

靴製造業における

生産組織の変化と労働者について

— 都市生活と貧困 その五 —

江口 英一
向山 耶幸
松尾 昌子

目次

第一章 課 題	
第二章 靴製造業の資本蓄積	
第三章 靴職人と製靴工	
第一章 課 題	

一、ノートⅡ覚書の形で提出したいと思うこの研究は、われわれが過去四年の間、当学科生活問題研究会の中でおこなってきた「都市生活と貧困」と題する一連の研究の第五報告にあたるものである。

われわれはその第一報告で、「貧困」の形態について、「近代的貧困」という一つの形態を規定し、その考へ方をのべた。いまそれをふりかえてみると、つぎのごとく要約される。①それは一定の経済的Ⅱ生活的状態を規定している。②それは生活のフォンドであり、社会的に規定された所得Ⅱ貨幣の欠除によっている。③更にそれによって規定された生活必需品の欠乏あるいは欠除によって、つぎのごとき内容としてあらわれた状態である。④その状態とは、労働能力（肉体的、および精神的）の縮少された再生産の結果、その最下限は「死」に回歸するおそれがあるといった内容をもつ現象これである。以上のように規定したのであった。

われわれはこのような貧困の形態規定にしたがって、戦前、戦後の日本の貧困が具体的にどのようなように変遷したか、またその変化の社会的経過に関するすじみちを、昭和五年および昭和三十年の国勢調査の統計的分析によって明らかにした。それによって、われわれのいう「近代的貧困」なる「貧困」の社会的形態が、それとして戦後ますます純化され、現段階において誰の目にも明らかな事実として現われ、解決をせまる問題として提示されていることを明らかにした。

「貧困」に関するこの事実的形態は、われわれの貧困研究に独自の方法論としての、社会階層分析の方法によって導きだされたもので、それなりに大きな意味をもち、また事実としてあやまりのないものであると思う。けれどもそれは貧困の事実としての形態であり、それ以上でもそれ以下でもない限り、貧困の科学的分析の出発点であっても到達点ではない。また、それが経験的事実、または経験的に発見された形態である限り、前に簡条書的に述べたような側面が全部ではないのであって、更に別のいくつかの側面を持つはずである。

ともあれ、われわれはここから出発しよう。

ひるがえって考へると、貧困なる現象を状態として把える以上のよきな把握のしかたは、貧困現象を客体的な形式からのみ把えたものであって、その主体的側面、運動や実践の側面との関連からこれをとらえたものでないし、したがってまたそのような態度は、貧困の解決なりその意義なりと直接的・必然的に結びついていかない。偶然的・間接的に、場面によっては観念的に、結びついていくおそれさえあるのである。

われわれの研究活動において、「貧困」という対象を指定するとき、われわれは更に進んで、研究の対象そのものの運動ないし動態、あるいは活動または動態そのものとしての対象を考える必要がある。

われわれは貧困の形態としての「近代的貧困」を把えるとき、客体的な意味での状態という側面のほかに、このような状態に組みこまれていく経過、もっと進めていうと、近代的貧困そのものに内在する一定の動きなり変化なりが、いいかえると、必然的にこのような状態を生成していく経過そのもの、逆に、前記の貧困の状態よりの単なる生活水準の上昇の運動が、結局は貧困の状態からの根本的な脱出を意味していないといった、一言にしていえばこのような変化ないし動態の側面を、「貧困」そのものの他の側面として把える必要がある。言葉をかえていうなら「貧困化」の側面である。「近代的貧困」という明確な事実としての形態は、この他にもいくつかの側面があるであろうが、いくつかの側面が統一されたものであることは間違いない。

否、「近代的貧困」の本質を示す側面としては、むしろ上記した後者の側面、つまり動的な側面の方がより一そう重大である。そしてこの側面をとらえることの方が一そう科学的である。

なぜならそれは、近代的「貧困」なる状態が、とくに所得 \parallel 貨幣の欠除によって引おこされるところの一つの特殊な近代的形態を指摘しているものであるとはいえ、それが一つの客観的靜態的状态をさしているということでは、前資本主義的段階における貧困も、その意味においては変りはない。しかし、資本制社会において生成される「貧困」とは、資本蓄積に相対応しているものとして、本質的に動的なもので

あり、動きそのものなのである。この特定の社会的動態にこそ「近代
的貧困」の本質がひそんでいる。

いつもいわれるように、人格の物化、物の人格化といった完全な転
倒が行なわれる資本制生産社会では、ここでの「貧困」は、いわゆる
みじめな状態にあるという現象であることは勿論だが、むしろ現象的
にはたとえば賃金や消費水準の上昇にもかかわらず、なおかつ本質
的には「貧困」に止まっているという、こういった仮象のペールをは
ぎとるところに問題の核心がひそんでいるのである。「賃金は上つて
も、日雇は日雇である」といった言葉、これが核心である。そこで更
にこれを押し進めていえば、言いふるされてきたように、資本蓄積を
本命とする資本制経済の下では、労働者は、資本の拡大にとまなうい
わゆる「吸収と反撥」がくりかえされればされるほど、一時的には陽
の当る場所に立つことがあるとはいへ、労働者階級は、全体的にはま
すます「貧困」の泥沼の中におちこんでいくということ、これである。
より具体的には、就業先が変わるといことは、即ち下降であり、
「流動」は「転落」であるということ、これが資本制下の「貧困」の核
心である。この運動そのものが、「貧困」なる研究の対象の内容をな
すということ、われわれははっきり意識すべきである。

では前述の意味での「貧困」の近代的形態成立の実体をなすところ
のもの何か。われわれはこれを「経済的不安定化」として把える。
その発現が、前述のごとき運動の諸現象としてあらわれるのである。
その意味については、すでに一昨年及び昨年度の生活問題研究会報告

「社会福祉」第二〇号及び第一一号）で一応の考え方を説明した。

二、ただここで一言するならば、上述のごとき所得Ⅱ貨幣（これが
貧困状態を規定していると前にのべたが）は、更に、労働Ⅱ生産をめ
ぐって結ばれる分配関係Ⅱ社会関係に規定されている。そこで、前記
と別に表記すると、貧困をより根本的に規定しているのは、この社会
関係Ⅱ生産関係における特定のありかたに他ならないのである。とこ
ろが、「貧困」を社会関係Ⅱ生産関係の中で規定するや否や、「貧困」
の概念は、すぐれて歴史的なものとして自己を限定し、主体的に自己
を他（貧困ならざるもの）と区別することとなる。

かくて、われわれは、ここに現代の規定された「貧困階層」を科学
的な概念としてうけとることとなる。かくて、われわれが「貧困」の
研究において、これまで長い間つづけてきたように、それを「貧困階
層」の研究から出発させるのは、これまでのべてきたごとき意味から
である。

とはいへ、われわれは研究の対象として特定の「貧困階層」を措定
するのだが、それは恣意的に「貧困」と思はれる社会層を主観的に勝
手にえらぶというのではない。たしかに「貧困階層」たる特定の社会
層を研究の出発点として措定するときは、上述の意味で「貧困」なる
研究対象の動的・主体的な、そして歴史的な側面をより鋭く説明す
ることはできる。しかし、だからといって、そのような活動的側面だ
けが強調され、その経済的客観的条件が忘れ去られては、それは主観
的となり、科学的研究に値しないものに墮してしまふであらう。

すでにのべたように、われわれは近代的貧困の内的本質をなす一つ
の契機として、「経済的不安定」なる概念を抽出したのであった。こ

の「不安定」とはもちろん「心理的」なものや主観的なものではない。それは客観的なものであり、社会的関係をその内容とするものである。われわれは「貧困層」を措定するとき、この「経済的不安定」なる実体に着目し、その側面から、諸社会階層における特定の階層を「貧困な社会階層」としてとらえ、その内的な関連ないし同質性を述べる。

逆にこの同質性ないし内的関連性を基礎として、研究の直接的対象である特定の「貧困階層」を措定する。つまり、一言でいえば、全体の秩序ある諸階層構造の中から、その一定の規準をもって貧困な社会階層を選定し、措定するのである。では、具体的にはどのような社会階層が選ばれるか。われわれはその一応の実例として、例えば前出報告その三「大都市周辺地区生活の構造」（都市生活と貧困 その三、「社会福祉」第一〇号）において、つぎのごとき社会階層構造ないし、階層秩序の中で、ゴチックでしめした階層、すなわち、「資本制家内労働者」、「単純労働者」、「工業労働者下」、「建設平職人」、「建設以外の職人」、「浮動的自営業者」、「使用人」、「無業」の各社会層を貧困階層と規定したのであった。

ところでこれらの諸貧困階層の実体ないし内的本質をなすものは、規定された意味の「経済的不安定」ということにあつた。そこでこれら諸貧困階層を「不安定層」と一括して呼ぶことにしたのであつた。ところでこれら「不安定層」はそれぞれ別個に存在しているのではない。具体的な側面からいっても、その間にお互の流動関係がある。いいかえると、「不安定階層」として示され諸社会階層（前掲表）以外の一般階層（これを「一般階層」とよべば）への編入はきわめて困

難なまま、全体として諸個人はこの世界の中で流動している。それだけでなく、その子供（次の世代）をふくめて、長期的に再生産されている。「不安定層」の子供は、やがて同じ世界の構成員となるように運命づけられている。いわゆる「貧困が貧困を生む」という、現段階での誰もうたがえない事実がある。こうして、不安定・貧困世帯は、明らかに幅広い一つの「層」として長期に再生産されている。われわれは、この点に着目して、前に書いた「貧困層」、そしてここに示した「不安定諸階層」を、あらためて、一つのまとまりある概念として拡充し「貧困Ⅱ層」なる言葉を用いたい。「貧困Ⅱ層」とは、これまで示したわれわれの用語のうち、現代の貧困を研究するための、より一そう高められた貧困に関する形態規定である。

三、こうしてわれわれは「貧困」の動的・主体的側面を研究するため、「貧困Ⅱ層」なる形態を措定したが、実際上はその中の特定階層から出発する以外にない。これらの階層がこのように規定されたものである以上、その点では、どれを選んでもいまや有効であろう。ところでわれわれは、これまでこれら「貧困Ⅱ層」の中でも、俗語で「底辺」といわれるいわゆる酷貧層を主としてとらえてきた。しかし問題がこれまでのべてきたように、資本制蓄積下で、増大する経済的社会的不安定の下にある貧困の動的側面を把握するのが中心である以上、「貧困Ⅱ層」のうち、いわばもう少し上の、生産過程に直接くみこまれながら、貧困の中にある社会層をえらぶことが必要でもあり、また現代貧困の特徴をある意味ではより具体的に把握するのに便宜でもある。こうしてわれわれは本報告に分析した革靴製造業で働く製靴労働

社会階層構成と貧困層

社会階層	規定	職 種
I 資本家階級		
1 会社経営者	30人以上規模の会社経営者	
2 部門担当者	同上規模の部門担当者	
3 小経営主	製造業10~29人規模商業・サービス業・飲食業5~29人規模の経営主	ゴムマリ製造業経営主; 製罐業経営主
II 労働者階級		
(1) 資本制家内労働者		
1 資本制家内労働者	5人以下規模の製造業業主・被用者	靴底づけ工, 製甲工, 木工, ヘップ加工工, 折箱製造工, プレス工, 機械組立工, 草履製造工
(2) 単純労働者		
1 単純労働者 軽作業		雑役婦, 守衛, 左官手伝, 廃品選別工
2 単純労働者 軽作業以外		トラック上乘, 土工
3 販売, サービス労働者	5人以上規模の商業・サービス業・飲食業被用者	販売店員, 集金人, 油のセールスマン
(3) 生産労働者		
1 工業労働者 上	30人以上規模製造業被用者, 男子のみ	プレス工, 旋盤工, 底づけ工, 截断工, 皮なめし工
2 工業労働者 下	10~29人規模製造業被用者男子, 女子全部	玩具製造工
3 その他の生産労働者		タクシー・貨物自動車運転手
(4) その他の労働者		
1 その他の労働者		消防士, 警察官, 保母
(5) 俸給生活者		
1 事務員 上	100人以上規模企業の被用者で大学の男子のみ	営業事務員, 経理士, 一般事務員
2 事務員 下	上以外の事務員	一般事務
3 技術者	大学卒のもの	電気技師
4 その他の俸給生活者	官公吏など	
III 自営業者層		
(1) 自営業者		
1 建設職人		大工, 左官, とび職, 庭師
2 建設以外の職人	9人以下の手工業者	仏具師, 木彫師, 家具製造工
3 商業, サービス業, 飲食業者	4人以下規模の商業・サービス業・飲食業者	豆腐屋, 魚屋, 飲食店経営
4 その他の自営業者		ソロバン塾経営
(2) 浮動的自営業者		
1 行商, 露店商, 小商人		夜なきそば屋, 野菜行商
2 仲買人		不動産業
3 賃仕事	消費者に直接つながる内職者	
IV 使用人		
(1) 生産的使用人		
1 商業・サービス業・飲食業使用人	IIIの(1)の3の被用者	店員
2 被用職人	IIIの(1)の2の被用者	
(2) 不生産的使用人		
1 家事使用人		女中
2 浮浪的サービス職業		パタヤ
V 無業		
1 失業者的無業		
2 病気, その他		
3 金利生活者		貸家業, 地主

(注) 「都市生活と貧困の研究」その3より

者を選んだのである。

四、革靴製造業における生産構造は、昭和三十年頃からのいわゆる高度経済成長下で、御多聞にもれず生産手段の高度化を中心的なモノトとして、いわゆる近代化の方向に急速に進展しつつある部門である。とはいえ、現段階では、その生産の基礎が、いわゆる中小企業におかれていることはまちがいない。否、その点では、他産業にくらべて、その傾向は群をぬいて濃いといってよい。逆に、これまでほとんど手工労働を中心におこなわれてきたこの産業の生産が、まがりなりにも急激に機械化近代化の方向へ歩もうとすることから、その変化にもなう矛盾の局面が、各方面に明確に現われてきているともいえる。これを労働者の側面で見ると、かつて靴職人といわれた独立自覚的な家内工業者は、この段階で決定的にその社会的経済的地位をうばわれ、いまや完全に工場外業部の家内労働者⇨賃労働者に分解移行している。しかも重大なことは、にもかかわらず、その社会的地位における取あつかいは、前とおなじ職人⇨自立的営業者・家内工業者として政策的にも処遇されている。

自立的営業者のプロレタリアートへの推転、賃労働者への転化は、その労働者層が自立的組織によってか、社会的施策によってか防衛されない場合、その労働と生活はここであるところの「経済的不安定」化の力にまともにはさらされることは間違いない。しかも、更にそれは自立の仮装をとっている。こうして靴職人は、労働者の不安定性と、現代社会の被支配層としての自立営業者の地位の不安定性を、二重に背負はされている。

勿論靴製造業の分野でも、従業員五〇〇人以上を有するいわゆる大企業に属する企業がいくつかはある。また従業員五〇〇人ないし一〇〇人といったいわゆる「中企業」に属する企業も多い。これらの企業は、その労働者を大部分新規学卒者の形で採用し、かなり体系化された機械の下で、ある程度分業化された労働組織を形成し、生産を遂行する。その限りでは、これらの労働者は前述せる手工労働による職人的熟練はもたないし、直接的に靴職人と関連してはいない。たとえば、部分労働に従事する彼等は、技術的にも、職人として自立化する途はない。けれどもこれら近代工場労働者としての彼等は、生産コストとしての賃金と加工賃との関係を通じて同じ競争線上に立っているし、更に、職人制度における労働方式が、たとえばそれとおなじ出来高制、あるいは労働時間制度による搾取制度となつて、労働者自体の古い気質やモラル等々の諸側面とともに、直接工場労働者を規制している。このようにして、前述の二重の「経済的不安定」性は、正にこれら工場労働者のものでもあるのである。

そこで本報告では、前述の方針にしたがつて製靴労働者でも、靴職人⇨家内労働者でなく、中小企業の工場労働者としての革靴製造業労働者を中心的研究対象とする。靴職人に関しては別の形で全体的には展開することとしたい。

五、なお、われわれの貧困研究がいわゆる理論的研究でなく、実証研究の方法によつていふことについて、若干附言しておきたい。その理由の一つは、「貧困」という解決を要求してやまぬ社会的事実に対して、単にその理論的説明でなく、実践・行動あるいは政策的要請に、

可能なかぎり直接的に関連したいと思うからである。もともと改革あるいは変革といった行動とはなれて、実証研究はあり得ない。実証研究は単なる「現状分析」なり「状態論」とは関係がない。あるいは、いはば解釈学的分析とは縁がない。この意味で実証研究はすぐれて批判的性格をもつものとして運命づけられている。もっとも、われわれの覚書の記録たるこのノートの範囲では、それは十分に果し得ない。それについては別の形で答えたいと思う。

われわれの研究が批判的実証研究という形をとる第二の理由は、「貧困」なる研究対象の性質に根ざしている。「貧困」なる対象を、先にのべたごとき内容をもつ概念ないし範疇としてとらえるならば、それは規定できても測定あるいは確定できる概念ではない。いうなれば、この概念は解釈することより解決することを求めている。われわれは研究対象としての「貧困」なる対象を、先述の如くとらえようとするのであるが、それはまさに一つの経済学的概念あるいは範疇としてとらえることにほかならない。

ところで、きわめて形式的な分け方であるが、経済学的諸範疇には、ある「現存の経済的發展段階」と「与えられた生産諸条件」が確定されれば、一応、「不変の大きさとみなされ」、確定され、測定されることが可能であり、またそのことが有意義なものとしてあらわれる諸範疇群と、そうではなくて、そのような前提条件が与えられても、確定あるいは測定され得ない諸範疇群があると思はれる。もちろん、それが全く偶然的、無法的に存在し、現われるとするなら、それは単なる仮象であり、むしろ規定することさえ出来ないものである。けれど

も、そうではなくて、たしかに最高・最低、あるいは最大・最少の、極限ないし限界はあたえうるとともに、その間のどこにあらわれるかは先述の条件に対しては不確定であるというように規定されうる概念である。また、だからといって無法的ではない。もともと「法則」とは、単に「そうある」というのではなくて、「そうあらねばならぬ」「そうである以外にない」といった主体性あるいは実践性をふくんだものである。こうして後者の範疇は、より歴史的主体的な側面をつよくもっている。それはたとえば、「労働日」などがその典型である。このような場合、科学的分析は、歴史Ⅱ実証的研究方法によることが有利であり、また対象の性格にかなっている。この方法によるときその分析は豊かな内容とより大きな意味をもつにちがいない。他ならぬわれわれの研究対象たる「貧困」なるものも、それが近代的貧困なる形態あるいは範疇を祖上に上すかぎり、第二の範疇としての側面がより中心的であり、後者の方法がより適切なものといわねばならないだろう。われわれに必要なのは「貧困の哲学」ないし「解釈」ではなくて、貧困の批判的研究ないし貧困研究の批判なのである。

調査の概要

我々は、半年間の期間において二度の調査を行なった。第二回目の調査は、昭和三十九年三月に実施し、興野町及び隣接町である本木町の靴職人Ⅱ家内労働者を調査対象としており、第二回目は、浅草地区、靴製造業者を対象とし、九月に実施した。「社会福祉」第一〇号紙上において当時セツルメントのある興野町住民調査の結果を報告したが、

大都市周辺地区である興野町は、家内労働者、なかんずく靴職人に代表される下層労働者の町であることを見出した。それにひきつづく二回の調査は、彼等と生産部面との関係を分析しようとしたものである。

(一)、「靴職人の調査」について

対象の選定は、もともとこの種「職人」は家内手工業者は何等の組織ももたず、またその数についての統計は皆無であるので町会名簿などの記載の職業および情勢により可及的に多数をとるという方法による以外にない。そこで両町の町会員名簿および区役所出張所の名簿を台本とし、それとされる場合をふくめて、全員に挨拶状を発送し、軒なみに尋ねることとした。訪問世帯は興野町南北町会の会員七一世帯、本木町の世帯九七計一六八である。訪問回数は最低二回である。その結果聞きとり調査を完了し得たのは興野町二二、本木町四二、計六四である。われわれの把握した数は実際の数の何分の一かであり、この他にかくれた部分が多数存在するであろう。

	紳士	婦人	計
I 1～9人	7	10	17
II 10～19	3	2	5
III 20～49	8	12	20
IV 50～99	4	6	10
V 100人以上	1	2	3
計	23	32	55

(二)、「靴製造工場調査」について

東京は革靴の全出荷額の八割を占めている。その中で我々が調査対象地区とした浅草周辺は、古くから五大メーカーを除いた中小メーカーが集中していたところである。調査対象企業は、「東都製靴工業協同組合」の「組合名鑑」から、工業統計表の「革製履物製造業」の事業所

の規模構成比に合わせて六四企業を抽出した。集計出来たのは次の通りである。この調査は、靴職人の調査と同じように、当学科の学生による聞きとり調査の方法をとっている。

第二章 靴製造業の資本蓄積

第一節 靴製造業の一般的性格

革靴製造業は、古い在来産業に属するものではない。明治以降、日本資本主義の生成に伴って移植された産業の一つである。またその技術も世界各国から招へいされた外人により伝播され、靴職人は新職人として創成され、再生産されてきたものである。

第二次大戦前の革靴製造業は、最初からその巨大な市場を軍隊の需要を主とする官公需要においていた。一般の民需としては、やっと大正期になって、学生、子供靴の需要ののびとともに拡大してきたが、民需を中心とする革靴への市場(国内)が画期的に展げたのは、生活様式の洋式化が生活の全体に滲透するようになった戦後、とくに国民生活水準の戦前復帰のメルクマールとされる昭和三〇年前後のことである。それはとくにその頃からの婦人靴の生産の画期的増大によって特徴づけられる。戦後の出荷額ののびをみてみよう(第二表)。比較のために、二、三の特徵的産業をとり出してみたが、靴製造業は、電機機械器具製造業にははるかに及ばないとはいえ戦後の高度成長と丁度同歩調で延びてきており、軽工業の中では、トップクラスに位置して

靴製造業における生産組織の変化と労働者について

第1表 革靴生産量の推移

(単位 千足)

年次	生産 数量計	機械製靴	半機械靴	手縫靴	子供靴	年次	生産 数量計	機械製靴	半機械靴	手縫靴	子供靴
昭 2	2,447					21	2,085	1,209	278	217	379
3	2,515					22	2,576	1,196	343	397	693
4	2,456					23	3,033	1,243	1,062		727
5	2,885	1,514	—	871	500	24	2,924	1,312	1,109		501
6	3,759	1,577	—	879	1,300	25					
7	3,778	1,474	—	904	1,400	26	3,140				
8	4,058	1,638	—	920	1,500	27	3,411				
9	4,005	1,671	—	934	1,400	28	4,427				
10	4,732	1,776	—	956	2,000	29	4,478				
11	5,030	2,072	—	958	2,000	30	4,998				
12	5,814	2,034	—	1,015	2,500	31	5,267				
13	5,480	2,564	—	1,416	1,500	32	5,849				
14	5,424	2,940	—	984	1,500	33	7,910				
15	6,514	3,952	—	961	1,600	34	8,354				
16	5,633	2,821	—	1,342	1,500	35	10,828				
17	7,131	4,208	—	1,722	1,200	36	14,030				
18	4,936	3,036	88	1,010	800						
19	4,724	3,483	27	214	1,000						
20	1,281	657	7	116	500						

(注) 通産省調べ 空欄は不明

第2表 出荷額の推移

(昭和30年を100とした指数)

年次	製造業計	革製履物 製造業	鉄鋼業	機 械 製造業	電 機 機 械 器具製造業	食料品 製造業	繊維業	衣服及び 身廻り品 製造業
昭和25年	35	44	47	37	29	25	47	48
26	61	63	103	68	55	40	81	75
27	70	70	110	79	73	58	83	85
28	87	94	129	94	96	74	97	105
29	92	94	120	101	108	92	95	103
30	100	100	100	100	100	100	100	100
31	129	115	151	157	157	108	124	124
33	150	146	139	206	261	129	137	143
34	181	162	188	255	362	138	147	169
35	233	208	254	394	517	161	171	215
36	285	280	326	535	665	191	203	269

(注) 資料: 工業統計表

革製履物製造業は産業小分類, 他は中分類 (6/21)

第3表 革製履物製造業の規模別諸状況

(昭和36年)

規 模	事 業 所 数	従 業 員 数		製 造 品 出 荷 額		従 業 員 1 人 当 り 附 加 価 値	
		人	%	百万円	%	万円	(%)
4~9	138 (28.0) (9.5)	904 (5.7) (8.1)	107.0 (5.0) (3.0)	37.0 (79.9) 32.9 (44.9)			
10~19	143 (29.0) (30.0)	1,945 (12.4) (12.8)	271.9 (12.7) (6.2)	45.1 (97.4) 39.2 (53.6)			
20~29	97 (19.7) (11.7)	2,356 (15.0) (8.9)	342.0 (15.9) (5.1)	47.9 (103.5) 45.9 (62.7)			
30~49	57 (11.6) (8.3)	2,129 (13.5) (10.0)	322.7 (15.1) (6.5)	46.3 (100.0) 51.6 (70.5)			
50~99	35 (7.1) (5.8)	2,421 (15.4) (12.6)	281.3 (13.1) (9.4)	37.8 (81.6) 57.1 (78.0)			
100~199	11 (2.2) (2.6)	1,469 (9.3) (11.2)	226.5 (10.6) (10.1)	55.5 (120.0) 67.1 (91.7)			
200~299	3 (0.6) (0.8)	719 (4.6) (6.2)	106.4 (5.0) (6.4)	36.7 (79.3) 75.5 (103.1)			
300~499	7 (1.4) (0.6)	3,780 (24.0) (7.3)	484.7 (22.6) (8.4)	51.6 (111.4) 83.2 (113.7)			
500~999	2 (0.4) (0.4)	×	×	×			
1,000人以上	— (—) (0.3)	— (—) (7.4)	— (—) (32.2)	— (—) 131.1 (179.1)			
計	493 (100) (100)	15,723 (100) (100)	2,143.6 (100) (100)				
平 均		—事業所当り 31.9人 33.5人		46.3 (100) 73.2 (100)			

(注) ゴシック体は製造業計
資料: 工業統計表

工業統計表(昭和三六年)によって、事業所数、従業員数、製造品出荷額、附加価値額の規模分布及び一事業所当りの平均値をみると上の表のようになる。一事業所当りの三人以下の事業所をきり捨てた平均従業員数は三一・九人である。この平均規模を示す数字は全産業的にみて、それ程大きくもなく、また極度に小さくもない。平均規模二〇人未満のカバン、袋物、革製手袋、木製はきもの、漆器、毛革製品、建具、製材、めがね、医療機器など、更に二〇人—三〇人までのメリヤス、下着、玩具、スポーツ用品、洋食器、刃物、手工具、一般金物、非鉄金属铸件、印刷、紙製品、織物、外衣その他の衣服繊維製品、帽子、金属うちぬき、ボルト・リベット・ナット・ねじ、パン菓子、製革などの諸製造部門の上位にある。企業規模の平均値のみを抽象的にとらえるならば、靴製造業は、我国における中間的規模部門であるということが出来る。けれどもだからといってその生産構造において中規模的であるとはいえない。この靴製造業は、下方に三人以下の事業所、あるいは事業所とはいいたくない、そして工業統計表にも把握されていないいわゆる「かかえ職人」^{II}家内工業者ないし家内労働者を靴生産の広い裾野として従え(昭和三六年工業統計表によると三人以下規模従業員数は八〇〇人。昭和三〇年国勢調査による「製靴工及び修理工」は六一、〇〇〇人。第三表の従業員数一六、〇〇〇人との差四五、〇〇〇人は大部分家内労働者と考えられよう)ている。さらにつきの点も指摘出来る。即ち規模別にみた附加価値額において、この産業では上下差が小さい。かつ一人当り附加価値額が製造業計で

は七二・三万円に対して靴製造業は四六・三万円である。このことはこの製造業における機械化の程度が平均水準より劣っていることを想像させる。逆に労働力の果す直接的役割の大きいことを示しているよう。

第二節 生産方法と生産組織の変化

一、戦前の生産組織

靴製造業の明治末以降の状況は、次のようであった。

a 大メーカー

大塚製靴株式会社(明治五年創業)、日本製靴株式会社(明治三五年創業)等。

主に軍需、官公需のものをつくる。
グッドイヤー式、マッケイ式等の機械を使用。

b 小売店

ワシントン。

自店の職人(山手職人と呼ばれる)に顧客から注文をうけてつくらせ、一部下職の「製造屋」(親方)にも発注する。
若干、大メーカーないし製造屋から仕入れた既成靴を店頭に並べる。

技術的基礎は手工制。

c 製造屋(親方)——下町職人

小売店からの注文靴及び既成靴をつくる。既成靴は、学童用と紳

士靴が主で、婦人靴は一割にも満たない。

既成靴の需要の増大と同歩調で市場シエヤーを獲得拡大。

技術的基礎は、専ら手工制。職人は、現在と同様に親方の作業場で仕事をするものと、自宅でやるものと有。一人前の職人になるには約六年間余の徒弟期間を要したようであるが、移殖産業のためか最初からリジットな徒弟制度は形成されなかったようである。

これら a・b・c のグループは歴史的に登場してきた序列でもある。靴製造業において問屋が形成されたのは、靴製造業が明治初期に殖産されたにもかかわらず、大正期であった。いわゆる問屋支配は確立することなく、問屋は当初から近代的卸売業の性格をもっていたように思われる。「製造屋」が職人に材料を支給し、つくらせるという意味でむしろ商人資本家的性格をもっていたが、それも系譜的にみれば、メーカーとして脱皮してきている。

(注) 以上業界の T 氏及び S 氏からの聞きとりによる。

二、戦後の状況

(1) 生産方法の変化

戦後の大きな変化の一つは、小売店で注文靴を作ることが殆んどなくなり、既成靴が一般化し、販売と製造部門が各々専門化したことである。小売店は、専門店と呼ばれるようになった。

既成靴の一般化は、製造屋が多少の機械を用いるメーカーへと脱皮した過程に対応している。生産工程は、大きく製甲工程と底付工程の二工程に分かれる。職人も製甲職人と底付職人に分れる。これを二部

制という。さらに製甲工程には裁断工程が付属し、底付工程には仕上工程が付属する。製甲工程は明治以来、ミシンが主要機械である。ミシンは、その後よりスピードのあるものに改良されてきたが生産力を飛躍的に増進させてはいない。だから生産方法の変化をみるためには底付工程の変化が重要である。底付工程には、現在大きく分けて二種の方式がある。一つはグッドイヤー式で、いま一つは接着式である。前者は目下は紳士靴にのみ用いられている。それは手工制でつくられる場合の作業がそっくりそのまま作業機に移しかえられたものである。だから機種が三〇種にも及び、一セツト揃えるにはかなりの資本額を要する。この製法は明治一二年にアメリカで発明されたが、我国でも大メーカーにおいては戦前から使用されてきた。現在でもなおこの機械を使用しているのは中及び大企業である。この方式によると手縫靴と全くかわらない修理の出来る長もちする靴が出来る。

他方、接着式は、合成樹脂等の底材を甲皮に糊ではりつけ、圧着機で接着するものである。昭和二七年頃から欧米の新機械が導入されは

	製甲工程	平付工程	
手工制	1	=	5
9分制	1人	=	2.3人
注			
接着式	3.4人	=	1人

じめたが接着式の登場によって工程が飛躍的に単純化され、省略された。その程度を製甲工程従事者と底付工程従事者の人数の比率の変化で示すとうえのようである。しかも圧着機は、グッドイヤー式の諸機械に比して、比較にならない程に安価である。圧着機は、一台六万円からある。つぎの第四表をみられたい。我々の調査対象企業における圧着機の設

第4表 圧着機の設置年次

	企業数	計	戦前	昭和20年 ~29年	30年 ~32年	33年 ~35年	36年以降	不明
		台	台	台	台	台	台	台
計	55	79	0	13	11	13	29	14
紳士靴	23	27	0	5	4	2	15	1
婦人靴	32	52	0	8	7	11	14	13

置年次を示したものである。戦後とくに昭和三〇年以降に婦人靴メーカーから始めて急速に使われるようになったことが知れる。これは前述した生産額の急激な伸びに対応した生産方法の変化のうちも、最も重要なものであろう。圧着機が安価であることが小零細企業においてすらこのように急速な導入を可能にしたと思われる。ところで圧着機は底付職人のすべての技能を無用にし、分解させるものではない。後述するように我々の調査によれば底付工程従事者のうち四割もが職人で占められている。元来職人の仕事は、縫上った甲皮を木型に合わせ「ワニ」というペンチ状の道具で底の方へ「釣込み」、その後底材と甲皮を縫合わせることだった。圧着機によって後段階の作業はとってかわられ、底付職人の仕事は「釣込み」だけとなった。業界のT氏の表現をかりれば「かたわの職人」となったわけである。いまあげた四割の職人のうち、一割の「外注職人」(「かかえ職人」を除く三割の「職人部」)の職人は、この

第5表の1 圧着機、すくい縫機、ラスターの所有状況とラスターの設置時期、紳士靴
(企業 No. は、企業従業員数の序列に従って付してある。アラビア文字は規模)

企業 No.	圧着機	すくい縫機	ラ ス タ ー							
			計	戦 前	昭和20 ~29年	30~32	33~35	36年以降	不 明	
I の 1 2 3 4 5 6 7 小 計	1 1 1 1 2 1 10	台 台	2						2	
II の 1 2 3 小 計	2 (底付は全部外注) 1 3		2 2						2 2	
III の 1 2 3 4 5 6 7 8 小 計	3 1 1 1 1 1 不 明 7	台 台 1 2 (1) 1 (1) 1 不 明 5 (2)	3 2 3 2 5 (1) 4 5 24 (1)				3 3(1) 6(1)	2	2 3 2 2 12	
IV の 1 2 3 4 小 計	3 1 1 2 7	1 1 2	3 3 3 9		3 2 5	1 1			3 3	
V の 1	不 明	不 明	不 明							
合 計	27	7 (2)	37 (1)		9	7	2	19		

注 () 内は遊休台数, うち数

「かたわの職人」なのである。

第五表は、底付工程の主要機械である圧着機、すくいぬい機、ラスター（釣込機）の各企業毎の所有状況とラスターの導入時期を示したものである。圧着機については前にふれたのでここでは殆んど企業で使用せられていることを指摘するだけに止める。すくいぬい機の有無は、グッドイヤー式であるかどうかをあらわしている。これは規模の比較的大きい企業でも紳士靴の No. III の 5、III の 7 の企業を除けば、同時に圧着機を使用している。聞きとりによればこれらの企業における接着靴の割合は年々増大していることであった。ところで圧着機の次の段階の機械化のために重要なのはラスターである。底付工程の機械化は、ラスターと圧着機もしくはグッドイヤー式の諸機械とが揃って完成する。

表からわかるように、ラスターはここ二、三年間に III 規模以上において急速に導入されてきている。しかし、圧着機ほどには普及していない。ラスターは、ベッドラスターという万能釣込機もあるが、通常「トウラスター」「サイドラスター」「ヒールラスター」の三種を揃えなければならぬ。表をみると、企業によっては一台ないし二台のところがある。

社 会 福 祉

第5表の2 圧着機、ラスターの所有状況とラスターの設置時期 婦人靴

企 業 No.	圧着機	ラ ス タ ー						
		計	戦 前	昭和20 ～29年	30～32	33～35	36年以降	不 明
I の 1	1 台							
2	2	2(2)					2(2)	
3	1							
4	1							
5	1							
6	1							
7	1							
8	2(1)							
9	1							
10	1							
小 計	12(1)	2(2)					2(2)	
II の 1	1	1(1)				1(1)		
2	1							
小 計	2	1(1)				1(1)		
III の 1	1							
2	1	1					1	
3	3	3					3	
4	2	4			1		3	
5	1	2					2	
6	2	2				1	1	
7	1	3					3	
8	1	2				2		
9	2							
10	2	2						2
11	2							
12	1	2						
小 計	19	21			1	4	14	2
IV の 1	1	2					2	
2	1	1					1	
3	1	2					2	
4	1	4					4	
5	1	3					3	
6	3	4					4	
小 計	7	16					16	
V の 1	2	5					5	
2	11	4					4	
小 計	13	9					9	
合 計	53(1)	49(3)			1	5(1)	41(2)	2

注 () 内は遊休台数

第6表 規模別工程別一企業当り機械所有台数

	規 模	截断工程	製甲工程	底付工程	仕上工程 その他	計
紳 士 靴	平 均	0.5	6.8 (5.2)	8.7 (3.1)	2.0	18.0
	I 1～9人	0	2.4 (1.6)	2.3 (1.7)	0.8	5.5
	II 10～19人	0	4.7 (4.7)	4.7 (1.7)	3.3	12.7
	III 20～49人	0.9	7.8 (5.4)	13.1 (4.4)	2.6	24.4
	IV 50～99人	1.0	18.0 (11.8)	15.0 (4.5)	2.3	36.3
婦 人 靴	平 均	1.1	11.8 (9.3)	6.9 (3.2)	2.6	23.4
	I 1～9人	0	3.0 (2.5)	3.3 (1.4)	1.1	7.4
	II 10～19人	0	7.5 (6.5)	3.0 (1.5)	2.1	9.0
	III 20～49人	1.6	7.8 (5.6)	7.0 (3.3)	3.0	18.5
	IV 50～99人	2.3	13.5 (8.7)	10.7 (3.8)	7.5	30.3
	V 100人以上	2.0	79.0 (70.0)	16.0 (11.0)	10.0	107.0

() 内は、製甲工程はミシン、底付工程は圧着機、すくい縫機及びラスター機の台数である。

そのような企業では、例えばつま先の部分はトウラスターで釣込んで、サイドとヒールの部分は手で釣込んでいる。手工的技能和機械による作業が同一企業の中で同時併存することが出来るのである。職人の「かたわ」化はますます進展し、他方「工員」と称しても必ずしも機械運転工ではない。ラスター導入には、もう一つの側面がある。高級靴の場合、とくに婦人靴の場合、素材が「皮」であるために釣込は職人的熟練による方が繊細な良い靴に仕上る。そのためにも機械による手工的技術の追放は、直線的に進展しない。

最後に、規模別、工程別の機械所有台数を掲げておこう。どの機種をも、又同機種でも外国製の高価なものも中古品も一台として勘定したものである。抽象的な意味しか持たないが、規模間の相対関係は捉えることが出来る。計でみるとⅡ規模（二〇一—一九人）からⅢ規模（二二〇—一九九人）にかけて所有台数が増えている。底付工程においても同じ傾向がみられる。

(注) 九分制とは、甲皮の周囲に縫付けた細皮と、底皮とを縫付ける工程のみに、出縫機を使用し、他の工程は手工的作業。

(2) 生産組織の変化

以上述べてきたような機械化の性格を反映して、従業員構成は第七表のようである。製甲工程と底付工程について、さらに規模別にみたのが第八表である。これをシエマ化し

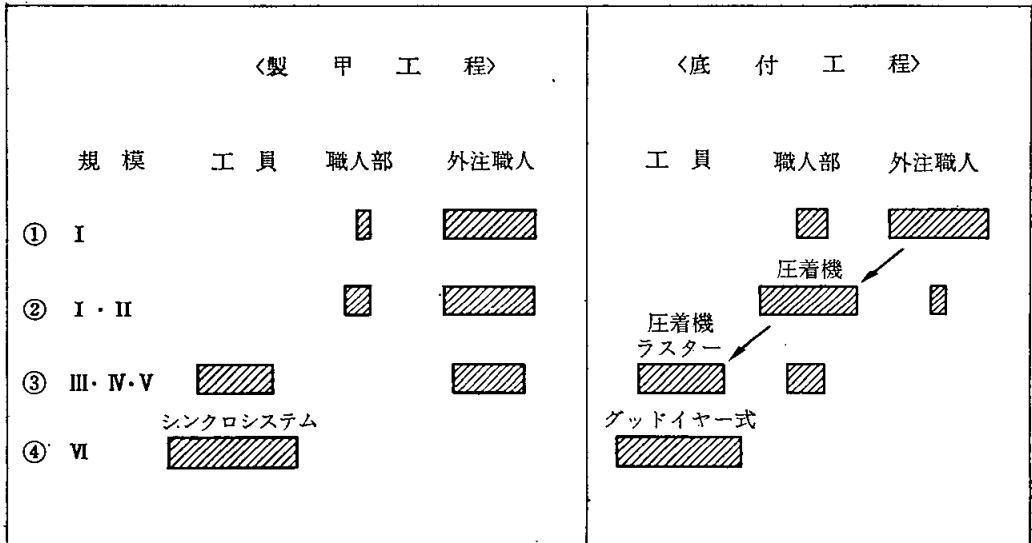
第7表 一企業当り従業員の構成

	工 程							職員	計	
	裁	甲	底	仕	その他	小計				
紳士靴	計		3人	20人	16人	4人	1人	44人	7人	51人
	工員及び職員	小男 計常臨 女	2	7	11	4	1	25	7	32
			2	6	11	2	1	22	6	28
			0	0	0	0	—	0	—	0
			0	1	0	2	0	3	1	4
	職人	小職外 計部職	1	13	5	0	—	19	—	19
			0	0	3	0	—	3	—	3
			1	13	2	0	—	16	—	16
			0	7	1	0	—	8	—	8
	外	職	軒	数						
その	内	専	属							
婦人靴	計		3	30	17	6	1	57	10	67
	工員及び職員	小男 計常臨 女	3	12	8	6	1	30	10	40
			2	6	7	1	1	17	6	23
			—	—	—	—	0	0	—	0
			1	6	1	5	0	13	4	17
	職人	小職外 計部職	0	18	9	0	0	27	—	27
			0	1	7	0	0	8	—	8
			0	17	2	—	—	19	—	19
			0	7	1	—	—	8	—	8
	外	職	軒	数						
その	内	専	属							

第8表 企業従業員規模別、工員・職人部職人・外注職人の構成

		企業数	製 甲 工 程				底 付 工 程			
			計	工 員	職人部	外注職人	計	工 員	職人部	外注職人
			%	%	%	%	%	%	%	%
紳 士 靴	計	23	100	32	2	66	100	63	21	16
	I 1~9人	7	100	20	0	80	100	8	52	40
	II 10~19	3	100	32	0	68	100	41	18	41
	III 20~49	8	100	29	4	67	100	83	17	0
	IV 50~99	4	100	52	0	48	100	92	0	8
	V 100人以上	1	100	26	0	74	100	69	31	0
婦 人 靴	計	32	100	41	3	56	100	48	40	12
	I 1~9人	10	100	8	27	65	100	2	73	25
	II 10~19	2	100	8	20	72	100	—	100	—
	III 20~49	12	100	46	0	54	100	61	22	17
	IV 50~99	6	100	51	0	49	100	69	14	17
	V 100人以上	2	100	42	—	58	100	37	63	—

第1図 生産組織



て示そう。図中のVI規模は、五大機械靴メーカー程度の大企業である。「工員」「職人部」「外注職人」については次章で詳しく説明するが、「職人部」職人は、工場に付属する作業場で仕事をし、ミシン・圧着機等工場主のものを使用するが、工場主とは法的な雇用関係はない。即ち彼等、製甲職人及び底付職人は各々として全体作業を行ない、加工賃を受けとる。

まず第一に目立つのは、「職人部」であれ、「外注職人」であれ職人の比率が高いことである。製甲工程の紳士靴が約七割、婦人靴が六割、近年機械化が急速に進んだ底付工程でさえ紳士靴で四割、婦人靴で五割を占めている。しかし両工程におけるその規模構成は違った様相を示している。製甲職人は、その殆んどが「外注職人」であり、IからV規模に至るまで外注依存度はかわりがない。主要

生産手段がミシンのような場合、資本規模が大となっても、有機的構成は、VI規模の五大機械靴メーカーで行なわれているシンクロステムのような工程を細分化し、かつ労働を編成する方法によってしかたかめることは出来ない。次節で述べるような少量多種生産に制限づけられているとき、我々の調査対象企業の規模ではそのような方法をとることは出来ないであろう。複雑なデザインを即座にこなす製甲職人の技能が重宝される所以である。製甲職人はその技能を武器として、工員となるよりはむしろ独立家内労働者であることを選んでいる。製甲職人の需要は増大している。加工賃収入も決してわるくない。しかし、次の点は忘れてはならない。即ち彼等が結びついているのは中小企業であって、次節で分析するような中小企業の不安定性の影響をこらむらないではおれない。

底付工程については、「生産方法の変化」の項で説明したので、多くを語る必要はなからう。①から④の形態は、近代化の程度の段階をあらわしている。①の形は、戦前において一般的であった。我々のも一つの調査、「興野町及び本木町の職人調査」の職人は、大部分この①に属するものである。現在では③の形が典型といえよう。③では、七割が工員で、三割が職人となっている。

最後に、一般資料から事業所の規模別構成の変化(第九表)と従業員上の地位の構成(第一〇表)とをみておこう。以上のべてきたことがここでもたしかめられる。二〇人以上の規模の事業所が増加し、二〇人以下の零細規模企業は減少している。とくに一〇人以下規模の事業所数の減少は著しい、しかしながら従業員上の地位の構成を製造業計と

第9表 規模別事業所数の推移

	昭和33年	34年	35年	36年
計	1452	1319	1303	1293
1～3人	989	847	814	800
4～9	177	169	157	138
10～19	146	144	149	143
20～29	69	78	78	97
30～49	38	47	64	57
50～99	17	15	24	35
100～199	9	10	11	11
200～299	3	6	6	3
300～499	4	2	2	7
500～999		1	1	2

資料：工業統計表

比較してわかるように、一部にいわたる近代化のおくれた部分を含む産業なのである。一九世紀末にイギリスにおいて家内労働法制定の基礎資料とさるべくC・ブリス等によって行なわれた一連の苦汗産業調査の中の靴製造業のそれと比べると、我国の現在がまさに一九世紀末のイギリスに相当するようと思われる。イギリスにおいては、すでに一八七四年に靴工組合(National Union of Boot and Shoe Operatives)すら結成された。

以上要約しておこう。戦後の高度成長は靴製造業にも波及し、消費財産業の中でもっとも生産額の上昇がみられた。しかし従来職人制度に依存し、それを利用しながら行なわれる機械化は、つまるところ

第 10 表の 1 従業上の地位の構成 昭和 30 年

	雇用者の ある業主	雇用者の ない業主	家族従事者	民間の 雇用の者	官公 用の者	計
皮革製品製造業 (かばん、袋物 をのぞく)	3,620人 7%	10,037人 20%	5,480人 11%	31,436人 62%	— —	50,573人 100%
製造業計	4%	7%	7%	82%	0%	100%

資料：昭和30年 国勢調査

第 10 表の 2 19C 末のイギリスの従業上の地位の構成

	Employers	Employed	Neither employer nor employed	Total
Shoe Boot & clog manufacture	3,042人 7.8%	30,709人 78.8%	5,238人 13.4%	38,989人 100%

る零細規模のもの小規模化でしかなかった。紳士靴メーカーにおける五大機械靴メーカーは、中村秀一郎氏の「中堅企業」に相当しよう。しかしそれらは必ずしも戦後の過程において「中堅企業」へと育ったとは云いがたい。この五大メーカーを除けば我々は文字通りの近代的企業をほとんど抽出することが出来なかった。

第三節 資本の蓄積と過当競争

一、市場の構造

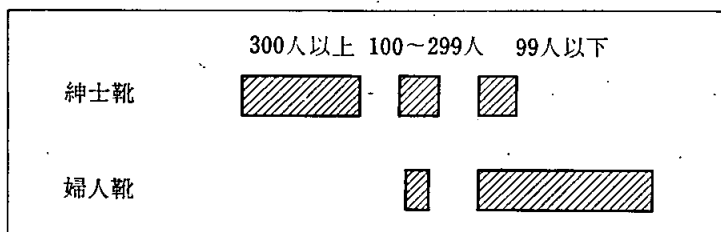
次の第二図は、紳士靴と婦人靴の出荷額の規模構成を昭和三六年工業統計表の「産業編」と「品目編」及び「チヨダシューズ、有価証券報告書総覧」とをもとにしてシエマ化したものである。

同じ靴製造業でありながら紳士靴と婦人靴とは図のように違った規模構成となっている。我々が調査した浅草一帯は、現在はその七、八割の企業が婦人靴を作っているが、戦時統制のために調査された昭和一四年には、浅草でつくられていた靴の八割五分までが紳士靴、八分が子供靴、婦人靴はわずか七分にすぎなかった。戦後に大転向が行なわれたわけである。それは大企業がそれまでの軍需靴から民需の紳士靴へきりかわり、小企業が完全機械化している大企業と直接競争関係におかれるようになったこと、婦人靴の需要が戦後急速に伸びてきたこと等によるのであろうが、小零細資本が婦人靴製造業を選び移動してきた結果をみる事が出来よう。

二、婦人靴製造業の特徴

婦人靴製造業において、小資本の方が有利な条件、或いは小資本で

第2図 出供額の規模構成

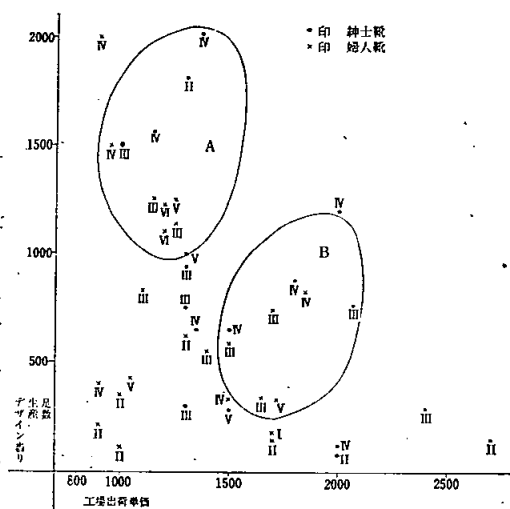


第11表 8月のデザイン数

デザイン数 ケース数		計	デザイン数											平均 デザイン 数	不明
			1~3	4~6	7~9	10~14	15~19	20~29	30~39	40~49	50~69	70~99	100以上		
8月に生産 にのせたデ ザイン数	紳士	19	1	1	1	5	5	3	1	1		1		19	4
	婦人	25		1		3	3	5	4	3	1		5	50	7
そのうち主 要なデザイ ン数	紳士	19	4	8	3	2		1	1					7	4
	婦人	28	1	11	8	2	2		2	1	1		10	4	

注 8月は見本を作る月であるが、このデザイン数には見本分は含まない

第3図 一デザイン当り生産足数と工場出荷単価の関係



も出来る条件とはどのようなことであろうか。
 まず第一に需要が多種類である。つぎの第一一表をみられたい。八月中に生産にのせたデザイン数と、「そのうちお宅の八月の生産高から見て重要なのは何種類でしたか」という問によって得られた主要デザイン数とである。婦人靴の方が、当然ではあるがデザイン数は多くなっている。この一デザインについて婦人靴の場合さらに次のような種類の靴が作られる。即ち、例えば、六サイズ×一〇色×三カカトの高さⅡ一八〇種類。だからⅢ規模の日産平均足数の四四足をつくるとして、デザイン数を一〇種類とすれば、同種類の靴は一ヶ月にたった二・二足しか作られないのである。つぎの第三図は工場出荷単価と八月生産額をデザイン数で除した値とを相関させたものである。×印が

第 12 表 規模別在庫状況

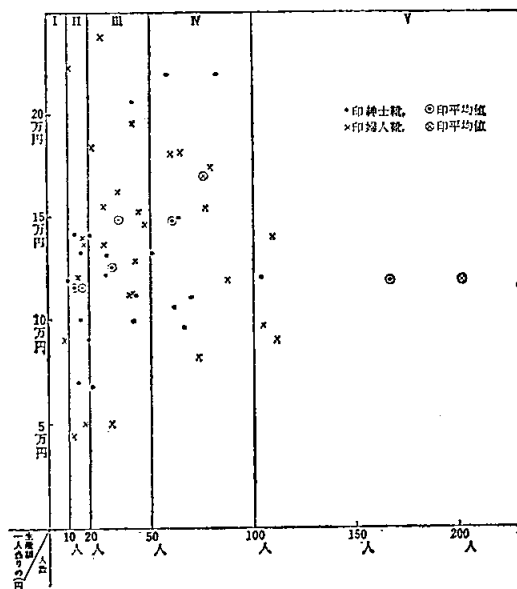
	紳 士 靴			婦 人 靴		
	a 在庫足数	b 生産足数	a/b	a 在庫足数	b 生産足数	a/b
平均	830	4,160	0.20	426	5,614	0.08
I 1～9人	—	—	—	45	500	0.09
II 10～19	275	1,001	0.27	58	1,750	0.03
III 19～24	599	2,779	0.21	440	4,483	0.10
IV 50～99	501	5,854	0.11	814	8,828	0.09
V 100人以上	4,000	11,650	0.34	2,000	11,000	0.06

不明ケース 紳士靴 2 ケース, 婦人靴 2 ケース

婦人靴である。婦人靴は概して一デザイン当り生産足数が少ない。我々はこの図から A・B の二つのグループをとり出すことが出来る。A グループは、B グループとの相対関係においてではあるが、多量生産の方向を向いている企業である。それに対して B グループは、一デザイン当りの生産足数が少なく、かつ高価な靴を作っている。そして主に婦人靴の企業で占められている。このような B グループの存在は重要であろう。このグループではデザインが特に重要な意味を持っている。それとともに、どのようなデザインも即座にこなせる製甲職人の熟練、及び高級靴をつくるための底付職人のつりこみの技術が不可欠である。

さらにデザインは、婦人靴の場合とはとくにそうであるが、季

第 4 図 企業内外従業員（職人部職人及び外注職人を含む）規模と従業員一人当りの生産額との関係（8月）



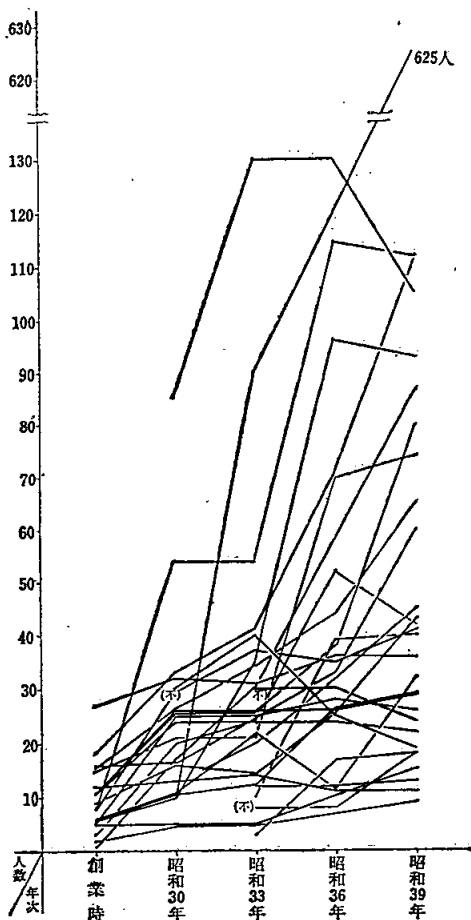
注 V 規模に含まれる一つの企業（従業員629人一人当り生産額15.5万円）がガラスのスペース上打点出来ない

節によって周期的に変えられなければならない。上の普通の時の在庫量をあらわす表（第十二表）は、この間の事情を示すものとみることが出来る。婦人靴は、紳士靴に比べて在庫量が少ない。殆んどないといってもよい位である。これと関連して見込生産の有無を見ておくと、もっぱら見込生産をするのは三二企業中たった一企業で、注文生産のみと答えたものが二三企業もあった。しかしながらこの注文生産というのは、メーカーがデザインを考案し、その見本によって注文をとるのである。出来上がった後でとり消されることもままあるとのことである。材料の支給関係はない。いわゆる「注文生産」の言葉から想像されるところの取引先との安定的関係はない。むしろ在庫に売残りを少なくしようとする消極的な防御姿勢とみることが出来る。

さて、このような条件が与えられているとき、特別利潤をもたらす生産力、即ち機械設備の優位性は、競争の決定的要因となりうるだろうか。次の第四図は外注職人をも含めた企業内外従業員数と従業員一人当りの生産額の関係を示したものである。従業員数の大きさ即ち機械化の度合が必ずしも従業員一人当りの生産額の大きさと比例していない。職人の稼働時間は、一人の職人の稼働時間にせよ、或いは仕事を依頼する職人の人数にせよ、受注量に応じて増減出来る。機械にしても遊休することも、時間外運転することもありうる。又図によると同じ規模の中でも一人当り生産額のバラツキが大きい。実に六倍の差がある。この差が妥当であるかどうか十人程の経営主にデーターを示して問うてみたが、皆が皆、靴製造業の場合には、それ位のバラツキがあっても不思議はないという答であった。

以上から生産力よりもデザインが、即ち「価値」よりも「使用価値」が競争を規制しているといえよう。資本主義社会において、これは一つのパラドックスではなからうか。ここには、いわば使用価値を生産の目的とするとはいえず生産と消費の直接的な統一があるわけではない。我々が調査した限りでは靴製造業企業間の下請関係は殆んどなかったが下請関係にあるような産業と違って、この部門では時にうまくゆけば投機的にかなりの収益をあげることが可能である。外見的なこの独立性は、しかしながら過当競争の表現そのものでなからうか。我々はここに

第5図 企業内外従業員規模の推移 婦人靴



過剰資本の特徴の一つを指摘することが出来る。ところで、機械設備よりもデザインが先行するような過当競争に規制された資本蓄積は、如何ように進むであろうか。一度投機的に獲得せられたもうけが次の再生産に投資されたとしても今度は必ずしも「超過利潤」どころか「平均利潤」さえも得られるとは限らない。デザインが当るかどうかは有機的構成を高めるといふ方法、即ち機械化によって個別的生産コストを安くし、超過利潤を獲得するオーソドックスな方法に比べてはるかに不確定なものである。現実の競争の場面において、どの産業部門であれその商品の使用価値が競争を規制する重要な要因の一つであることはいままでもないが、靴製造業の場合は、特にこの側面が強調されている。前節でみたように、昭和三〇年以降

の圧着機の導入、さらにラストの導入は一方において旧熟練の分解を押し進め、工場の中では工具制への切り替え、また職人の高賃をもたらしした。(この点は、後章で詳述する) 企業の最低規模は上昇した。このような近代化の側面の把握と同時に、今なお規模一〇〇人未満の事業所が圧倒的であること(第三表参照)、職人の手工的技能及び職人制度にかなりの比重でもって依存していること、及び生産の投機性と資本蓄積の不確定性が指摘されなければならない。最後に職人部、外注の職人も含めた企業規模の推移をあらわす第五図を掲げておこう。規模が急激に増大した企業が少なからずみられるが、そのカーブは不連続である。以上のべてきた靴製造業の性格を如実に物語っている。

第三章 靴職人と製靴工

第一節 靴職人の加工賃

もともと、産業のいわゆる近代化とよばれる過程を、それにふさわしい合理的な形態の実現過程、すなわち非合理的な諸契機の消滅過程と考えるならば、それは生産方法における単なる機械化によってもたらされない。とくにこの産業部門の生産が手工労働を基礎に、典型的な中小企業形態によって行なわれ古い職人制度の生産組織を形式的に利用し温存させながら、生産の基本部分を遂行してきた特有な動向を考えると、近代化なる過程の起動因を、機械化ないし新機械の導入に求めることはできない。むしろ生産組織や労働者の管理、賃金時間制

度等々、一言でいえばこれら新機械・設備に対しての労働力の結合方式、更に競争を背景とし、各企業間の社会的分業関係におけるつながり方における近代合理的なありかたへの変化、形成がそのキイポイントである。

戦後急速な生産の拡大をみせた靴製造業は、機械の導入と生産方法の変化にもなつて、従来の職人制度を解体しながら、労働力の結合方式と分業関係において変化を生ぜしめている。戦前、軍靴をつくる大メーカーを別とすれば民需の靴はすべて、直接顧客から注文を受けて、小売店の職人がつくるか、または親方・職人・徒弟によって作業場で行われるかのいづれかであった。ここには職人制度が存在していた。すなわち一人前の職人になるには、一定期間、徒弟として親方の下で技能を修得した後お礼奉公したうえで一人前の手工的熟練を有する職人として独立する。職人は職人制度の中で再生産されていた。職人といっても、製甲職人と底付職人に二分されており、両者間の流動関係は殆んどなく、それぞれの職人が再生産されていた。

戦後の靴製造業にみられる諸変化は(前章参照)職人制度を崩壊させた。しかしながら、生産工程における技術的变化は手工的熟練を消滅させることなく、形態としての職人を温存している。このことは今日の靴製造業労働者のつぎの存在形態にあらわれている。すなわち、①「かかえ職人」(家内労働者)。製造屋(とよばれる小資本家)および小工場から仕事を請ける。この際、皮以外の小もの糸・ろう等は自分もち、自宅の一角を仕事場として多くは家族とともに作業している。手工的熟練を必要とする。材料を請け、製品を渡すことを日々

行なっている。②「職人部」職人。工場内の仕事場に日々通って仕事をやるが「かかえ職人」と同様に雇主との間に法的雇用契約がなく、皮以外の小ものは支給されない。出来高に応じて加工賃を支払われる労働者、工場主はこの種の労働者のグループを職人部と呼んでおり個々の労働者を職人と呼んでいる。③工場労働者。細分化された作業を行なう部分労働者。雇主との間に雇用契約がある。形式的にも実質的にも資本に包摂されている。

すでにわれわれは第二章において、いわゆるばらばらの存在たる靴職人の集中された形態としての「職人部」の存在を明らかにしてきた。これは婦人靴を中心とする接着靴の生産、いいかえると底付工程における接着機の導入に対する職人制度による生産の対応ということができる。もちろん本来的な職人制度が現段階でも生きているというのではない。そのもとでの職人自身は、すでに全たく賃金労働者に転化しており、その労働は実質的に完全に賃労働である。けれどもここで問題なのは、形骸化した職人制度の利用可能な面を温存し、かつて職人層を形成させた実体なり内実なりがすでに消滅したところの労働者を、職人的に把握していくことにある。

それにとどまらず、すでに分析したように、この産業の一定規模企業の分野では、「職人部」は減少し、また外業部としてのいわゆる「かかえ職人」も半減している。そして反対に、ここでは他の諸産業でも一般的にみられるように、新規学卒者の形で未経験者を採用し、製靴工として養成・管理し、新しい工場経営を形成・展開しようとしている。

けれども、彼等は、古くは企業の内外共に職人によって形成されてきた労働環境の中に、いわゆる「技術革新」と共に、工具として生み出され、接木されたものであり、強いこの環境的力の中で、それと無関係にはあり得ない。それは直接的ではなくても間接的に互に規定しあってをり、作用を及ぼしあっている。ここでは、その要の一つとしてのいわゆる「かかえ職人」としての靴職人の加工賃と、工場労働者たる製靴工の賃金との関係を分析しよう。

一、職人の賃労働者の性格

そこで、ここではまづわれわれの第一調査である東京都足立区興野町における男子九分製手ぬい靴生産におけるいわゆる「かかえ職人」の形式的な職人性と事実上の完全な賃労働者性、その加工賃と賃金の低さと更にその時間賃率としてみた平準化の様相を、紙面がゆるぎされていないので、箇条書き的に述べてみよう（その詳細は別の機会に発表する予定である）。

工場・事業場から原材料の支給をうけ、主として居宅で、革靴製造における製甲あるいは底付けの工程（これを二分制とよび、伝統的にこのように大きく二つに分けられ、一人の職人はその両者を行なうことはない）にしたがい、加工賃を受けとる手工的熟練労働者を、「かかえ職人」とよんでいる。彼等に仕事を出す（「出し仕事」という）業主（零細な）を「製造屋」とよんでいる。「製造屋」は小さな「問屋」とも考えられる（「お店」ともいう）が、しかしそのほとんどが敷地内に「小屋」である作業場をもち、そこで同じような「かかえ職人」を使い、靴を生産している。そして彼等の出身を見るとかつて靴

職人であったものが多い。この意味から彼等の経営は商業資本というより、むしろいわゆる「小親方」に近いものである。「かかえ職人」はふつう一軒の「製造屋」に所属している。勿論加工賃の關係から他の「製造屋」へ移動することも可能だし、またその一軒の「製造屋」への定着期間は、一般にいえばそれほど長くはない。短いもので一、二年、長いもので六、七年である。

社 會 福 祉

彼等はその原材料を自分で取りにいく場合もあるし、先方すなわち「お店」^{たな}から運ばれる場合もある。その単位は一日分が多く、われわれの調査では三割にあたり、多くて四、五日分である。重要なことは先にも述べたように、靴生産の工程が大きく底付けと製甲の二つに分かれていることから、それぞれは自分の独自のペースで生産に従事するわけにはいかないことである。二つの分業の間には常に進捗に関する均衡關係が保たれている必要がある。彼等の作業は納期によって規制されるというより、一日一日の工程、出来高が、客觀的に規制されている。この点から彼等の労働日数、労働時間、労働量（一家労働力数）も、社会的に規制される。その労働日数はわれわれの調査では平均一ヶ月二六日が圧倒的であり、週休（日曜日）である。労働時間はその一家の労働力数、扶養すべき家族數に關連しているから、ある程度ばらつくが、おおむね実働九—一〇時間が最低であり、長いものは一日一五、六時間に達する。そして彼等はその家庭で、一人で労働しているのではない。ふつう、妻がこれを補助し、場合によっては子供も、ある年令に達した場合、共働するか補助労働にしたがう。いま、興野町調査によってみると、製甲の場合で、平均世帯人員四・七人、

有業人員二・九人、底付けの場合で、平均世帯人員四・五人、有業人員二・三人となっている。

こうして彼等は、一日平均製甲の場合で、おおむね一五—二五足を完成し、底付けの場合で三—五足を完成する。この数は、その種類（難易）と一足当り加工賃に相關している。ところで、昭和三十年頃から、とくに三五年頃から製造される靴の質がかなり変化した。「かかえ職人」達の言葉によれば、昔の職人氣質とその熟練を象徴する「がんばな」そして「拝みたくなるような」「丁寧な」靴生産から、「平均質の」そして「はきすててくれればそれでよい」靴へとかわってきた。かくて職人に要求される熟練は「一生かかっても到達できない高度な技術」から「平均的で、早くやれる」能力を中心とする技術に変わってきた。もちろんそれは不熟練労働というわけにはいかない。けれどもその熟練労働は、靴生産における生産手段の変化と共に大きく変化し、むしろある程度の技術を伴う強度な肉體労働として特徴づけられるものになってきたといえるであろう。ある底付け「かかえ職人」は、それをつぎのように表現した。「われわれは家の中で働らく日雇いの土方ですよ」と。

こうしてわれわれは、かつての「靴職人」が「かかえ職人」となり、いまや工場外業部に存立する、ある程度熟練をもつ「近代的家内労働者」に推転していることを察知することができる。

ところで問題はそれに止まらない。彼等は、上記のごとく、工場をとりまきその周辺に存在するいわゆる「專業的家内労働」者であり、場合によってはその工場の中の労働者が、分散的に各家庭で労働に従

第 13 表の 1 1 個当り加工賃単価分布状況 (製甲)

	最低	平均	最高	左の計
50円未満	0	1	0	1 (1.3)
50～99	4	3	0	7 (9.3)
100～149	5	6	4	15 (20.0)
150～199	4	9	2	15 (20.0)
200～249	2	5	7	14 (15.7)
250円以上	0	0	2	2 (2.7)
不明	10	1	10	21 (28.0)
計	25	25	25	75(100.0)

注 第 13 表の 2 注 ③ 参照

第 13 表の 2 1 個当り加工賃単価分布状況 (底付け)

	最低	平均	最高	左の計
149円以上	3	1(1)		4 (2.8)
150～199	1	2(2)		3 (2.2)
200～249	1	0	1	2 (0.4)
250～299	0	0	0	0
300～349	3	1	0	4 (2.8)
350～399	2	1	2	5 (3.6)
400～449	5	5	3	13 (9.4)
450～499	11	16	7	34 (24.6)
500～549	3	12	8	23 (16.7)
550～599	1	3	3	7 (5.3)
600～649	0	0	4	4 (2.8)
650～699	0	0	0	0
700～749	0	0	1	1 (0.7)
750円以上	0	1	2	3 (2.2)
不明	16	4	16	36 (26.1)
計	46	46	46	138(100.0)

注① 「平均」の欄のカッコは接着靴

② 同じ欄の750円の1ケースは高級品で小売店直接販売のものである。

③ 「最高」「最低」とは職人の最近の経験を示す

事する形態をとるといってよいにもかかわらず、その地位はかつての職人がそうであったように、自立的な形態を凝せられ、自立営業者としてとりあつかわれている。彼等は基準法上の雇用関係としてとりあつかわれない。したがって、たとえば賃金の不払や労働災害について、該法上の保護をうけない。また、被用者としての社会保険を適用されることもない。「けがとペントウ手前持ち」なのである。

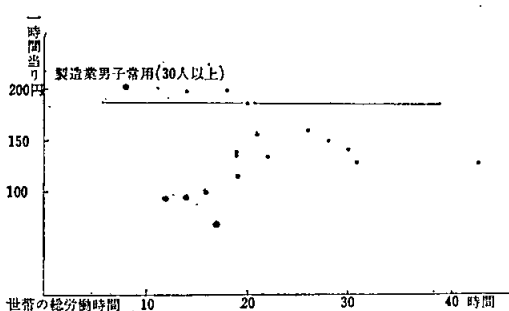
ここに「かかえ職人」の社会的に規定された地位、したがって彼等の本質が横たわっている。

二、時間当り加工賃の平準化

われわれの調査によれば、このようにして行なわれる製甲・底付け作業の単価はつぎの二表のとおりである。

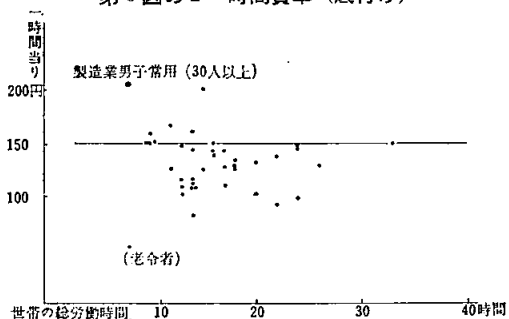
この相場としての単価(集中心は製甲一足一〇〇―二〇〇円、底付け一足四五〇―五五〇円)に出来高を乗じたものが「かかえ職人」の一日または一ヶ月の収入となる。それが純所得であるためにはこの中から糸や諸道具の損耗および作業のための電気、暖房費等々をさし引かねばならない。その出来高は投下労働量と作業能率に依存し、われわれの調査によると、絶対的にはかなりの差があり、したがって収入または所得における相当大きな格差を示すことがわかった。

第6図の1 時間賃率（製甲）



注 ◎印は毎月勤労統計 昭和39年平均。労働時間1カ月平均 201.8÷25日=8.1時間 それに対する給与203円。但し「決って支給される」給与とボーナス等「きまって支給されない」給与の合計である。

第6図の2 時間賃率（底付け）



注 ◎印に因しては前図をみよ

しかるにいまその一家の総投下労働時間で一日当りの収入の平均を除いてみるとつぎの図のごとく、その値はかなり平準化して示される。すなわち、職人によっては単価は高いが個数の上らぬ高度な仕事を選択するものもあるし逆の場合もあり、かくてその時間当り平均値を算出するとこの図の如くなるのである。

すなわちこの図によると製甲の場合は、時間賃率一八〇ないし一九〇円から、下方一〇〇円の幅の間に、底付の場合は時間賃率一五〇円から一〇〇円の幅の間にほとんどのケースが入ってしまう。

こうして、千差万別の作業の中に、職人の加工賃は、結局その労働時間との対比のうちに、かなり平準化された時間賃率として現はれていることが明らかとなる。このこと自体、職人はいまや「腕を売る」、

手間をかせぐのではなくて、時間を稼いでいるのであることが示されている。彼等は労働力を時間で売る事実上の賃労働者なのである。そしてこの時間賃率は図上にも示されているように標準的な水準と下限をもち、更に実際は最低の水準（一〇〇円）を割っているものも若干ある。このことはその水準が絶えず押し下げられ、そこに長労働時間とそでの競争を激化させ、更に逆に賃率を低下させるスパイラルな運動が秘められていることが示されている。なお図上の製造業男子労働者の時間賃率にくらべて、「かかえ職人」の賃率の低さを示しておいた。したがって彼等は、一家をあげて働らき、更に夜の九時十時まで一日十五、六時間という長時間を働らき、総収入を増大せしめているのである。

第二節 製靴工の労働移動と賃金

一、労働移動

製靴工の職種内容はずぎの四つである。①甲皮および底皮・中底などを型紙にあわせて手またはクリッカー（裁断機）でいくつかの型に裁断する裁断工。②裁断された甲皮をミシンを用いて縫い合わせ、一枚の甲にする製甲工、デザインをこなし、皮がひきつれないよう、なめらかに縫い合わせるには熟練を要する。③甲を木型にあわせて、ラスター機または「ワニ」という道具を用いて釣り込み、底皮と甲皮を縫い合わせるかまたは接着剤を用いて接着する底付工、釣り込みと、縫い合わせに熟練を要する。④出来上った靴をみがいたり、底皮の側面の裁断面に色をつける仕上工である。従来の二部制の場合、裁断は

第 14 表 職種別年令構成, 平均年令

年令階級	男子工員				女子工員				職人		
	裁	甲	底	仕	裁	甲	底	仕	甲	底	
紳士靴	計	39人	84人	81人	21人	4人	25人		37人	3人	24人
	～19	3	24	18	7	1	10		17		1
	20～29	16	41	29	5	1	8		9	2	15
	30～39	10	12	23	3	1	1		6		2
	40～49	3	4	10	2	1	1		4	1	6
	50～59	4	3	1	2				1		
	60～69	3	1		2						
平均	36才	26才	29才	31才	31才	21才		25才		30才	
婦人靴	計	26人	87人	116人	4人	7人	115人	9人	74人	19人	78人
	～19	4	39	64	1	4	60	3	27		3
	20～29	13	38	35		2	39	3	27	9	49
	30～39	6	8	13	2		9	1	6	7	24
	40～49	3	2	2		1	5	2	12	3	2
	50～59	1		2			1		2		
	60～69										
平均	28才	21才	23才	38才	23才	22才	25才	26才	31才	28才	

第 15 表 平均年令 (紳士靴)

	製甲	底付
男子工員	26才	29才
職人		30才
家内労働者	45才	44才
製造業男子労働者	31	

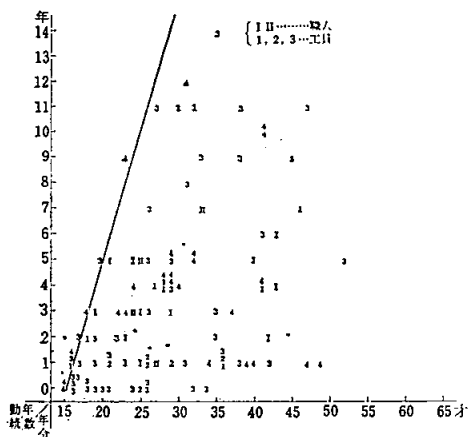
収入の減少をくいとめるために家内労働者として独立(独立といっても工場内または家庭内の作業場で家族と共に労働するにすぎない)する。ちなみに興野町・本木町の家内労働者の平均年令は製甲職人四五才、底付職人四四才であるのに対して、浅草の製靴工は製甲二六才、底付二九才、「職人部」の底付職人三〇才である。製靴工から「職人部」職人そして家内労働者への移動は、あたかも職人制度の徒弟から親方への

主として製甲職人が行ない、仕上げは製甲職人・底付職人がそれぞれ行なっていた。四つの職種はさらに細分されているが、ここではそのうち二部制の製甲職人、底付職人との間に移動のある製甲工、底付工に分析の焦点をおく。第一四表で年令構成の特徴をみると工員および「職人部」職人ともに大部分四〇才未満である。四〇才以上の労働者が極めて少ないということは靴製造業の近代化過程における工員および職人の性格をあらわしている。この事実はずぎのことを意味しない。すなわち、三〇年以降の靴製造業の近代化過程で、細分された工程の一部を担当する部分労働者が必要とされるようになり、若年労働者を採用したからであって、若年労働者が成長する数年後には四〇才代以上の工員は増大するだろう。したがって四〇才代以上の労働者がいないのは過渡的状态にすぎないと。四〇才以上になると、体力的衰えから生産量は減少する。これを長時間労働と家族労働によってカバーし、

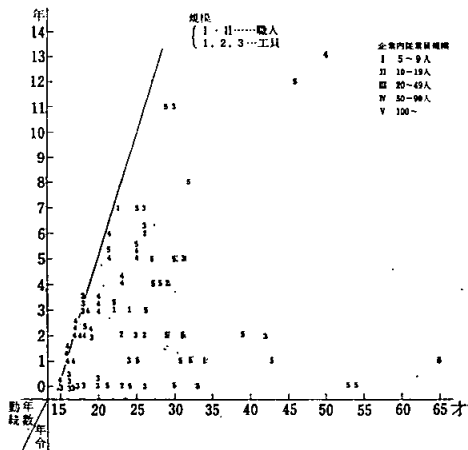
第 16 表 企業内従業者規模別平均勤続年数

		男子 工 員			女子 工 員			職 人	
		裁 断	製 甲	底 付	製 甲	底 付	仕 上 げ	製 甲	底 付
紳 士 靴	計	3.5	3.5	3.4	3.2		1.5		4.9
	I	2.5	8.7	5.3			3.0		5.1
	II	6.0	2.9	1.0	—		1.1		4.0
	III	2.8	1.6	3.2	2.7		1.5		
	IV	—	3.5	3.9	3.6		1.4		
	V	3.7	3.7	—			—		
婦 人 靴	計	2.8	3.3	2.9	1.3	0.9	1.7	3.6	4.5
	I	1.6	5.1				1.6	3.0	5.7
	II	—	1.0		1.0		2.0	—	3.1
	III	3.2	2.8	2.5	0.9	—	2.3	—	4.1
	IV	3.3	2.9	3.3	1.5	0.8	1.4		
	V								

第 7 図の 1 年令と勤続年数の企業内従業者規模別分布 (紳・製甲)



第 7 図の 2 年令と勤続年数の企業内従業者規模別分布 (紳・底付け)



コースに対応しているかにみえる。

つぎに勤続年数をみると、紳士靴・婦人靴の男子製靴工のばあい、それぞれ製甲工三・五年、三・三年、底付工三・四年、二・九年、底付職人四・九年、四・五年となっている。製造業男子労働者の平均勤続年数が六・二年^(注)であるからいずれも極めて短いといえる。四〇才以前においても一企業に勤続するのではなく工場から工場へと移動していることがわかる。第七図にみられるように年令と勤続年数には相関していない。勤続年数の短さは以下にみる事情の他に、前章で分析した資本の蓄積様式にみられる特徴すなわち、従業員規模または生産量は、増大の一途をたどるのではなく増大することもあれば減少又は消滅することもある。年次別にグラフ化すれば第五図にみられるとおりジグザグ型となっている。この資本の測面における特徴は労働者の勤続年数を短くしていることをまず指摘しておく。

製靴工及び「職人部」職人で四〇才以上のものが少ないこと、また、四〇才以下のものの勤続年数が短いことが明らかとなった。第一七表で製靴工の退職後の行先をみよう。紳士靴の底付工は靴工場の工具または「職人部」職人、靴工場以外の工具となったものが多い。前者はⅠⅡⅢ規模に多く、後者はⅣ規模に多い。製甲、底付の二部にわかれてはいるが、それぞれの部門で万能の熟練職人とは異なり、規模の大きいところの底付工は機械を操作する部分労働者であって、機械を操作する工具一般としての性格をもっていること、また、若年労働者が靴製造業に定着しないまま他の工具として転職していったからである。他方、ⅠⅡⅢ規模では機械の導入が少なく生産が手工的熟練を基礎と

するため熟練を修得した一人前の製甲職人として靴工場でも主に「職人部」職人として移動する。婦人靴の場合には全体が手工的生産であって、紳士靴にみられる機械靴Ⅱグッドイヤー式製法はないから、前述の工具一般の性格をもつものはない。だから移動先は「かかえ職人」、靴工場工具又は「職人部」職人である。製甲工についても同様の傾向がある。移動の径路を製甲工および職人についてその前歴からみると第一八表のようになる。工具について共通していることは新卒・その他未経験者の占める割合が高いことである。しかし工具と職人間の移動をみるために製甲・底付について前職が製靴工、靴職人であったものをみると、①工具から工具、②職人から職人の移動の他に③職人から工具、④工具から職人の移動がある。この表から量的分析はできないが、注目すべきことは職人から工具へという近代化の過程に対応する移動と同時に工具から職人への移動がおこなわれていることである。

二、賃 金

賃金にみられる特徴は何か。工具の賃金について第一に指摘できることは製造業常用男子労働者の平均賃金にくらべて低いことである。紳士靴、婦人靴、製甲工、底付工の別なく、製造業男子労働者の平均賃金三六、九〇〇円^(注)以下である。低賃金の一つの理由は若年労働者が多いことであろう。しかし、重要なことは未だ完全な機械化が行

社 会 福 祉

第 17 表 企業内従業員の退職後の職業

企業内規模		計	かかえ職人	靴工場経営者	靴工場職工員又は人	その他の靴関係	靴工場以外の工員	その他	不明
製 士 靴	計	53(47)	1	3	17	4	18	4	6
	I	4 (4)	1	0	3	0	0	0	0
	II	5 (5)	0	0	5	0	0	0	0
	III	24(20)	0	0	8	2	6	4	4
	IV	10	0	0	1	2	7	0	0
V	10 (8)	0	0	3	0	5	0	2	
甲 人 靴	計	176(89)	49	1	21	6	3	9	87
	I	36(35)	27	0	4	2	0	2	1
	II	3	0	0	3	0	0	0	0
	III	43(30)	22	1	2	0	2	3	13
	IV	41(18)	0	0	10	3	1	4	23
V	63 (3)	0	0	2	1	0	0	60	
底 士 靴	計	70(54)	6	1	34	0	8	15	6
	I	8	2	0	6	0	0	0	0
	II	6	0	0	6	0	0	0	0
	III	37	0	0	21	0	1	15	0
	IV	8	0	0	1	0	7	0	0
V	11 (5)	4	1	0	0	0	0	6	
付 人 靴	計	133(79)	29	0	47	3	0	0	54
	I	50	27	0	23	0	0	0	0
	II	10	0	0	10	0	0	0	0
	III	13	2	0	8	0	0	0	3
	IV	29 (8)	0	0	5	3	0	0	21
V	31 (1)	0	0	1	0	0	0	30	

注 () 内は不明を除いた数

第 18 表 職種別前職

前 職		現 職		製 甲		底 付		仕 上 げ	
		工員	職人	工員	職人	工員	職人	工員	職人
紳 士 靴	計	30	—	65	—	62	21	50	—
	製靴工	7	—	6	—	9	4	2	—
	靴職人 新卒・その他	11	—	13	—	24	6	4	—
婦 人 靴	計	21	1	117	15	65	50	41	—
	製靴工	5	—	22	2	10	21	2	—
	靴職人 新卒・その他	2	1	7	9	1	22	—	—
		14	—	88	4	54	7	39	—

労働者名簿より前職が判明した者のみ集計

第 19 表の 1 企業内従業員規模別平均賃金・平均年令（紳士靴）

		男子 工 員			女子 工 員			職 人 (男)		
		平均賃金	平均年令	人 数	平均賃金	平均年令	人 数	平均賃金	平均年令	人 数
裁 断	計	30,600円	36 才	39 人	15,800円	31 才	4 人	円	才	人
	I	—	—	2						
	II	—	—	2						
	III	28,000	32	16	—	—	2			
	IV	—	—	2	—	—	1			
	V	35,700	42	17	—	—	1			
製 甲	計	26,900	26	84	17,200	21	20	66,800		3
	I	27,000	24	7	—	—	2			
	II	27,500	25	5	—	—	2			
	III	24,900	22	20	17,100	26	4	66,800		3
	IV	22,700	21	24	17,700	20	14			
	V	31,900	33	28						
底 付	計	27,900	29	81				37,500	30	24
	I	28,200	27	6				38,200	31	17
	II	37,100	28	8				30,100	27	4
	III	24,200	27	41				43,200	26	3
	IV	31,500	30	25						
	V	—	—	1						
仕 上 げ	計	22,800	31	21	15,300	25	38			
	I	23,600	23	8	13,000	37	3			
	II	23,500	39	4	13,100	25	10			
	III	23,300	40	3	13,900	24	15			
	IV				22,400	22	9			
	V	21,200	32	6	15,000	—	1			

注 規模別の人数が2人以下の場合を除外した

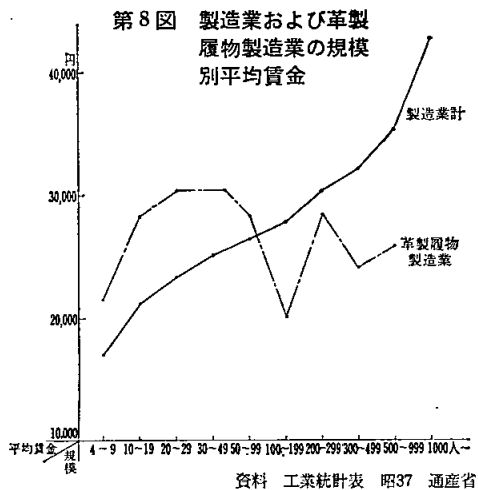
なわれない靴製造業において、熟練の役割が大きいにも拘らず、若年労働者が極めて多いことである。低コストの若年労働者をかき集めて生産をおこなう中小資本の性格が靴製造業の工員において、とくに婦人靴においてあらわれている。

他方第十九表の「職人部」職人の賃金は、工員よりもかなり高い。約二倍である。しかし「職人部」職人は労働時間、休日がきまっていない。また一年中平均して仕事があり、継続してこの賃金が支給されるわけでもない。製造業労働者の三九年の償与を含む現金給与総額の一ヶ月平均は四〇九七〇円(注3)であるから「職人部」職人の賃金は高くない。

第二に、靴製造業労働者の賃金の特徴は、規模間の格差が殆んどないことである(八図)。一般資料ではむしろ大規模企業の方が低い。靴製造業労働者の労働市場が企業規模によって分断されているのではなく、同一であることを示しているといえる。この点は前章で指摘した資本の投機的性格に基づく一人当り生産額の規模差がないことと対応していよう。資本の投機的性格は労働者を一定企業に定着

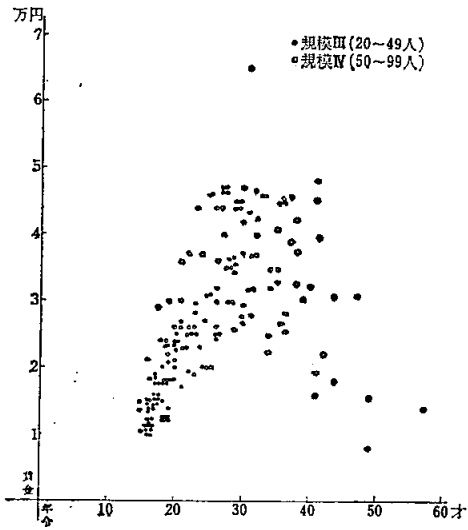
第 19 表の 2 企業内従業員規模別平均賃金・平均年令（婦人靴）

		男子 工 員			女子 工 員			職 人 (男)		
		平均賃金	平均年令	人 数	平均賃金	平均年令	人 数	平均賃金	平均年令	人 数
裁 断	計	31,300円	28 才	26 人	17,900円	23 才	7 人	円	才	人
	I	34,100	24	5						
	II	—	—	2						
	III	33,300	30	11	—	—	2			
	IV	28,700	26	8	16,400	19	5			
	V									
製 甲	計	24,600	21	87	15,600	22	115	50,600	31	19
	I	30,300	23	6				51,800	30	16
	II	50,000	20	4	15,000	21	4	—	—	2
	III	22,800	21	48	15,800	22	25	—	—	1
	IV	23,800	23	29	15,300	22	86			
	V									
底 付	計	22,500	23	117	15,000	25	10	55,600	28	78
	I							52,800	28	29
	II							60,000	28	20
	III	21,500	22	51	—	—	1	55,400	27	29
	IV	23,500	23	66	15,200	25	9			
	V									
仕 上 げ	計	23,800	38	4	15,800	26	75			
	I	—	—	1	19,900	24	9			
	II				13,700	26	5			
	III	—	—	2	15,900	30	20			
	IV	—	—	1	15,200	24	41			
	V									

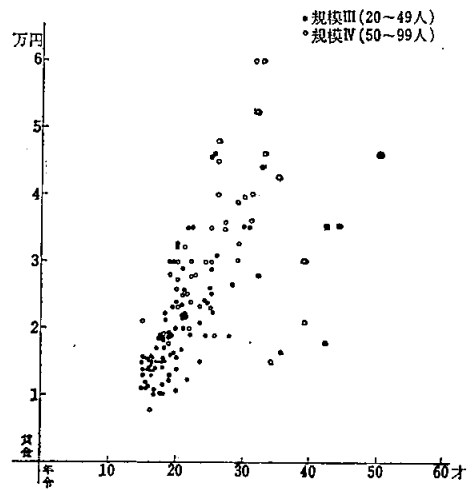


させず常に労働者を流動状態に存在せしめている。この流動性は大企業にみられる年令と勤続年数に相関する年功型賃金を形成せしめない。第九図にみられる製靴工の年令と賃金の相関は技能の習熟と体力の強さを示すにすぎない。体力の衰えはそのまま賃金の低下と結びついている。「かかえ職人」の調査によれば、二〇代をピークにして三〇代後半では生産量が減少することが明らかとなっている。がこのことは製靴工についてもいえる。

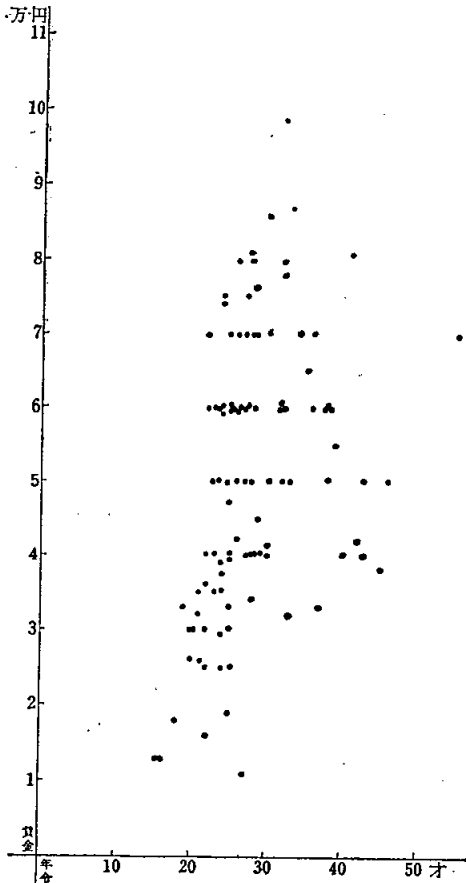
第9図の1 底付け工の年令と賃金
(紳士靴および婦人靴男子工員)



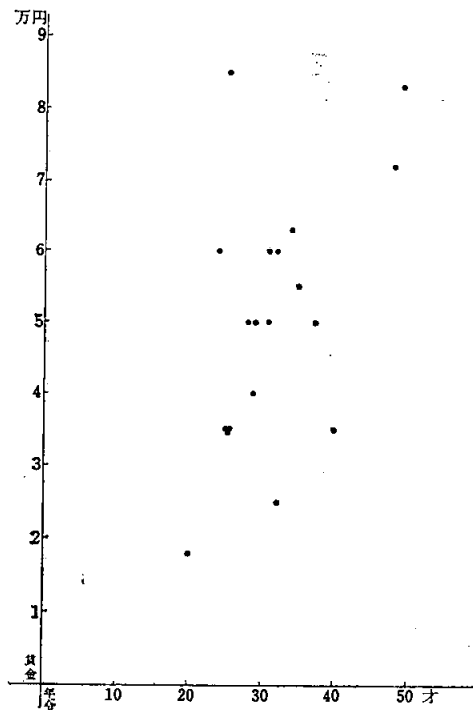
第9図の3 製甲工の年令と賃金
(紳士靴および婦人靴の男子工員)



第9図の2 「職人部」底付け職人の年令と加工賃
(紳士靴および婦人靴の男子職人)



第9図の4 「職人部」製甲職人の年令と加工賃
(紳士靴および婦人靴の男子職人)



社 会 福 祉

第 20 表の 1 年令別平均賃金（紳士靴）

		男子工員		女子工員		職 人	
		平金賃金	人 数	平金賃金	人 数	平金賃金	人 数
裁 断	計	30,600 円	39 人	15,800 円	4 人	円	人
	～ 19	14,900	3	—	1		
	20 ～ 29	26,500	16	—	1		
	30 ～ 39	39,400	10	—	1		
	40 ～ 49	40,100	3	—	1		
	50 ～ 59	34,000	4				
	60 ～ 69	27,000	3				
製 甲	計	26,900	84	17,200	20	66,800	3
	～ 19	16,900	24	15,500	10		
	20 ～ 29	28,100	41	17,300	8	—	2
	30 ～ 39	35,600	12	—	1		
	40 ～ 49	31,200	4	—	1		
	50 ～ 59	42,300	3			—	1
	60 ～ 69	—	1				
底 付	計	27,900	81			37,500	24
	～ 19	17,700	18			—	1
	20 ～ 29	29,400	29			35,500	15
	30 ～ 39	33,300	23			45,800	2
	40 ～ 49	29,400	10			42,800	6
	50 ～ 59	—	1				
	60 ～ 69						
仕 上 げ	計	22,800	21	15,500	37		
	～ 19	14,200	7	14,000	17		
	20 ～ 29	20,600	5	14,300	9		
	30 ～ 39	22,300	3	14,000	6		
	40 ～ 49	—	2	15,200	4		
	50 ～ 59	—	2	—	1		
	60 ～ 69	—	2				

第19表の注に同じ

靴製造業における生産組織の変化と労働者について

第 20 表の 2 年令別平均賃金 (婦人靴)

		男子工員		女子工員		職 人	
		平均賃金	人 数	平均賃金	人 数	平均賃金	人 数
裁 断	計	31,300 円	26 人	17,900 円	7 人	円	人
	～ 19	17,000	4	15,500	4		
	20～ 29	30,000	13	—	2		
	30～ 39	39,300	6				
	40～ 49	39,300	3	—	1		
	50～ 59	—	1				
	60～ 69						
製 甲	計	24,600	87	15,600	115	50,600	19
	～ 19	14,300	39	14,800	60		
	20～ 29	30,800	38	17,200	39	45,300	9
	30～ 39	42,400	8	16,300	9	52,000	7
	40～ 49	—	2	14,800	5	63,200	3
	50～ 59			—	1		
	60～ 69						
底 付	計	22,500	116	14,900	9	55,600	78
	～ 19	15,600	64	11,000	3	39,500	3
	20～ 29	28,600	35	15,800	3	54,400	49
	30～ 39	37,500	13	—	1	69,000	24
	40～ 49	—	2	—	2	—	2
	50～ 59	—	2				
	60～ 69						
仕 上 げ	計	23,800	4	16,000	74		
	～ 19	—	1	12,800	27		
	20～ 29			15,400	27		
	30～ 39	—	2	13,700	6		
	40～ 49			15,200	12		
	50～ 59			—	2		
	60～ 69						

第19表の注に同じ

他方「職人部」職人の賃金は製靴工のそれと比べて同年令のもので二から三倍のひらきがある。これは技能と体力、労働時間の差がそのまま賃金にあらわれているものである。仕事量の増減が一時的には高い賃金をもたらすが同時に低い賃金をもたらすのである。

最後に本章の課題であるいわゆる「かかえ職人」としての靴職人と製靴工の関係を靴職人の加工賃と製靴工の賃金においてとらえ、本章の要約とする。

興野町靴職人の加工賃は製甲の場合一足一〇〇円から二五〇円で一八〇円が最も多い。底付の場合一足四〇〇円から五五〇円で四五〇円が最も多い。製甲および底付をあわせた靴一足の加工賃は一八〇円と四五〇円で六三〇円となる。この中には糸代、出し縫い代（甲皮と底皮を縫いあわせるときの一部分を出し屋という専門の人に委託加工してもらった）その他の小もの代および光熱費等を含んでいる。この数字

機械靴一足当りの		経費と経	
労務費と		費割合	
工場出荷単価	1,874円	35	100
		=655円	

に相当するのは工場で生産される製品の製造原価の労務費および経費である。そこで、紳士九分製手ぬい（工程の一割にあたる部分を機械で他の部分が手ぬいの意一といわれている）靴をつくっている興野町の靴職人の加工賃と、また同一手製靴商品市場で競争関係にあるグッドイヤー式製法を採用している工

場の製造原価と比較すると、前者が六三〇円、後者が六五五円である。一セット設備するのに多額の資本金を要する機械を用いて生産される機械靴と、製甲作業のミシンと出し縫い部分以外には機械を用いない

手ぬい靴とが競争し、手ぬい靴が機械靴より安価であるか、または両者が均衡を保っているといえる。つまり手と機械が直接に競争している。職人は長時間労働と不安定な就労とによって機械に対抗している。前項にのべたように、すでに職人は賃労働者としての内実を備えている。うでを売るのでなく時間を売る賃労働者でありながら職人とはばれて存在する理由がこの機械靴と手ぬい靴の製造原価と加工賃の均衡関係の中に見出される。このような職人の存在は製靴工の賃金決定に規定的役割を果たしている。

機械よりも安いまたはすぐに使いうる労働力として資本は職人を利用し、一方で工場労働者を求めながらなお職人を温存する。生産方法の近代化の過程が直ちに名実ともに職人を消滅させ、生産組織の近代化を伴うものではない。むしろ職人の形態を利用しながらおすすめられているのである。

注1 昭36賃金実態総合調査 労働省
注2・3 毎月勤労統計八月分 労働省