

徒弟の賃銀は遙かに低く、時給四錢、五錢、六錢より累進し、五年の年期にして日給額一圓二三十錢に終るを普通とす。この故に彼等は前に述べたる如く、可成的早く徒弟たることを脱却せんとするのである。見習の賃銀は一人前職工の最低額より始まると見て誤ないのである。

〔時間〕労働時間は恐慌以來著しく短縮して居る。

	甲工場	乙工場
就業	前七時三十分	前七時
晝食休憩	自前十二時 至後零時三十分	自前十一時半 至前十二時
終業	後四時	後三時三十分

以上八時間を定時間と云ふ

残業をなす時は十五分休憩して繼續す

右は一例に過ぎぬが、機械工場の労働時間割は大同小異にして、實際労働時間は一日平均十時間であると概測して大過はない。然し時に徹夜業を爲すこともある、其終業時間は翌朝五時三十分と定められて居る。日曜日と勘定日は定時間、平日は残業二時間を普通とする。休日は隔週日曜日又は第一及第三日曜日である。祭日は休日ではない。

左表は旋盤工八名の大正九年七、八月の残業時間である。

○第六號

平均	一	二	三	四	五	六	七	八
七月上	二八五	六〇	三七〇	三三〇	七三五	二六〇	二二〇	二一〇
七月下	二二〇	四四五	四四〇	二〇〇	二二〇	一〇〇	三六〇	一九〇
八月上	二四〇	二四五	四七〇	二〇〇	二〇〇	一八〇	三八〇	七三五
八月下	一八〇	二二〇	二〇〇	二二〇	一一〇	二五五	一〇五	九五
一期平均	二二二	二六三	三七〇	一八六	二六八	二九八	三三三	一六三
一期労働日を十日とし一日平均	一八	二〇	二八	一四	二二	二二	二六	一三

即ち一人一日平均二時間である。

更に同じ機械工場にて調査した、大正九年四月下期より六月下期に至る残業時間は一人一日平均二・八時間を示して居る。

○第七號

月	出勤延人員	残業延人員	出勤人員に對する 残業人員の百分率	残業時間	一人一日平均 残業時間
四月下	二,六三三	一,八三五	〇・六九	五,七七六	二・三
五月上	二,八五七	一,七五五	〇・六二	六,五九六	二・三
五月下	二,四九九	一,八二八	〇・七五	五,八三八	二・三
六月上	二,五二一	一,八三九	〇・七三	五,五八五	二・〇
六月下	二,五七七	一,九七六	〇・七七	六,三三三	三・三
平均	二,六〇五	一,八四七	〇・七一	六,〇三九	二・八

更に同じ工場の同一期間の徹夜業の人員を調査して、次表の如き結果を得た。
〇第八號

月	出勤延人員	徹夜業人員	百分率
四月下	二,六三三	一八	三・八
五月上	二,八五七	一一七	四・一
五月下	二,四九九	九六	四・〇
六月上	二,五二一	九四	三・七
六月下	二,五七七	五七	二・三
平均	二,六〇五	九〇	三・六

即ち一期間(半月)に百人中三・六人が徹夜業を爲す譯である。

第三章 製罐工場に於ける労働

機械鐵工業の第二の部門は製罐工業である。即ち月島に在る全工場及び職場数の二三%である(〇第二號の一)が、其經營の規模から云へば却て大工場の六〇%を占め、且つ前述の如く工場法の適用をうけざる製罐工場一五中にも小工場を以て目す可らざるもの多きが故に、事實に於て製罐工業は月島の大勢力であり、宛然月島の代表工業の觀があるのである。

製罐工業は其操業の性質及び組織を同ふせる造船、橋梁及建築用鐵骨、瓦斯溜等の製作及び修繕を包含して居る。其労働者は一般的に製罐工(Boiler maker)と呼ばれて居るが、次の様な役目から成立つて居る。

ボーション } 鉚打(rivetter)
 先手 }
 當て番(holder-up)
 爐仕事仕(angle-ironsmish)
 ロール仕事仕(plate)
 鉸鉚工(caulker)

鉚打は一組を成して働く、一人のボーションの下に二人又は三人の先手と、鉚焼き、輔吹きを務める一人又は二人の少年を伴ふを普通とする。

鉚打作業(riveting)は赤熱したる鉚を打ち込み鐵板を縫合する仕事である。鐵槌を振つて鉚を打つ者を先手と云ひ多く二人にて務める、先手が鉚を打ち込む時、大形の鐵槌を以て之を下より支ふる者を當て番と云ふ。當て番は先手が交代に務むるか、又は先手中老年にして力役に堪えざる者を以て之に當らしむる。而して一組の頭目として作業の指圖を爲す者がボーションである。蓋し水夫間の用語boatswain から來たものであらう。

ロール仕事とは鐵板をロールに掛けて圓める仕事であり、爐仕事とは之に該當する英語 angle-iron-smish の文字の示す如く、鐵骨及び鐵板にしてロールを以て所要の形態に爲し得ざるものを、鍛冶を以て彎曲する作業である。ロール仕事が比較的簡單なるに比し、後者は極めて熟達せる技能を要する。兩者共に一ボーションの下に二、三人より五、六人の先手が一組を爲して作業するのである。

鉸鉚工は概ね單獨にて働く(caulking より訛つて俗に之をコッキン屋と云ふ)、鉚打の後に隨ひ、縫合點の仕上を爲すので、之は極めて熟練を必要とされて居る。

〔賃銀〕斯く製罐作業は團體操業であるから、賃銀の支拂も團體的であり、即ちボーションが一組の頭目として一定の仕事を出來高拂で受負ふ團體的個數受負であるのを普通とする。組内の分配方法はボ

ーシシが三分、三分五厘、四分、先手が一分五厘、二分乃至三分五厘、鋸焼き、靴吹き、其他の雑用を爲す少年工は儲高に拘らず八十錢より一圓前後を得るを普通とする。鋸打ちは一組一日に徑五分の鋸を六百位は打ち込み云ふが、五分鋸の受負單價は現今一個凡五錢六錢であるから、一組一日三十圓の儲高であり、ポーシンの所得は凡十圓、先手が六圓位となる。鋸の徑を異にするに從て受負單價を異にし、且つ打込む箇所が作業を困難ならしむる時には、勿論特別の單價率が要求される。

製罐工業は概して繁閑常ならず、受負賃銀に依る製罐工の所得は極めて不定である。仕事の繁忙な時には先手にして一週に五六十圓を得ることも稀でないが、その代り仕事の極めて閑散な時には勿論受負仕事に依る収入は著しく減少する。此場合には常備賃銀(日給額)を支給さるゝのである。常備給額はポーシン三圓五十錢乃至三圓位先手二圓五十錢乃至一圓七八十錢位を普通とする。絞鋸工の常備賃銀は略ポーシンと同額或はそれ以上であることも稀ではない。

〔時間〕製罐作業には労働時間の觀念は適用し得ぬ。それは仕事が常に屋外にて爲さるゝこと、力役を甚しく必要とすること、及び作業が他の機械作業の如く機械の速度に依て制約されざること等に因るであらうが、極めて仕事の輻湊し又は急速を要する時以外は、薄暮を以て一日の労働を終るのが通例である。

猶ほ附言すべきは、製罐工が他の機械工と其心理に於て著しく異なつて居る點である。他の機械工

の間に漸次親分子分の關係が消滅し、強烈なる個人的獨立の意識が次第に發達しつゝあるに反し、製罐工は今日依然として親分子分の風を存し、其意識が可成に強い。之は興味ある問題であるが、蓋し前者は其操作が多くの場合個人的にして、其所得が全然個人的能率に比例するに反し、後者は殆ど總べての場合團體的操作であり、其所得が團體的能率に準據する點に、主なる原因は存するであらう。然し乍ら猶ほその他に閑却すべからざる原因が潜んで居る。

製罐工は極めて危険なる作業を要求さるゝことが稀ではない、例へば橋梁、鐵骨の組立、取付等は地上數百尺の高所にて仕事を爲すのである。隨て死傷の屢々起ることは彼等を驅つて殺伐ならしむると同時に、相求め相扶くるの風を醸成し、一種の俠氣は親分子分の意識を濃厚ならしむるであらう。其傷害に對する扶助の如き、恰も工場法の命ずる緩漫なる規定を蔑視せるかの如く、彼等の相互扶助に依る場合が多いと云ふことである。

兎に角製罐工は特殊の労働事情を有する、極めて興味ある研究對象の一であらう。

第四章 町工場に於ける労働

月島の機械鐵工業の工場一六八を經營の大小に依て分てば

大工場及中工場

三七

小工場及職場

一三一

となすを得るが、更に後者を其業態に依て別てば次の如くである。

○第九號

機 械 及 器 具 製 作 鑄 鍛 製 機 合 計	實 數		百 分 率
	實 數	百 分 率	
機 械 及 器 具 製 作	四八	三七	
鑄 鍛 製 機	二八	二一	
合 計	一三三	一〇〇	

鍛冶の小工場及職場四三の内三九は工場法の適用をうけざるものである。○第三號の一及二には鍛冶工場を其労働力に依て分類したが、更に工場法を適用されざるものに就き、爐の數に依て之を分類すれば次の如くである。

○第二〇號

れば次の如くである。

勞働者數 爐の數	爐の數		合 爐の數 計
	爐の數	百 分 率	
一〇人以上 五人乃至一〇人	一	四	
五人以下	六	三五	
平 均	一・三	二・三	

爐は鍛冶の主要な部分である。其數に準て略經營の大小を測定するを得る。月島の鍛冶職場の爐の數は平均二・三である、此點よりしても月島の鍛冶工業は殆ど大部分小經營であると見てよいのである。

鍛冶の仕事は製罐、建築に用ふるボールド、ナット、リベット及び旋盤の止、^{big}ジグ、^{spinner}スパーナー等の火造物の製作である。

鍛冶の労働は次の三者より成り立つ

横 座

之である。横座は製罐作業のポジションに比すべく、多くは町工場の自營者即ち親方之に當る。先手は製罐作業の先手と同じく、鐵槌を振ふのであるが、茲にては多くの少年労働者が使用せられて居る。輔吹きが少年又は幼年労働者なることは殆ど例外がない。

小經營の機械器具製作業は四八を數へ三七%を占めて居る。製作品は主として機械の一小部分又は附屬品であつて、大工場の仕事の下請である。職場の典型的なるものは小型の旋盤二臺、ボール盤一臺位を備へ、經營者が主たる労働を爲し二人三人の傭使者を働かせて居る。而して傭使者の殆ど大部分を成すものは年期限徒者なる少年労働者である。

町工場に於ける賃銀及び時間は工場組織に於けるその如く規律的でなく、其傭使者が成年労働者なる時は經營者との任意の商議に基く歩合を得る。而してそれが徒弟なる時には、傭主の家に同居し小使錢として一月三圓乃至、六七圓を與へらるゝに過ぎぬ。

労働時間に到つては全然不規則であり、休日に就ても大工場が漸次日曜日を選びつゝあるに反し、茲にては猶ほ舊慣に依り一日、十五日なることが多い。

けれども町工場に於ける労働に就て注目すべきは、少年労働の問題であらう。

前に述べた如く、徒弟制度は我國に於ても殆ど實質を失つた名稱たるに過ぎぬ。工場法が徒弟に就ての幾らかの規則を設けて居るにしても、それは名稱としての徒弟を裏書して居るだけのことである。大工場に於ける徒弟は廉價なる労働力として計算せられて居る。機械操業の分化、標準化の趨勢は徒弟たること一年にして、普通の作業に堪ゆる技術を習得し得る故、契約年期の殘餘の二年乃至三、四年は宛然労働力の低廉なる願使である。それが少年労働者の熟練工としての入職経路たる以外には、其品性の陶冶、身體の發育に就て何等の注意も拂はれて居らぬのである。

然るに町工場に於ては更に憂うべきものがある。鍛冶職場に於ける輔吹き、先手としての徒弟が鍛冶職人としての入職経路なることは勿論であるが、其職場經營の小規模にして機械を利用する餘裕なき作業は、彼等をして偏したる技術の所有者たらしむること免れ難く、今日既に鍛冶工業の一角を侵しつゝある其機械化の趨勢は恐らく彼等を労働市場の極めて狹隘なる範圍に驅逐し了るであらう。

機械職場に於ける徒弟も同様である。親方の設備し得る機械は多くは極めて小型なる旋盤又はボール盤たること多く、其製作するものは簡單なる小物なるを常とする。且つ親方の焦燥なる營利心が到底徒弟をして技術の研究練磨の餘地を得しめざるは寧ろ當然のことである。茲にも亦偏狭なる技術を有する所謂半熟練工の濫造を見るのである。

凡そ熟練せる機械工の要件は、日々に進歩しつゝある多種多用なる機械の使用と、作業の如何なる

過程にも充分なる、普遍的の技能でなければならぬ。之に因て始めて労働市場を濶歩し得るのである。而してその爲めには極めて周到懇切なる技術と學理の教育が基礎とならねばならぬ。然るに今日の徒弟は大工場に於ては廉價なる労働力として搾取を恣にせられ、小經營に於ては更に焦燥なる營利の犠牲たるに甘んぜねばならぬ。而して唯、僅かに晝間の疲勞を忍び工業夜學校に學び得るもの、み前途の光明を有する有様である。されど其疲勞と睡魔とに應戰しつゝ、續くる勉學の苦心は到底大中学生徒と同日の談ではないのである。

思ふに徒弟制度の崩壞は今日歐米にも問題を提供しつゝある事實であり、恐らく遂に避け得ざる大勢であらう。而して之が補正策の第一としての工業教育の民主化は、一般教育の民主化と共に、時代の最も強烈なる要求の一であらう。

然し乍ら町工場に於ける徒弟の曝されつゝある更に戰慄すべき危険は、其品性及び肉體の發育の上に存する。彼等が親方の家に同居し親方に依て衣食を供給せられつゝある生活は、彼等が徒弟たる名稱を有する廉價なる労働力たるの事實を一層深刻ならしむるものである。彼等の衣食の粗糲なる、起居せる寢室寢具の汚穢なるは蓋し識者論客の想到せざる處であらう。國民保健の爲めには運動の奨励、體育の普通も素より必要であらうが、これ等の肉體と精神との發育を阻止せられつゝある少年労働者問題を等閑に附する報酬は、單に國民の健康を危ふするのみでは濟むまい。

第五章 労働の移動

左の四表は機械製作工場三及造船所一に就て得た労働の移動率 (turnover-rate) である。此外猶ほ中經營の六工場に就き人事に關する統計、記録の提示を求めたのであるが、最も必要なる賃銀支拂簿の閱覽は好まざるが如く、且つ充分信憑すべき整理されたる材料を缺いて居たのである。左の四工場は其比較的整理された帳簿に就て自ら計算し得た處で數字に就ては信憑し得る。

年 月	現 在 労働者數	離 職 數				合 計
		辭 職	解 僱	死 亡		
大正八年八月	329	9	14	0		23
七月	321	9	11	0		20
八月	328	14	8	1		23
九月	313	19	8	0		27
十月	325	15	5	0		20
十一月	337	16	7	1		24
十二月	328	5	1	1		7
大正九年一月	319	3	0	1		4
二月	328	11	0	1		12
三月	330	21	4	0		25
四月	310	24	2	0		26
五月	340	12	0	0		12
計	3,906	158	60	5		223
平均	325.5	13.1	5	0.4		18.5
移動率	68%					

C 第一三號

	現在數	雇入數	離職數
大正八年一月	85	6	0
二 月	—	4	9
三 月	—	4	2
四 月	—	6	2
五 月	—	5	8
六 月	78	5	2
七 月	—	3	3
八 月	—	7	1
九 月	—	5	12
十 月	—	7	8
十 一 月	—	4	7
十 二 月	76	3	8
計		59	62
平 均	79.7	5	5.2
移 動 率	77%		

C 第一二號

	現在勞働者數	雇入數	離職數
大正八年一月	3,537	128	191
二 月	3,474	140	306
三 月	3,308	251	290
四 月	3,269	183	184
五 月	3,268	185	236
六 月	3,217	120	194
七 月	3,143	243	129
八 月	3,256	517	260
九 月	3,513	378	283
十 月	3,608	372	272
十 一 月	3,770	339	272
十 二 月	3,863	247	154
計		3,103	2,771
平 均	3,456	259	231
移 動 率	80%		

	現 在 數						離職數	移動率 %
	一月	四月	七月	十月	十二月	平均		
仕上工	460	405	405	427	472	433	502	115.9
旋盤工	368	347	352	351	354	354	347	96.6
銅工	94	87	80	87	103	90	124	137.7
製罐工	389	414	432	403	432	414	312	75.3
鍊鐵工	63	85	71	90	88	79	122	154.4
道具番	41	37	35	33	38	36	32	88.8
木型工	71	68	71	73	88	74	20	27.0
鑄造工	182	188	205	201	213	197	156	79.1
原動所	77	71	75	69	77	73	39	53.4
橋桁工	283	255	267	288	316	281	176	62.6
鐵工	1,107	991	867	1,308	1,310	1,116	751	76.2
木工	112	78	85	92	90	89	71	79.7
塗工	39	32	30	25	22	29	28	82.7
家工	85	57	56	52	54	60	47	78.3
船具工	16	16	15	14	14	15	2	13.3
工夫	117	121	115	130	136	123	39	31.7
荷造夫	12	12	10	9	9	10	5	50.0

平均移動率七十二%となる。
乙工場に於ては更に之を各職業別に計算するとを得た、(乙は造船所であり、機械製作、製罐作業と包括する)。

右の結果を一括すれば

C 第一四號

	現 在 數	離 職 數
大正八年七月	111	1
八 月	111	1
九 月	102	4
十 月	106	1
十 一 月	94	7
十 二 月	94	1
大正九年一月	93	0
二 月	91	8
三 月	101	12
四 月	101	15
五 月	105	5
六 月	103	7
計		62
平 均	101	5.2
移 動 率	62%	

工場 平均勞働力 移動率
 甲 三、四五六・〇 六八%
 乙 三二五・五
 丙 七九・七
 丁 一〇一・〇
 六二

以上は結論を導くには餘りは僅かな資料であつて、之を羅列するに止めざるを得ぬ。蓋し労働移動の率、其原因、季節による相違、景氣に因る高低、各職業殊に其熟練不熟練に因る移動率の研究は、等閑に附すべからざるものであらうが、之は工場經營者側の留意努力にまたねば全然不可能であらう。

第六章 附 言

以上は月島の機械鐵工業に於ける労働事情の概要である。而して器具の製作及修繕、特許品製作、鐵板截斷、酸素溶接、鑄造、煉鐵の工場及職場には嘗て言及する處がなかつたが、その數に於て著しく劣れると、多く記すべき特殊性に乏しさと、餘りに煩雜に亘るを避けんとしたるが爲めである。

化學、染織、飲食物及雜工業に屬する工場の數は二二にして、全數の僅かに一〇%に過ぎぬ。木工業の工場及職場中八は造船、一四は木型製作であるが、造船は總べて、碇泊繫留中の木造船の修繕を主とする。

月島は海路に依る原料の搬入、製品の搬出に便なると、島内の道路の幅員廣き爲め、製罐工業等には屈強の地であらう。

東京市京橋區瀧山町七番地

大正十年十一月三十日印刷
大正十年十二月五日發行

大正十年十一月三十日印刷
大正十年十二月五日發行

內務省衛生局

印刷者 小川 邦 孝
東京市京橋區瀧山町七番地

印刷所 東京製本合資會社
東京市京橋區瀧山町七番地

電話銀座 六六六
五五五
二一〇
番番番

東京 櫻林舎 發行