 計	業 工 雜				飲食物業	工業 染織	業 工		
	製 計	木 竹 莖 製 品	皮 革 製 品	紙 製 品 刷	精 穀	織 製 物 綿	燃 料 製 造	鍍 金 業	窯 業
一三	三	一	一	一	一	一	四	二	
三	四	一	一	三			八	一	
四六	七	一	一	三	一	二	三	一	二
一〇〇	一五				二	五	二六		

○第一號に見るが如く全數の七八%は機械鐵工業に屬する。加之木工業の過半を占むる木型製作は鑄造に附隨せるものなるが故に、月島に於ける工業は殆ど機械鐵工業なりと見て大過ないのである。

故に月島の労働事情を述ぶる爲めには、其機械鐵工業に就て之を記せば足るであらう。
 機械鐵工業の工場及職場一六八を其備使用者の數に依て分類すれば左の如くである。
 ○第三號の一 工場法の適用をうくるもの

計	機 械 及 附 屬				備 使 者 一 〇 〇 人 以 上 の 物 の	三 〇 人 乃 至 一 〇 〇 人 の 物 の	三 〇 人 以 下 の 物 の	計
	煉 鐵	鍛 冶	鑄 造	特 許 品 製 作 (其他の金屬)				
一三			一	七	四			
二四	一	三	二	五	一	四	八	
六		四	七	三		一	三	
五五	一	七	〇	一	五	一	六	一五

*官營のもの一を之に加算す

○第三號の二 工場法の適用をうけざるもの

即ち機械鐵工業の七八%は小經營である。斯の如き小規模の工場及職場を俗に「町工場」と稱して居るが、月島は、芝、本所、深川と共に東京市に於ける機械鐵工業の町工場の集中して居る區域である。

第二章 機械製作工場に於ける労働

機械工は其使用する機械の多様なるが如く種類極めて多く、旋盤工、ミールリング工、ボール盤仕、シカルバン仕、ステキバン仕、研磨工、ターレット工、心出し、仕上工、道具番、焼入工等を數ふるのであるが、茲には其樞軸を爲すと見るべき旋盤工(turner)及び仕上工(fitter)に就て述ぶるを以て足るであらう。(職業の名稱に就ては可成的月島の職工間に用ひられつゝある稱呼を採る)

右の外大工場に於ては機械製作の當然の過程たる鑄造鍛冶の職工を備使して居るが、茲には之を除外する。

〔入職及び技術の習得〕旋盤が機械の母なるが如く、旋盤工は機械工の中軸を成し、數に於ても多數を占めて居る。所謂半熟練工及び熟練工の大部分は之に屬する。仕上工とは機械製品の仕上、組立、試運轉に當る熟練工であるが、仕上即ち機械に依る製作の缺點を組立に際して補正する仕上工は、總べての方面に亘る技術を必要とし、最高級の熟練工の一である。

一人前の旋盤工、仕上工たるには少なくとも五年の歳月を要すると云ふ。これ等の職業の入門には二途ある、一は徒弟であり他は見習である。徒弟は特殊の契約の下に三年乃至五年の年期をいれるのであつて、義務教育終了者たるを條件とする場合多く、十四、五歳より徴兵適齡を以て終る期間を普通

とする。隨て十八歳を超えた者は徒弟として入職するを得ぬ。見習は十八歳以上三十歳位にして始めて機械工たらしとする者の入職経路である。特殊の契約を爲す工場もあり、爲さざる工場もある。後の場合に於ては單に現場の技手又は組長との約束を結ぶに過ぎぬ。年限は大抵二年又は三年であり、入職に試験はない。

徒弟制度は我國にても大戦争以前工業の未だ發達せざりし時には、七年の年期が維持せられ徒弟制度の職能も可成働いて居たらしいが、工業の飛躍的膨脹、労働需要の激増と共に漸次破壊せられ、今日にては其名稱を存するのみなるが多い。實際徒弟として入職したる者一、二年にして相當の技術を習得するや、多くは他の工場に到り入職試験に應じ一人前の機械工たるを急ぐのであつて、三年以上の年期を徒弟として過すものは先づないと云ふことである。この原因の一は後に述ぶるが如く徒弟の賃銀の著しく少ないことに存する。

兎に角機械工たる入職門は徒弟及び見習であるが、其相當の技能を習得するや多くは、彼の渡り職人の如く所々の工場を轉々して其技を研ぐ。今日三十歳前後の旋盤工、仕上工にして其移動したる工場五を數へざる者は殆ど稀であらう。試みに其經歷の二三を列擧すれば

一、旋盤工 三十二歳

明治三十九年(十八歳)鐵道作業局長野工場に旋盤見習として入職、同四十一年一月罷工の爲め解

雇、上京東京大崎鐵工場に半年、足尾銅山精煉所に一月、東京深川兩宮鐵工場に半年、四十二年春吳海軍造兵廠、大正五年東京芝浦製作所、六年五月東京石川島造船所

二、旋盤工 二十七歳

明治四十一年十月(十六歳)鐵道院岩見澤(北海道)工場に旋盤見習工として入職、翌年三月鐵道院新橋工場(東京)四十三年四月辭職、芝區の町工場を涉り歩くこと二年、其間大阪神戸廣島に走りたることあり、技術の練磨は多く此期間なり、四十五年芝にて機械工場(旋盤三臺)を自營、損失の爲め四箇月にして廢業、同年夏石川島造船所、大正三年九月北海道室蘭製鋼所、同年十二月入營、大正五年十二月除隊、茨城縣日立鑛山製作所、七年十一月東京岩淵製鋼所、九年六月東京新鴻鐵工所月島分工場

三、旋盤工 二十九歳

明治三十八年(十五歳)長崎松尾鐵工所に徒弟(年期七年)として入職、同四十五年吳海軍工廠、大正二年大阪田浦鐵工所、同市福岡鐵工所、藤村鐵工所、大正四年神戸川崎造船所、五年岡山玉造船所、大正七年神戸製鋼所、神戸高尾造船所、同伊勢造船所、大正八年東京石川島造船所

右は僅かに一二の例に過ぎぬが、一人前の腕の機械工たるに相當の歲月と習練とを要することは、之に依ても推知し得るであらう。機械鐵工業に於ては機械工、製罐工、鍛冶工、鑄造工等總べて或程度

以上の技術の熟達を必要とし、其各の経歴と苦心とは略同一である。

〔賃銀〕賃銀の支拂は總べて受負制度に依て居る、常備制度(day work)は傭主からも労働者からも歓迎されぬ。

月島に普遍的な受負制度に二種ある、一は單價請取であり、他は時間請取である。前者が單純なる個數賃銀(piece work)なるに反し、後者は一種の極めて粗笨なる時間計算の賞與制度(reward system)である。大正七年頃には個數賃銀が可成流行して居たらしいが、今日では特殊の標準化された小物製作に就てのみ採用されて居るに過ぎぬ。

月島の多くの機械鐵工場の支拂制度は時間請取である、今此制度を採用せる二つの工場の例を以て其作用を説明しやう。

A工場は簡單に「受負時間内に仕事を竣成した時は其殘餘時間を賞與とする」方法に依て居る。然るに此制度に就て最も重要視すべき、受負時間(標準時間)算定の基礎たる time study は全く閑却せられ、受負時間は之を受負ふ者と其組長又は現場技手との其時々商議に決定せられる。又時には既に協定せられた受負時間が仕事の進行に伴ひ變更せらるゝことも珍らしからず、而してそれは受負ふ者の利益の爲めにせらるゝ場合もあるので、極めて粗笨ではあるが、またそれ丈融通が利くのである。之に反しB工場にては比較的精密なる時間受負法が採用せられて居る。即ち賞與時間を三種に區別

し

第一種 受負時間の三割五分

第二種 實際作業時間の二割五分

第三種 殘餘時間

とし、受負時間は賞與係の算定する處に據るのである。而して第一種は之を徒弟及び記録なき仕事に適用し、通常は第三種即ちA工場と同じ方法に依る。但仕事の進行中自己の過失に非ずして故障を生じた時には第二種に變更されるのである。

今受負時間を十二時間とし、甲は之を十時間、乙は六時間にて完成したとせば

甲の所得

乙の所得

$$\text{第一種 } 10 + 12 \times \frac{35}{100} = 10 + 4\frac{1}{5} \qquad 6 + 12 \times \frac{35}{100} = 6 + 4\frac{1}{5}$$

$$\text{第二種 } 10 + 10 \times \frac{25}{100} = 10 + 2.5 \qquad 6 + 8 \times \frac{35}{100} = 6 + 2$$

$$\text{第三種 } 10 + (12 - 10) = 10 + 2 \qquad 6 + (12 - 6) = 6 + 6$$

即ち第三種に依れば十時間に就て二割の賞與が、六時間には十割の賞與となるのである。月島に於て普遍的に採用せられつゝあるは此單純なる時間受負であるが、それが如何にあをり(Speeding-up)を伴ふかを知るを得やう。

此A・B兩工場の差異は受負時間の算定に就てAが極めて自由なる商議に委すに反し、Bは之を賞與係なる専任者が獨裁的に之を決定すること、及び仕事進行中の故障に就てAが同様の放漫なる方法に甘んずるに反し、Bが一定の規定に依ることに存するが、受負時間算定の基準たるべきtime studyに就てはAは之を閑却し、Bは其製品の充分標準化されざると、此方法の採用後未だ日淺き爲め受負操業其ものがtime studyの觀あり、price cuttingの批難は寧ろ之を後者に聞くのである。

のみならずA工場に於ける旋盤工の平均時給凡十五錢五厘なるに反し、テーラー・システムを誇稱するB工場の時給は平均十三錢五厘を出でざるが故に、實際の収入はA工場の方が遙かによいのである(時間受負法の採用と共に多くの工場は日給額を時給額に換算變更したのである)。

以上は旋盤工及び同種類の機械工の賃銀支拂制度である。仕上工は其仕事が多く團體的なるが故に、其賃銀も團體の時間受負法たるを普通とする。其賞與の分配法は組頭との其時々商議或は時間給に對する按分に依る。

賃銀の實際所得高の一般的平均數を算出することは殆ど不可能である。

某工場の一職場に於ける熟練せる旋盤工二十五名の大正九年九月下期の賞與時間及時給額を調べたものは次の數字である。(賃銀は總べて一箇月二期に支拂はれるのである)。

賞與として得たる時間

時給額

一	六〇・五	一八五
二	七六・〇	二一〇
三	七七・〇	一九五
四	七二・五	二一五
五	七六・〇	二二〇
六	六九・〇	一八〇
七	六四・〇	一九〇
八	三八・〇	一二五
九	四八・〇	二〇〇
一〇	四一・〇	一〇〇
一一	四五・〇	二〇五
一二	四六・五	二四〇
一三	六五・〇	一五五
一四	五五・五	一二五
一五	四七・〇	一八〇

一六	〇	・一五〇
一七	五三・〇	・一五〇
一八	〇	・一二五
一九	五一・〇	・三〇〇
二〇	三九・五	・二三五
二一	五二・〇	・一三五
二二	五三・五	・二五〇
二三	五三・五	・一五〇
二四	七〇・〇	・一七五
二五	七六・〇	・一七〇
平均	五三・〇	・二七六

同じ職場に於ける旋盤工三十四名の同九月上旬に於ける實際労働時間の平均を調べた結果は一三〇・四時間であつた。今試みに之に依て同職場の旋盤工の平均所得高を計算すれば

$$176 \times (130.4 + 53) = 32,278$$

即ち一期所得三十二圓二十七錢八厘、一月平均六十四圓五十五錢六厘である。但し之は一人前の腕

の旋盤工の所得であるから、之を以て全機械工の平均所得と見るは誤りであらう。

然し乍ら賃銀労働者の憂ふる處は其平均所得が生活費を支辨し得るや否やよりも、寧ろ其所得の不定なる點に存しはせぬか。左に旋盤工及び仕上工二十人の大正九年一月より八月に至る毎期の所得を擧げて見やう。表中記入なきは勘定袋の紛失又は未落手の分である。△印は各自の平均所得以下。

〇第五號

	一月上	一月下	二月上	二月下	三月上	三月下	四月上	四月下	五月上	五月下	六月上	六月下	七月上	七月下	八月上	八月下	平均
イ、旋盤工	三三六・五	三三三・四	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九	三三三・九
ロ、旋盤工	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三	二二二・三
ハ、旋盤工	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一	一九八・一
ニ、旋盤工	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三	三三三・三
ホ、旋盤工	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二
ヘ、旋盤工	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二
ト、旋盤工	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二
チ、旋盤工	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二
リ、旋盤工	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二
ヌ、旋盤工	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二
平均	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二	二二二・二