

に確立されたのである。そしてそれぞれの作業のマニユアル化は、週休二日制の導入とも関連して従業員にオールラウンドプレーヤーとなることを要求することになったのである。

〈藤本和貴夫〉

一一、マイノリティ集団の産業

履物産業を中心に

1 マイノリティ集団の主要産業

昭和四〇年代において、大阪府下の同和地区には約一四万人の住民が居住していた（総理府編『同和对策の現況』一九七三年、三四九頁）。また、在日韓国・朝鮮人は、一八万人が居住していた。彼らは、理由は異なるにせよ差別と偏見に晒されているという点で共通し、日本社会においてマイノリティ集団を形作っていた。こうした差別社会の中にあつては安定した職業につくことは容易ではない。その結果、自営で零細な経営規模の事業活動を行うか、こうしたマイノリティ集団内の事業所で仕事に従事することになる。同和地区住民にあつては、皮革製造業、革靴製造業、人造真珠製造業、食肉産業などが主な産業であり、在日韓国・朝鮮人においては詳しい調査はないが、ゴム履物製造業、ケミカルサンダル製造業に従事する者が多くいた。

以下では、はじめに、差別と偏見によつて日本社会の「周辺部」に暮らすことを余儀なくされてきた人々が、どのような事業活動に従事

〔表1〕 大阪府同和地区住民の職業状況 (1963年調査)

人 (%)

	大 阪 市 内	大 阪 市 外	合 計
農 業	129(0.9)	2,481(12.1)	2,610(7.5)
木材・木製品・竹製品製造業	366(2.6)	169(0.8)	535(1.5)
皮革製品製造業	4,166(29.6)	438(2.1)	4,604(13.3)
刷毛・刷子・鉄線・紙製品製造	203(1.4)	574(2.8)	777(2.2)
部品加工及び製造業	1,402(9.9)	1,208(5.9)	2,610(7.5)
家庭用品・日用品の小売、行商	803(5.7)	1,050(5.1)	1,853(5.3)
食肉の小売、行商	234(1.7)	1,239(6.0)	1,473(4.3)
花・植木の小売、行商	5(0.04)	490(2.4)	495(1.4)
靴・履物の小売、行商	475(3.4)	424(2.1)	899(2.6)
季節性行商	624(4.4)	253(1.2)	877(2.5)
屑物行商	448(3.2)	1,290(6.3)	1,738(5.0)
金融・保険・不動産業	54(0.4)	87(0.4)	141(0.4)
公共企業従事者	223(1.6)	891(4.3)	1,114(3.2)
サービス業	535(3.8)	529(2.6)	1,064(3.1)
失対・日雇従事者	879(6.2)	2,368(11.5)	3,247(9.4)
その他の職業	3,545(25.2)	7,069(34.4)	10,614(30.6)
合 計	14,091(100.0)	20,560(100.0)	34,651(100.0)

出所：大阪府企画部『大阪府同和対策審議会関係資料』1966年、16~19頁。

〔表2〕 部落企業の地域別業種内容 (1973年調査)

大 分 類	中 分 類	大 阪 市 内	北 摂	河 内	泉 州	地 区 外	合 計 (%)
I 部落産業としての自営業	なめし皮・同製品・毛皮製造販売業	131	4	6	4	5	150 (5.7%)
	皮革製品加工販売	53	7	12	30	8	110 (4.2%)
	皮革製品以外のはきもの製造販売業	12	-	3	7	-	22 (0.8%)
	ゴム製品製造販売業(はきものを除く)	4	-	-	1	1	6 (0.2%)
	運 輸 業	45	10	16	24	5	100 (4.0%)
	土 木 建 築 業	54	47	40	41	3	185 (7.0%)
	廃品回収・スクラップ業	40	2	39	29	-	110 (4.3%)
	農業・家畜・食肉関係生産加工販売業	146	104	258	74	20	602 (22.9%)
装 飾 品 加 工 販 売 業	-	-	-	25	-	25 (0.9%)	
II 部落産業以外の自営業	1 ~ 9 以外 の 製 造 業	134	19	38	106	7	304 (11.5%)
	1 ~ 9 以外 の 卸 小 売 業	99	44	53	137	7	340 (13.0%)
	不 動 産 業	70	34	12	80	3	199 (7.5%)
	サ - ビ ス 業	41	12	26	55	4	138 (5.3%)
	飲 食 業	93	16	29	68	10	216 (8.2%)
金 融 業	-	1	1	2	-	4 (0.2%)	
III 雑 業	行 商	2	11	4	2	-	19 (0.7%)
	露 店	1	1	-	1	-	3 (0.1%)
IV 無回答不明	無 回 答 ・ 不 明	36	30	14	12	-	92 (3.5%)
合 計		961	342	551	698	73	2,625 (100.0%)

注：「地区外」とは、同和地区出身の事業者が、同和地区を離れたところに居住し、事業活動を行っている場合を意味する。

出所：大阪同和産業振興会『部落企業実態調査報告書』1974年、4頁。

してきたかを明らかにしたい。さらに、代表的な産業として履物製造業を取り上げ、その中で生産活動と労働の実態を論じていこう。

同和地区住民の産業

はじめに、同和地区住民の従事した主要産業を明らかにしておこう。同和地区住民の就業構造については、戦後の同和団体による解放運動や行政闘争を経て、調査が実施され、ある程度その実態を知ることができる。

〔表1〕は、一九六三（昭和三八）年調査であるが、大阪府下の同和地区住民の就業状況が比較的詳しく知ることができる。この表で特徴的なことは、皮革製品製造業（一三・三％）、食肉の小売り・行商（四・三％）、屑物行商（五・〇％）、失対・日雇従事者（九・四％）などが相対的に多くみられる点である。皮革産業や食肉産業は伝統的な部落産業であるし、屑物行商などいわゆる再生資源収集・処理・販売業は近年まで日陰の産業と見なされ差別されてきたが、この産業にも同和地区住民が多く従事した。また、失対・日雇従事者の高い比率は、同和地区住民が容易に安定した職に就けなかったことを物語っている。

次に、〔表2〕は一九七三（昭和四八）年における同和地区の事業者の業種別構成を示している。この表は大阪府下の同和地区出身の事業者すべてを含んではいないが、彼らがどのような業種に多く従事していたかを知るには十分である。この表では同和地区に多く存在する業種を「部落産業」として他の業種と区別し、その内訳が示されている。とくに、「なめし皮・同製品・毛皮製造販売業」、「皮革製品加工販売」、「運輸業」、「土木建設業」、「廃品回収・スクラップ業」そして「農業・家畜・

食肉関係生産加工販売業」に従事する事業者の数が多く、これは〔表1〕の結果ともおおむね共通する。

なお、この表では「皮革製品以外のはきもの製造業」すなわちゴム・プラスチック製履物製造業や「ゴム製品製造販売業（はきものを除く）」の事業者数が少ないにもかかわらず、部落産業に含まれている。大阪府下でこれらの業種に多く従事しているのは在日韓国・朝鮮人である。それにも関わらずこうした位置づけ

〔表3〕 部落企業の従業員数別・雇用身分別構成

規模別企業の構成		雇用身分別従業員の構成	
企業規模	企業数 (%)	雇用身分	従業員数 (%)
1～2人	1,227 (46.5)	家族従業者 常用雇用者 臨時雇用者 合計	4,108 (64.9)
3～4人	693 (26.3)		1,578 (24.9)
5～9人	505 (19.1)		648 (10.2)
10～19人	155 (5.9)		6,334 (100.0)
20～29人	33 (1.2)		
30～49人	19 (0.7)	1社平均の 従業員規模	2.40
50～99人	8 (0.3)		
100人以上	—		
合計	2,640 (100.0)		

出所：〔表2〕と同じ、25頁、31頁より作成。

〔表4〕 大阪生活雑貨工業の地位（1972年）

	大阪		全国	
	生活雑貨工業	全製造業	生活雑貨工業	全製造業
事業所数	11,223	65,086	125,823	702,586
従業員数 (1,000人)	121	1,105	1,327	11,783
出荷額 (10億円)	676	8,809	5,593	80,912
付加価値額 (10億円)	202	2,692	2,379	29,192
1事業所当たり従業員数	10.7	17	10.5	16.7
1事業所当たり出荷額 (100万円)	60	135	44	115.2

出所：大阪府生活用品振興協会『創立30周年記念誌——30年の試練を越えて21世紀へ翔——』、1991年、88頁（大阪府『大阪府工業統計表』及び通商産業省『工業統計表』より算出）。

がなされているのは、奈良県や兵庫県（とくに神戸市）の同和地区などにこれらの業種に従事する人々が多いことによるのであろう。

また、「装飾品加工販売業」の事業者も少ないが、部落産業に含まれ、しかも地域別にみると泉州に集中している。この「装飾品加工販売業」はいわゆる人造真珠製造業を意味し、泉州の中でも和泉市の同和地区に業者が集中していることから、部落産業の中に含まれた。

これらの事業者の経営する企業について、その従業員規模別の企業構成、雇用手分別の従業員構成を整理したのが〔表3〕である。従業員規模別では四人以下の企業が七二・八%にのぼり、平均の従業員規模は二・四〇人と極度に少ない。この従業員規模は、零細性の強さを特徴とする生活雑貨工業の平均値よりもさらに低い（表4）参照。また、雇用手分別の従業員構成をみると、家族従業者が六四・九%となっており、半数以上を占めていた。これらの点から、部落の企業は極度の零細性と血縁関係にもとづく経営・従業員関係によって特徴づけられていたことがわかる。

部落産業の特質

ところで、これらの業種が部落産業と呼ばれ、また経営・労働関係の特徴とするのは何故だろうか。この点について、従来次のように言われてきた。

まず、部落産業は、その業種が「部落において存在し、部落における資本と労働の関係において形成せられているもの」で、したがって「部落の人々の生活基盤」となっており、「部落産業の動向が直ちに部落の人々の生活の消長につながっていく」ものであると定義された（上田一雄「総合計画と産業問題」『部落解放』二五号、一九七二年、一二四頁）。

そして、部落産業が成り立つ条件は、部落のもつ経済的・社会的な

要因に求められた。つまり、部落の人々が差別の現実の中で近代的な労働市場から疎外され、部落は慢性的な失業人口を抱えてきた。その人口が血縁関係あるいは地縁関係を頼りに部落内の事業所に雇用されることになる。ところで、この失業人口は、部落内事業主にとっては供給過剰労働力として立ち現われるために、労働者は低賃金、低労働条件を余儀なくされた。

このことは、部落の被差別的現実が低賃金・低労働条件を受け入れざるをえない労働力を生み出し、部落産業はまさにそれを利用することによって零細規模でも存続しえることになり、部落外の近代的企業と対抗できるという構造を生み出してきた（同右、二二五頁）。

しかも、部落における資本と労働の関係は、労働力の需要・供給という経済的関係であるだけでなく、血縁・地縁などの社会的関係で強化されているため、労働移動が少なく、いったん出来あがった構造は容易に崩れないのである。

こうした部落産業の構造的特徴の仮説は、昭和四〇年代においても当てはまるのであろうか。低コスト労働力への依存は、部落産業の近代化を遅らせることになり、いずれは部落外の近代的企業に太刀打ちできなくなる。また、一般社会の部落民への就職差別が弱まれば、部落産業には労働力が集まらなくなる。このように部落産業の存立基盤は脆弱であり、いずれそれは掘り崩される可能性をはらんでいる。

在阪韓国・朝鮮人の産業

同和地域の産業や労働に関する調査に比べ、在阪韓国・朝鮮人のそれに関する調査は、第二次大戦以降今日に至るまで残念ながら行われてこなかった。戦前の大阪では、彼らの労働と生活に関する数多くの調査が実施されたことと比較すれば、雲泥の差である。戦前には労働力政策上の管理の対象として在阪韓国・朝鮮人が把握され、戦後は一転して日本国籍を持たな

いことを理由に法的保護・管理（治安上の管理は別として）の対象から排除された。いずれにしろ、これは、彼らに対する行政当局の差別的対応の異なった表現形態とみることができる。

こうした理由によって、在阪韓国・朝鮮人の産業や就労についての詳細は不明のままである。しかし、大阪市内の猪飼野界限は大阪府下の最大の韓国・朝鮮人の集住地区であることは広く知られており、またこの地域は戦後から今日までケミカルサンダルの主要生産地域として有名である。したがって、この地域のケミカルサンダル製造業に注目し、この業種の発展、生産構造そして労働の特徴をみていきたい。

そこでは、被差別状況に置かれていることによって、部落産業と同様の特徴を見いだすことができるのであろうか。この点に注目したい。

革靴製造業とケミカルサンダル製造業

マイノリティ集団すなわち同和地区住民と在阪韓国・朝鮮人の従事する業種を概観した。

以下では、これらのマイノリティ集団が従事する業種の中から、類似性の強い二つの業種、すなわち革靴製造業とケミカルサンダル製造業に焦点を当て、昭和四〇年代におけるそれぞれの産業の発展動向、生産構造と労働のあり方について検討していく。

なお、履物製造業には、革靴（一九七三年国内総生産量、八二八六万足）、ケミカルサンダル（同、一億三九三〇万足）のほか、ケミカルシューズ（同、五九九二万足）、ゴム底布靴（同、八二二五万足）、総ゴム靴（同、二六九一万足）、インジエクション底靴（同、六四三三万足）、そして下駄や草履の和装履物がある（生産量については、大阪ゴム履物工業協同組合『創立二〇周年記念誌』一九七六年、四五頁）。

これらの履物製造業の中で、大阪府の革靴とケミカルサンダルの生

産量の全国に占める割合は、他の履物製造業のそれに比べ高い。この点は、これら二つの履物製造業をとり上げたもう一つの理由である。

この革靴製造業とケミカルサンダル製造業はそれぞれ、消費市場の動向や生産技術の革新のあり方などの違いによって異なった発展（あるいは衰退）をしていくが、とはいえないずれも履物製造業であることや、その担い手がマイノリティ集団であることによっていくつかの共通した特徴や問題を抱えることになる。その点に注意を払いながら、以下ではこの二業種の実態を明らかにしていきたい。

2 革靴製造業

革靴製造業の発展

戦前の製靴業は、軍需産業としての性格を濃厚に持ち、軍との強力な取引関係を持つ東京の大手製靴企業が著しく発展した。これに対し、民需用靴の多くは零細な企業によって製造されてきた。

戦後、軍靴生産を主とした大手企業が民需用靴の生産に転換し、靴市場のシェアを高めていった。また、生産技術では一九五〇年代に甲皮と底皮を接着剤によって付着させる圧着製法がアメリカから導入され、大手企業で相次いで導入されていった。素材についても変化がみられ、天然皮革以外に化学合成品が登場してきた。一九五六（昭和三一）年からはポリ塩化ビニールなどによるケミカル・シューズの生産が伸び靴業界に大きく進出し、さらに一九六四年にアメリカから人工皮革が輸入されて以来、倉敷レーヨンが人工皮革クラリーノ、東洋ゴムがパトラを開発し人工皮革が大量に生産されるようになった。

このような要因によって戦後わが国の製靴業界は大きく変化して

(表5) 大阪府下革靴製造業の動向

年	革製履物製造業						革製履物材料・付属品製造業					
	大阪府 カロ内は全国比%			全 国			大阪府 カロ内は全国比%			全 国		
	事業所数	従業者数	出荷額	事業所数	従業者数	出荷額	事業所数	従業者数	出荷額	事業所数	従業者数	出荷額
1965	148(7.6)	1,170(4.7)	2,403(4.7)	1,953	25,132	49,260	181(16.9)	592(17.7)	1,607(26.1)	1,074	3,345	6,150
1967	181(9.3)	1,338(5.3)	3,290(5.4)	1,939	25,064	60,161	201(16.8)	739(19.0)	2,391(29.8)	1,196	3,898	8,017
1969	197(8.6)	1,501(5.6)	4,917(5.9)	2,286	26,900	82,629	181(16.7)	745(18.6)	3,126(29.2)	1,081	4,011	10,700
1971	168(8.2)	1,572(5.6)	7,300(5.8)	2,050	27,916	107,472	145(13.5)	476(10.4)	1,718(11.6)	1,078	4,569	14,843
1973	234(11.3)	1,750(5.9)	11,761(6.3)	2,068	29,507	166,765	159(12.3)	457(8.7)	2,157(11.6)	1,289	5,254	18,609
1975	274(12.4)	1,834(6.1)	14,475(6.6)	2,216	29,920	209,122	180(11.0)	601(8.7)	3,390(11.3)	1,642	6,883	30,032
65/75	1.9倍	1.6倍	6.0倍	1.1倍	1.2倍	4.2倍	1.0倍	1.0倍	2.1倍	1.8倍	2.1倍	4.9倍
年	紳士物革靴生産動向						婦人物革靴生産動向					
	大阪府 カロ内は全国比%			全 国			大阪府 カロ内は全国比%			全 国		
	事業所数	生産量(千足)	出荷額	事業所数	生産量(千足)	出荷額	事業所数	生産量(千足)	出荷額	事業所数	生産量(千足)	出荷額
1965	-	469(3.4)	754(3.2)	-	14,608	23,537	-	368(2.6)	383(2.4)	-	13,916	16,168
1967	42(7.3)	752(4.5)	1,338(4.5)	576	16,570	29,786	42(12.4)	833(4.9)	972(4.6)	339	17,084	21,038
1969	49(8.1)	990(4.7)	1,768(4.5)	605	21,290	39,271	62(11.4)	1,574(6.9)	2,144(6.8)	544	22,795	31,407
1971	34(7.1)	890(3.8)	1,751(3.8)	481	23,392	45,571	64(12.2)	1,476(6.0)	3,022(7.4)	524	24,470	40,569
1973	41(8.3)	1,404(4.0)	3,578(4.3)	495	35,112	83,348	83(15.9)	2,216(9.2)	4,621(8.2)	523	24,015	56,288
1975	43(10.3)	1,228(4.2)	4,518(4.8)	416	29,404	95,083	97(16.8)	2,013(7.5)	5,865(7.4)	576	26,800	78,885
65/75	1.0倍*	2.6倍	6.0倍	0.7倍*	2.0倍	4.0倍	2.3倍*	5.5倍	15.3倍	1.7倍*	1.9倍	4.9倍

注：出荷額の単位は、百万円。*の付いた値は67年/75年のもの。

出所：通商産業大臣官房調査統計部『工業統計表（産業編）』、同『工業統計表（品目編）』、大阪府『工業統計調査結果表』より作成。

いった。一方では、月星ゴム、東洋ゴムそして倉敷レーヨンなどの大企業では人工皮革の靴生産が増加した。他方、天然皮革を中心とした業界においては、大塚製靴（一九七二年、従業員五九八人）、日本製靴（同、七三四人）、スタンダード靴（同、九九六人）、ユニオン製靴（同、四一七人）などの大企業があり、靴需要の増加とともに成長した。なお、これらの天然皮革の革靴メーカーのほとんどは、東京に集中していた。

しかし、こうした大企業の成長の中にあっても、多くの中小・零細な革靴製造業者が存在した。すなわち、製靴業界は、一方における数社の大企業による生産と、他方に多くの中小・零細企業による生産といった二重構造をもつようになった（大阪部落解放研究所編『部落産業の実態と問題点』一九七〇年、二七頁）。

日本の経済成長とともに、市民の生活スタイルの洋装化が進み、これにもなって、革靴への需要も伸びた。（表5）をみると、一九六五年から一九七五年にかけて全国の年間生産量は紳士靴で二・〇倍、婦人靴で一・九倍に伸びた。また、出荷額も大きく伸び、革製履物製造業全体では四・二倍に増加した。

婦人靴中心の大阪 次に、産地別の生産をみていこう。（表6）は、革製靴メーカーの協同組合に加入している企業の生産量を産地別に比較したものである。東京については生産過程の機械化の度合いが高い大手二四社を「東京機械靴」とし、中小・零細企業と区別して示されている。

「東京機械靴」の大手二四社は全生産量の四一・五%、さらに東京の中小・零細企業で四一・一%、合わせて八二・六%の全国シェアを占めた。大阪府はこれに次ぐとはいえず、わずかに九・八%のシェアに過ぎなかった。

第二節 主要産業の動向と職場の変化

また、一社当たりの生産量も、大阪を一〇〇としたとき、東京大手二四社平均で一三一・〇・六、東京中小零細企業平均で一九二・四と、大きな開きがあった。

次に、品種ごとの産地への集中度を示したのが〔表7〕である。紳士靴は大手二四社の「東京機械靴」が六一・〇%を占めた。大阪はわずか三・九%に過ぎない。同様に、子供靴も「東京機械靴」への生産の集中が高い。これに対し、婦人靴では、大手の「東京機械靴」は一一・五%にすぎず、中小企業からなる東京が六三・五%、大阪が一八・七%と多い。また、各産地の品種別の生産割合（表8）をみると、「東京機械靴」、奈良、神戸などは圧倒的に紳士靴中心であるのに対し、東京、中部、大阪は婦人靴中心となっている。

以上のことから、主要生産地の東京と大阪についていえば、製靴業界の大手企業は紳士靴に、東京や大阪の中小メーカーは婦人靴にそれぞれ特化した生産構造をとっていたことがわかる。

〔表5〕において、大阪の年間生産量、出荷額の伸びをみると、革製履物製造業、そしてそのうちの紳士物革靴、婦人物革靴いずれも全国平均を上回って増加してきた。とくに婦人靴の伸びが著しい。このようにして、大阪は東京に次ぐ婦人物革靴の生産地として発展してきたのである。

ところで、二大生産地における、大企業・紳士靴中心、中小零細企業・婦人靴中心という品種別の分業体制を形成していた理由として、次のことが考えられる。婦人靴は紳士靴に比べ消費者の好みや流行の変化が激しく、いわば多品種小量生産が要求された。機械生産を推進してきた大手機械靴メーカーはこうした多品種小量生産に十分対応できる生産体制ではなかった。大手機械靴メー

〔表6〕 産地別生産動向（1973年）

産地組合別	組合員数	生産量(足)	対全国比	1社平均生産量(足)	大阪を100とした指数
東京機械靴（大手企業）	24	17,972,850	41.5%	748,869	1,310.6
東京（東都・靴メーカー・城北）	306	17,813,223	41.1	109,958	192.4
中部	20	1,206,950	2.8	40,232	70.4
大阪	78	4,228,179	9.8	57,138	100.0
奈良	51	1,665,385	3.9	59,478	104.1
神戸	20	348,000	0.0	19,333	33.8
合計	499	43,234,587	100.0	-	-

注：1. 大阪靴メーカー協同組合資料から作成、各都府県の協同組合加入企業についての調査結果。
 2. 生産量には一般靴、スポーツ靴、その他の靴を含む。
 3. 1社平均生産量は報告のあった組合員数で除したものである。
 出所：大阪府商工部・大阪市経済局『皮革関連業界診断報告書』、1975年、189頁。

〔表8〕 産地別品種別生産割合（1973年）

	合計	紳士靴	婦人靴	子供靴
東京機械靴	100	87.4	11.0	1.5
東京	100	38.5	61.3	0.1
中部	100	17.7	82.3	0
大阪	100	23.9	76.1	0
奈良	100	95.8	4.2	0
神戸	100	100	0	0
合計	100	59.5	39.8	0.7

注：〔表6〕と同じ、190頁。

〔表7〕 産地別品種別生産集中度

	紳士靴	婦人靴	子供靴
東京機械靴	61.0	11.5	94.1
東京	26.5	63.5	5.9
中部	0.8	5.8	0
大阪	3.9	18.7	0
奈良	6.2	0.4	0
神戸	1.4	0	0
合計	100.0	100.0	100.0

注：〔表6〕と同じ、190頁。

カーは、むしろ、いくつかのパターンがほぼ決まっている紳士靴や子供靴の生産に向いていたのである。さらに付随的ではあるが、主要原料である天然皮革は大きさが一定せず、部分によって強度が異なるため、人手によってその有効利用をはかる必要があった。このことは、大手機械靴メーカーにおいても、機械による一貫大量生産を容易に推進させなかったし、中小・零細企業の労働集約的生産の余地を残すことになった(大阪府商工部・大阪市経済局『皮革関連業界診断報告書』一九七五年、一八八頁)。このようにして、おおむね、大手機械靴メーカーでは紳士靴を、そして中小・零細企業では婦人靴を生産するという分業関係が出来上がった。

大阪では、大阪靴メーカー協同組合加入の業者七七社についてみると、七四%に当たる五七社が婦人靴専門、二六%に当たる二〇社が紳士靴専門であり、また、従業員規模の小さいメーカーに婦人靴専門業者が多かった(同右、一九〇頁、〔表6〕参照)。

**昭和四〇年代の
大阪靴靴製造業**

業一六二社のほとんどが、西成区、浪速区の二区に集中していた。その理由は、近世以来、これらの地域とくに浪速区が皮革の中心地として発展したと深く関係している。

浪速区にある西浜部落は、江戸時代から「日本最大の皮の町」として繁栄した。なめし革生産業者や皮革流通業者が数多く存在し、それに加え大正期以降は市民の中に革靴が普及するにつれ革靴製造業者も増加した。この西浜皮革産業の繁栄とともに、大阪府下はもとより近隣諸県の同和地区住民が多く流入し、その居住地域は周辺部への拡大した。特に隣接する南の西成区には、西浜部落をも上回る人口を抱え

た同和地区が形成されていった。そして、この地域でも革靴生産をはじめとする皮革産業が盛んになっていった(福原宏幸「都市部落住民の労働生活過程——西浜地区を中心に——」、杉原薫・玉井金五『大正・大阪・スラム——もうひとつの日本近代史——』新評論、一九八六年)。こうして、戦後は浪速区と西成区の両方の地域においてなめし革生産、革靴製造業が発展したのであった。すなわち、大阪における革靴生産業は、伝統的に部落産業として発展してきたのである。

大阪の浪速区、西成区はかつては革靴生産だけでなくなめし革生産の盛んな地域であった。それによって皮革流通業者も多く、かつ革靴材料製造業者やその流通業者も多くいた。しかし、原皮が国内産から輸入物に替わり、さらになめし革の輸入が増加するとともに、皮革の流通は大手企業によって独占される傾向をもった。このため、中小の

〔表9〕 大阪府革製履物製造業、同材料・付属品製造業の事業所の地域分布 (1970年)

			事業所数	割合(%)
革製履物				
西	成	区	39	(21.1)
浪	速	区	103	(55.7)
生	野	区	21	(11.4)
そ	の	他	22	(11.9)
合		計	185	(100.0)
革製履物用材料・付属品				
西	成	区	123	(75.9)
浪	速	区	38	(23.5)
生	野	区	0	(0.0)
そ	の	他	1	(0.6)
合		計	162	(100.0)
合 計				
西	成	区	162	(46.7)
浪	速	区	141	(40.6)
生	野	区	21	(6.1)
そ	の	他	23	(6.6)
合		計	347	(100.0)

出所：大阪商工経済研究所「府下中小工業の構造と当面する諸問題」『経研資料』563号、1973年、58~59頁。

〔表10〕 大阪府革製履物製造業、同材料・付属品製造業の従業者構成の推移

年	事業所数	従業者数									1社平均従業者数				
		総数			常用労働者			事業主及び家族従業者			計	男	女	常用労働者	事業主・家族従業者
		計	男	女	計	男	女	計	男	女					
1965	329	1,762	1,241	521	1,204	879	325	558	362	196	5.36	3.77	1.58	3.66	1.70
1967	382	2,077	1,528	549	1,491	1,128	363	586	400	186	5.44	4.00	1.44	3.90	1.53
1969	378	2,246	1,573	673	1,675	1,188	487	571	385	186	5.94	4.16	1.78	4.43	1.51
1971	313	2,048	1,403	645	1,591	1,093	498	457	310	147	6.54	4.48	2.06	5.08	1.46
1973	393	2,207	1,535	672	1,592	1,134	458	615	401	214	5.61	3.91	1.71	4.05	1.56
1975	454	2,435	1,617	818	1,708	1,163	545	727	454	273	5.36	3.56	1.80	3.76	1.60

出所：大阪府『工業統計調査結果表』。

皮革問屋や革製履物材料製造・流通業者は衰退した。(表5)の革製履物材料・同付属品製造業の数値が伸びていないのはこのためであった。

大阪では婦人靴を中心に革靴生産が順調に伸びたとはいえ、材料・付属品といった周辺関連分野の需要拡大を促すほどのものではなかったことを示している。材料・付属品製造が急成長したのはやはり東京とそれに隣接する千葉県であった。

次に、事業所の平均的規模の推移をみていこう。(表10)は、昭和四〇年代大阪の革製履物製造業の従業者数の変化を示している。従業者総数は増加傾向を示している。しかし、一事業所当たりの従業者数をみると、一九六五年から七一年にかけて五・三六人から六・五四人へと増加した。そして、その後再び減少し、七五年には六五年と同じ五・三六人となった。このように、四〇年代を通じて従業員規

模には大きな変化はなかった。したがって、従業者総数の増加は、零細規模の事業所数の増加によるところが大きかった。では、革靴製造企業のような零細性は、いったい何によってもたらされたのだろうか。

その理由は、第一に、地縁・血縁によって比較的容易に靴製造業者に雇ってもらえるが、同和地区内の過剰な労働力を背景に低賃金・低労働条件であるため、定着が進まないことがあげられる。第二に、製甲工程の耳すきやミシン掛け作業は、一定の技術を身につけ、それらの機械を購入するだけのわずかな資金さえあれば独立できるという気安さから、雇用先を辞めることが多いためと考えられる(大阪府商工部・大阪市経済局、前掲書、一九七〇八頁)。

次に、事業所の従業員規模の構成について検討しよう。(表11)は、一九七〇年当時の事業所規模である。三人以下が五九・一%、四〜九人が二八・二%、両者を合わせると九人以上のいくらか工場らしい事業所

〔表11〕 大阪府革製履物製造業、同材料・付属品製造業の事業所規模 (1970年)

	従業員規模						計
	1~3人	4~9人	10~29人	30~49人	50~99人	100~199人	
革製履物製造業 (構成比%)	84 (45.4)	65 (35.1)	26 (14.1)	8 (4.3)	1 (0.5)	1 (0.5)	185 (100)
同材料・付属品製造業 (構成比%)	121 (74.7)	33 (20.4)	8 (4.9)				162 (100)
合計 (構成比%)	205 (59.1)	98 (28.2)	34 (9.8)	8 (2.3)	1 (0.3)	1 (0.3)	347 (100)

出所：〔表9〕と同じ、108~9頁。

〔表12〕 大阪府革製履物製造業、同材料・付属品製造業の従業者構成 (1970年)

事業所数	従 業 員 数									1 社 平 均 の 規 模									
	総 数			常 用 労 働 者			事 業 主 及 び 家 族 従 業 者			総 数			常 用 労 働 者			事 業 主 及 び 家 族 従 業 者			
	計	男	女	計	男	女	計	男	女	計	男	女	計	男	女	計	男	女	
革製履物製造業	185	1,507	1,073	434	1,244	891	353	263	182	81	8.15	5.80	2.35	6.72	4.82	1.91	1.42	0.98	0.44
同材料・付属品製造業	162	563	391	172	322	225	97	241	166	75	3.47	2.41	1.06	1.99	1.39	0.60	1.49	1.02	0.46
全 体	347	2,070	1,464	606	1,566	1,116	450	504	348	156	5.97	4.22	1.75	4.51	3.22	1.30	1.45	1.00	0.45

出所：大阪府「工業統計調査結果表」1970年。

は四社にすぎなかった。したがってまた、一社平均の事業主を含む従業者規模(表12)は五・九七人であった。革製履物製造業のみをみると八・一五人と幾分規模は大きくなるが、材料・付属品製造業に限ると三・四七人と極端な零細性を帯びた。

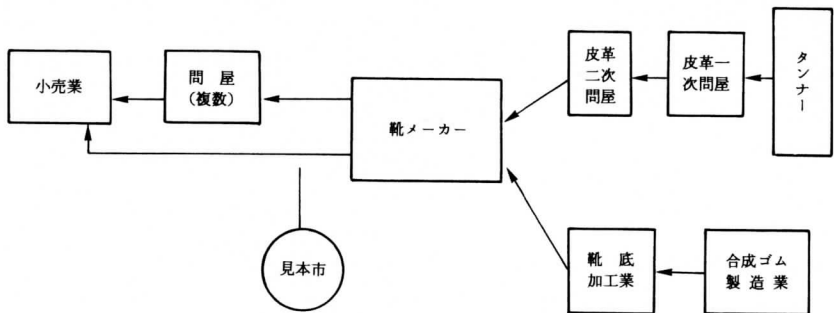
さらに、(表12)では、平均的な事業所の従業者構成がわかる。常用労働者四・五一人(うち、男子三・二二人、女子一・三〇人)、男子の事業主一人、女子(多くは事業主の妻)の家族従業者〇・四五人という零細なものであった。このような事業所の多くは、住居の一部屋を使って生産する。「四畳半メーカー」(大阪部落解放研究所、前掲書、二九頁)と呼ばれるものばかりであった。

生産過程と労働 靴の原材料が流通・生産過程を経て完成品として市場に出回るまでの過程を図示したのが、(図1)である。靴メーカーは、皮革問屋を通じて表皮となる皮を購入し、また合成ゴムを主要材料にする靴底の製造業者より、靴底、中底あるいは中敷等を購入し、生産活動を行う。また、靴のデザインについて

は、独立した靴のデザイナーに新しい流行を追求するデザインを考案してもらい、靴の紙型を作成してもらおう。こうして出来上がった見本の靴を定期的に見本市に出品して、靴問屋からまとまった注文を受け、生産活動に入るのである。

メーカーの仕事は、靴の表皮の部分を紙型にしたがって裁断し、さらにそれらを縫い合わせる「製甲」と、縫い合わされた表皮と靴底を接着する「底付け」からなっている。その工程を示したのが(図2)である。

〔図1〕 革靴の材料から完成品販売までの経路

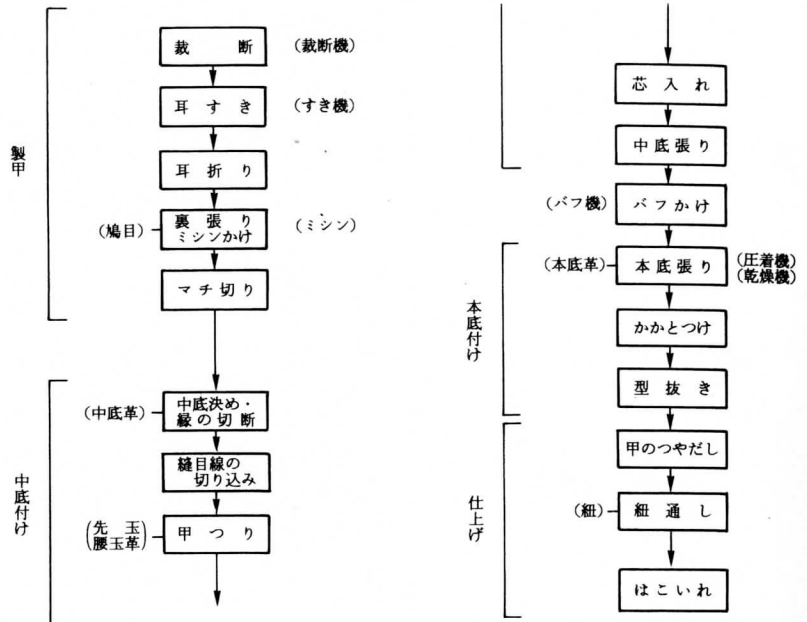


とくに製甲工程についてそれぞれの手順を紹介すると、以下のように行われる。①裁断。靴甲の各部分の紙型にあわせて皮を包丁で裁断。②耳すき。耳となる部分を「すき機」によって薄く漉く。③耳折り。耳の部分の裏にゴムノリをつけて縁折り。④裏張り・ミシンかけ。耳折りの終わった部分に裏材料を張り付け、ミシンかけをして甲に当たる部

出所：大阪部落解放研究所「部落産業の実態と問題点」1970年、32頁。

分を仕上げる。⑤マチ切り。マチ切りをして製甲を完了。この後、中底張り、本底張りの工程が続き、靴は完成する。
しかし、製甲工程のミシンかけなどの作業は甲靴師などと呼ばれる部分品加工業者に下請けされることも多い(同右、三五〜三七頁)。ところで、大阪府・大阪市が一九七三年に三六の革靴生産業者につ

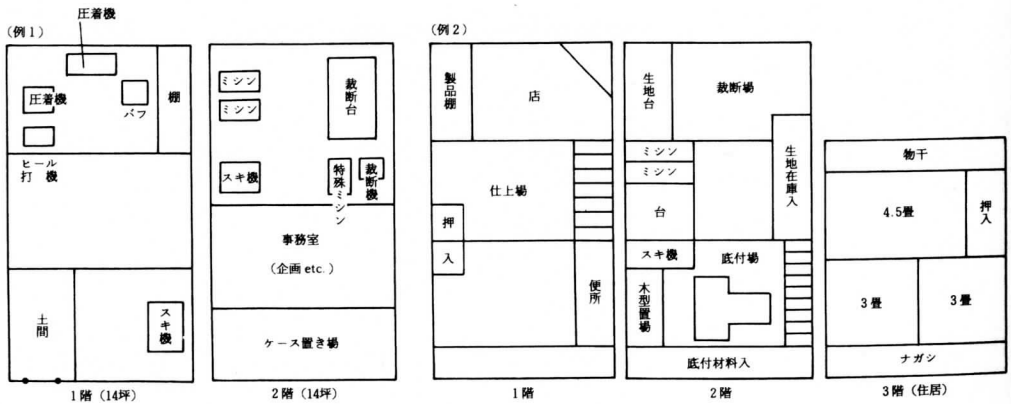
〔図2〕 革靴の製造工程



出所：〔図1〕と同じ、37頁。

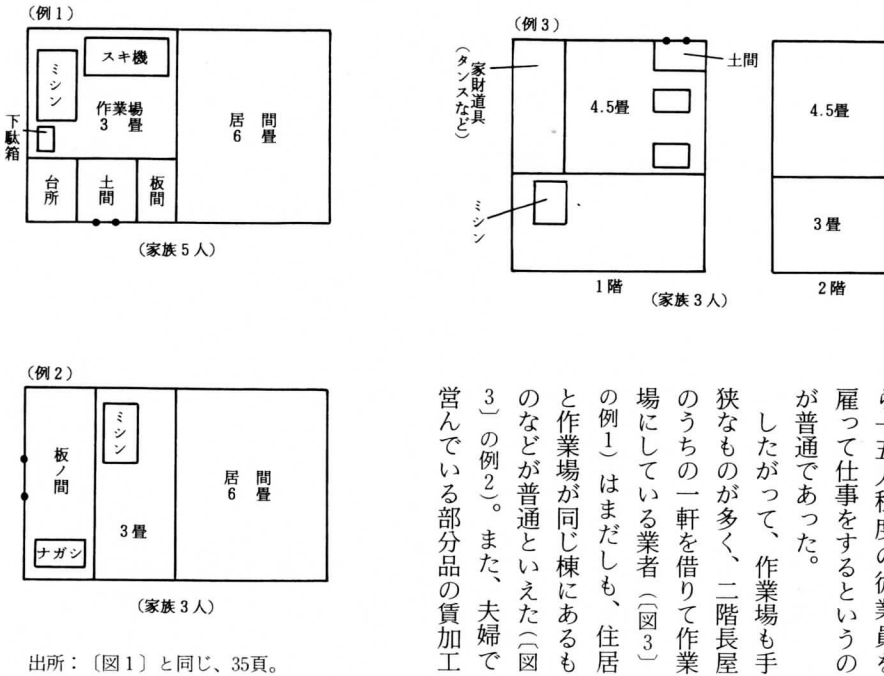
いて調査した結果によると、完成品の製造販売業者(メーカー)一四社の平均従業員数は一六・七人(うち雇業者一四・一人)であった。これに対し、完成品の賃加工業者二社はいずれも事業主一人によって営まれていた。また、製甲や底付けなどの部分品の製造販売・賃加工を行う下請け業者も多く存在した。このうち、部分品の製造販売業者六社の平均従業員数は八・七人(うち雇業者五・七人)であ

〔図3〕 革靴製造メーカーの作業場



出所：〔図1〕と同じ、33〜34頁。

〔図4〕 製甲工程の下請業者の作業場



り、部分品の賃加工業者一四社については平均二・一人(うち、雇用者は〇・二人)であった(大阪府商工部・大阪市経済局、前掲書、一九四〇六頁)。このように、多くの業者は、夫と妻が働き、それに加えて数人から一五人程度の従業員を雇って仕事をするというのが普通であった。

したがって、作業場も手狭なものが多く、二階長屋のうちの一軒を借りて作業場になっている業者(図3)の例1)はまだしも、住居と作業場が同じ棟にあるものなどが普通といえた(図3)の例2)。また、夫婦で営んでいる部分品の賃加工

業者などでは、長屋の一室が作業場兼居間となっているようなところが多くみられた(図4)の例1、例2、例3)。この作業場では、製甲工程のミシン掛けなどの仕事を請けて、夫婦及び数人の雇用者と作業を行っていた。

大阪革靴製造業の問題点

このような手狭な作業場では換気設備も不十分であり、とくに底付け作業の場合には合成接着剤やシンナーなどが使用され、人体への影響が心配された。

さらに、靴の需要は季節的変動が激しいため、受注がないときには仕事がなく収入減となり、受注があると徹夜にも近い長時間労働を強いられることもあった。このように労働条件がきわめて悪いことから、人手が不足し、とくに若い世代が仕事につきたがらないといった問題があった(大阪部落解放研究所、前掲書、三九頁)。

とくに、昭和四〇年代中頃には、同和地区内の若い世代が地域内の靴製造業者に就職する事例はほとんどみられなくなり、地域外の雇用口へブルーカラー労働者として若者が流れ始めた(同右、二四頁)。戦前であれば、地方部落の多くの貧しい若者が、血縁・地縁を頼りにこの大阪の革靴製造業に従事するためにやってきた。しかし、昭和四〇年代には、そうした求心力は大阪革靴製造業には失われつつあった。

このほか、事業者にとつての問題として、「利幅の低い商品の受注が多い」、「運転資金がくるしい」、「工場が狭い」などがある(大阪府、大阪市、前掲書、一九三、二〇九頁)。こうした問題への一つの打開策として、共同作業場の建設の案が一部の業者あるいは行政当局から提起されたが、実行にはいたらなかった。その理由は、共同作業場では、業者間で靴とくに婦人靴のデザインが盗用される危険性があり、それが業者の死活に関わるからだということであった(大阪部落解放研究所、前掲書、三八頁)。

ところで、革靴製造業ではとくに若い後継者不足が深刻な問題であつた。しかし、靴製造業者である親達の大部分もまた、子供を製靴業につかせたがなくなつていた。その理由は、作業場と住居が同じという悪い作業条件、さらに靴のデザインによってあたりはずれが大きく一種の投機性を帯びた不安定な職業であることなどにあつた。とはいへ、それよりも大きな理由は、大阪では革靴製造業は部落に伝統的な職業として蔑視されていること、その上で高度経済成長による労働力不足を背景に部落産業以外に何とか就職しようと思えばそれが可能となつてきたという経済社会的な環境変化が、この産業に就労した

がらない最も大きな理由であろう（同右、三七七―三八頁）。このように、昭和四〇年代の部落産業としての大阪革靴製造業の将来は、必ずしも明るいものではなかつた。

しかし、大阪の革靴製造業はもはや同和地区住民だけが従事する産業ではなくなつてきた。とくに西成区の同和地区には戦前から今日に至るまで多くの韓国・朝鮮人が居住し（部落解放同盟西成支部編『焼土の街から——西成の部落解放運動史——』一九九三年、四八―四九頁）、彼らもまた職人として事業主として革靴製造業に従事していった。この結果、一九七〇年当時には、西成区の革靴製造メーカーに限つていえば、その七―八割は韓国・朝鮮人によつて占められるようになったとさえ言われた。民族差別によつて就職の道が容易に開けない韓国・朝鮮人にとつては、革靴製造業はそれなりに魅力のある産業であり、進出してきたのである。同和地区居住者の中には、靴職人を辞めて他の分野に就職をした人もいる。しかし、誰もが容易に他に仕事をみいだすことができたわけではなく、再びこの地区内に転職先を求め、あるいは革靴製造の仕事に舞い戻るなどして、韓国・朝鮮人とともに、この産業を支えた部落民も多いといわれた（大阪部落解放研究所、前掲書、

三八頁）。

3 ケミカルサンダル製造業

ケミカルサンダル製造業の発展

ケミカルサンダル（『工業統計表』では、プラスチック製サンダル）は産業分類上、「プラスチック製履物、同付属品製造業」のうちの一品目に数えられる。このプラスチック製履物には、ケミカルサンダルのほか、ケミカルシューズ（＝プラスチック製靴）やプラスチック製スリッパなどが含まれる。

大阪府下では、ケミカルサンダルの生産額が際だつて多く、一九七〇（昭和四六）年には、プラスチック製履物、同付属品製造業の出荷額のうちケミカルサンダルの出荷額は九五・六%を占め、七五年でも七三・三%を占めた（表13）と（表14）より算出。このように、大阪ではプラスチック製履物といえはばケミカルサンダルを指すものと考えてよい。同じことは静岡県についてもいえるが、これに対し、兵庫県などでは、ケミカルシューズの割合がきわめて高かつた。

なお、大阪府では、材料がプラスチック製履物と似ているゴム製履物の製造も多い（表13）参照が、これについては、ここでは触れない。

〔表14〕をみると、昭和四〇年代の大阪及び全国のケミカルサンダルの生産の推移がわかる。『工業統計表』ではじめてケミカルサンダルの数値が示される一九六七年と、一九七五年を比較すると、この八年間に全国レベルでは生産量一・九倍、出荷額で三・三倍に増加した。また、大阪府ではそれぞれ六・一倍、一〇・五倍と、大幅な増加を示した。

〔表13〕 プラスチック製履物、同付属品製造業及びゴム製履物、同付属品製造業の動向

(出荷額の単位：百万円)

年	プラスチック製履物、同付属品製造業						ゴム製履物、同付属品製造業					
	大阪府 カッコ内は全国比%			全 国			大阪府 カッコ内は全国比%			全 国		
	事業所数	従業者数	出荷額	事業所数	従業者数	出荷額	事業所数	従業者数	出荷額	事業所数	従業者数	出荷額
1967	128(9.2)	636(3.4)	1,763(4.0)	1,397	18,815	43,858	114(9.7)	1,118(2.0)	3,503(3.7)	1,181	55,067	93,948
1969	169(8.4)	1,110(4.4)	6,165(7.9)	2,021	24,963	78,532	104(10.9)	875(1.7)	3,812(3.7)	958	50,151	101,772
1971	144(7.2)	905(3.5)	6,873(6.7)	1,988	25,828	102,550	101(11.4)	828(2.1)	3,966(3.6)	888	40,035	110,670
1973	158(7.7)	912(4.1)	7,510(6.5)	2,055	22,094	115,884	121(11.0)	998(3.0)	7,706(5.6)	1,103	33,794	137,329
1975	224(8.7)	1,411(6.1)	19,402(11.9)	2,570	23,262	163,340	107(11.1)	654(2.3)	6,879(4.3)	961	27,925	158,254
67/75	1.8倍	2.3倍	11.0倍	1.8倍	1.2倍	3.7倍	0.9倍	0.6倍	2.0倍	0.8倍	0.5倍	1.7倍

注：1965、66年については統計表に独立した品目の記載がないので省いた。以下の表においても同様。

出所：通商産業大臣官房調査統計部『工業統計表（産業編）』、大阪府『工業統計調査結果表』より作成。

〔表14〕 プラスチック製サンダルの生産の推移

年	大 阪			全 国			大阪の全国に占める割合%		
	生産量 (千足)	出荷額 (百万円)	事業 所数	生産量 (千足)	出荷額 (百万円)	事業 所数	生産量	出荷額	事業 所数
1967	7,781	1,353.9	27	96,466	14,171.1	405	8.1	9.6	6.7
1968	17,400	2,321.5	50	126,732	18,797.8	465	13.7	12.3	10.8
1969	108,330	4,415.2	54	1,229,967	25,153.5	578	8.8	17.6	9.3
1970	79,604	5,918.7	69	988,792	28,857.3	615	8.1	20.5	11.2
1971	95,533	6,707.2	67	286,880	27,919.0	585	33.3	24.0	11.5
1972	67,661	5,989.0	61	197,064	24,670.3	442	34.3	24.3	13.8
1973	33,199	7,405.8	53	142,754	30,881.1	458	23.3	24.0	11.6
1974	66,774	13,703.9	60	169,625	43,429.3	392	39.4	31.6	15.3
1975	47,840	14,213.8	65	187,317	47,454.2	505	25.5	30.0	12.9
67/75	6.1倍	10.5倍	2.4倍	1.9倍	3.3倍	1.2倍			

出所：通商産業大臣官房調査統計部編『工業統計（品目編）』。

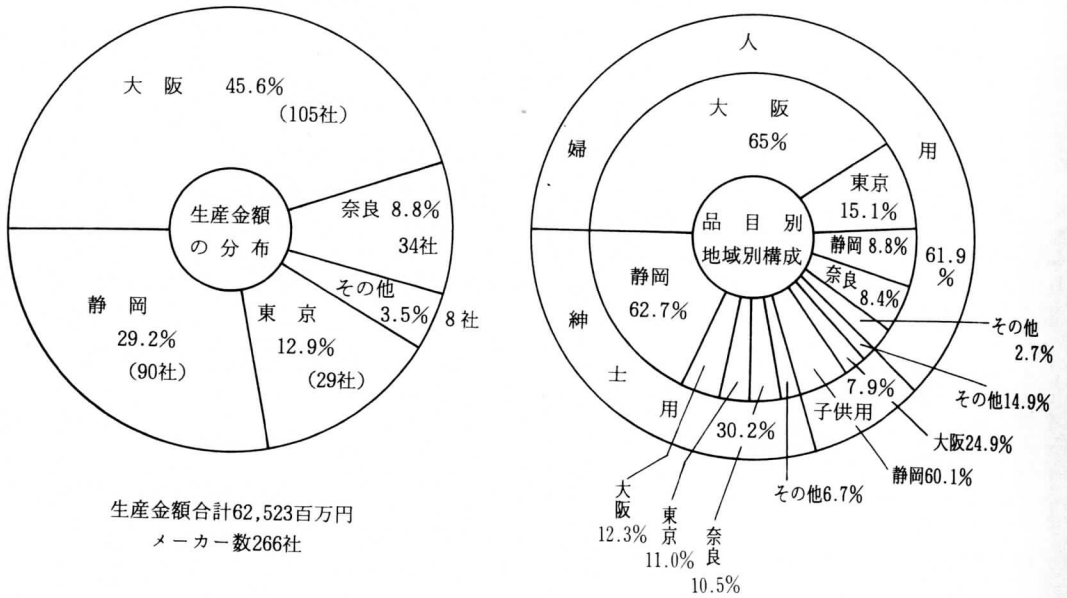
このように、昭和四〇年代は、ケミカルサンダルの生産が著しく増加した時代といえよう。その理由は、第一に革靴の需要が伸びたのと同じく市民の洋装化が進んだことにある。それに加えて、第二にケミカルサンダルは下駄や草履に代わり、低価格でファッション性にあふれた気軽な履物であったこと、そして第三に、昭和三〇年代に合成樹脂、ビニールや接着剤などの石油系プラスチック材料の開発が進められたことがあげられる。そして、比較的新しい商品であったことから、昭和四〇年代においてもまだ市場開拓の余地が大きかったこともあげられよう。

婦人用サンダル 革靴製造業の場合、大阪は婦人靴の生産量が多かったが、サンダルについても同じことがいえる。

〔図5〕は、全日本ケミカルサンダル工業協同組合連合会加入三〇二社のうち二六六社について調査し、産地及び品目ごとの生産額の割合を示したものである。生産額では、大阪は全体の四五・六%を占め最も多く、次いで静岡、東京の順となっている。また品目別では、婦人用が六一・九%と半数以上を占めている。

また、品目別・地域別の構成をみると、大阪は婦人用の六五%を占め、大きく婦人用サンダル

〔図5〕 サンドル生産実績（通産省実態調査）（1974年）



出所：大阪ゴム履物工業協同組合『創立20周年記念誌』1976年、25頁。

ル生産に特化していることをうかがわせる。事実、同じ調査によれば、大阪は全生産額二八四・九億円のうち八八・二％を婦人用サンダルによって占められた。また、東京なども、生産額は八〇・四億円と少ないが、婦人用はそのうちの七二・五％を占めた。これに対し、静岡は、紳士用が六四・七％を占めた（大阪ゴム履物工業協同組合『創立二〇周年記念誌』一九七六年、四二頁）。

大阪や東京が婦人用中心となった理由としては、次のことが指摘されている。紳士用に比べ婦人用は、流行やファッション性が要求されるが、こうした消費者の需要動向を間近に捉えることができる都市部の方が、婦人用の生産に適していた。大阪では、一九七五年、大阪サンダル連合会加入業者一〇八社のうち、婦人用製造業者が九一社（八四・三％）を占め、紳士用一社（二〇・二％）、子供用六社（五・六％）であった（同右、四六頁）。

しかし、婦人用を主体とすることは多品種小量生産を行うことであり、これを可能にする生産体制が要請されることになった。

昭和四〇年代の大阪ケミカルサンダル製造業

大阪がサンダルの生産地として発展した理由は、歴史的に履物集散地として有数の商業地域であったこと、大都市という潜在的に大きな需要を抱えていたこと、工業地をひかえ原材料の供給が受けやすかったこと、ファッション開発や情報収集の基盤があったことなどがあげられる（大阪府商工部『大阪ケミカルサンダル業界産地診断報告書』一九七六年、二二頁）。

こうした大阪の中で、とくに主な生産地をあげると、（表15）に示した地域がある。生野区には全体の六五・五％に当たる九三社が集中し、これに次いで浪速区（三三社、二二・五％）、西成区（一一社、七・七％）となっている。

〔表15〕 大阪府プラスチック製履物、同付属品製造業の事業所の地域分布 (1970年)

	事業所数	割合 (%)
生野区	93	(65.5)
浪速区	32	(22.5)
西成区	11	(7.7)
その他	6	(4.2)
合計	142	(100.0)

出所：〔表9〕と同じ、58~59頁。

地の形成の技術的基盤になった（大阪府立大学社会福祉学部庄谷・中山ゼミナール『大阪生野における在日韓国・朝鮮人の労働と生活』一九九二年、四五~四六頁）。

また浪速区では、日本橋界隈に古くからあった下駄、高級草履、鼻緒の製造・卸売り業者の業種転換によって、ケミカルサンダル製造業は発展した（大阪ゴム履物工業協同組合『創立三〇周年記念誌』一九八六年、三六~三七頁）。

さて、あらためて、昭和四〇年代におけるケミカルサンダル製造の動向をみておこう。先の〔表14〕をみると、全国的には、生産量は六七年から七五年にかけ一・九倍に増加したとはいえ、各年の生産量の変動が大きい。とくに一九六九、七〇年には異常な生産量を示しているが、これは東京の業者を中心に大量の見込み生産、乱売が生じたためであった。七二年からようやく安定した生産量となった。多くの中小

とくにサンダル業者の半数以上が集めた生野区では、その多くが在阪韓国・朝鮮人によって担われていた。これは、戦前からこの地域にゴム製品工場が多く存在し、それらの工場で在阪韓国・朝鮮人が多く働いていたことと深く関わっている。戦後になると、この地域に住む在阪韓国・朝鮮人がゴムの生産を手掛け、昭和三〇年代のケミカルサンダル・シューズの登場とともに彼らの多くがその生産へと転身していった。特に、ゴム底布靴、ゴムプレス等の生産技術が今日のサンダル産

企業によって無調整に生産が拡大され、また比較的新しい産業分野であることよって業界団体が十分に機能していなかったことを、反映した結果である。

こうした競争の激しい業界の中にあつて、大阪は、比較的稳定した生産量の増加がみられ、全国に占める生産量、出荷額の割合も堅実に上昇し、六七年から七五年のわずか八年間に、生産量が六・一倍、出荷額では一〇・五倍という急成長をとげた。

次に、事業所の従業者規模について検討しよう。〔表16〕は、大阪プラスチック製履物、同付属品製造業の事業規模別の構成を示している。一〇三人規模六三社（四二・九%）、四〇九人五二社（三五・四%）、あわせて一一五社（七八・三%）と、圧倒的に零細規模の事業所が多く、平均でも六・二六人という状況であった。同じ年、全国平均の事業所の平均従業者規模が二・三人（二〇五二事業所、二万五二九六人）であったことと比較して、いかに零細であったかがわかる。

〔表17〕は、従業者数の変化を示している。生産量の年毎の変動幅が大きかったが、従業者数とくに常用労働者数の変動も激しい。しかし一社平均でみると、常用労働者数は四〇五人、事業主・家族従業者は一・五〇一・七五人とほぼ安定している。結局は、サンダル需要の変動に応じて事業所の数が変動し、それが常用労働者総数の変動に影響したと考えられる。事業所の多くが零細規模

〔表16〕 プラスチック製履物、同付属品製造業の事業所規模 (1970年)

	1~3人	4~9人	10~29人	30~49人	計	平均従業者規模
事業所数	63	52	31	1	147	6.26人
構成 (%)	(42.9)	(35.4)	(21.1)	(0.7)	(100.0)	

出所：〔表9〕と同じ、108頁。

〔表17〕 大阪府プラスチック製履物、同付属品製造業の従業者構成の推移

年	事業所数	従業者数									1社平均従業者数				
		総数			常用労働者			事業主及び家族従業者			計	男	女	常用労働者	事業主・家族従業者
		計	男	女	計	男	女	計	男	女					
1967	128	636	339	297	412	205	207	224	134	90	4.97	2.65	2.32	3.21	1.75
1969	169	1,110	627	483	854	464	390	256	163	93	6.57	3.71	2.86	5.05	1.51
1971	144	905	481	424	667	347	320	238	134	104	6.28	3.34	2.94	4.63	1.65
1973	158	912	464	448	634	309	325	278	155	123	5.77	2.94	2.84	4.01	1.76
1975	224	1,411	836	575	1,072	645	427	339	191	148	6.30	3.73	2.57	4.79	1.51

注：1965、66年については統計表に記載がない。
出所：大阪府『工業統計調査結果表』。

のものばかりであるため、以外と簡単にサンダル製造業への参入と撤退が繰り返されてきたと考えられる。そしてまた、こうした事業所数の変動は、この製造業への参入が比較的わずかな資金で可能であること、常用労働者も多く抱えずにやっていける生産構造をもっていたこと、この二つの要因によって引き起こされた。そして、この二つの要因を生み出したのが、多くの下請け業者や内職従事者たちの存在である。

生産過程と労働 サンダルは、本来春夏物としての季節性をもった履物である。このため、需要の季節の変動がきわめて激しく、冬場にはケミカルシューズや防寒サンダルの製造に切り替えるところもあるが、それでも冬場の需要減少は補えなかつ

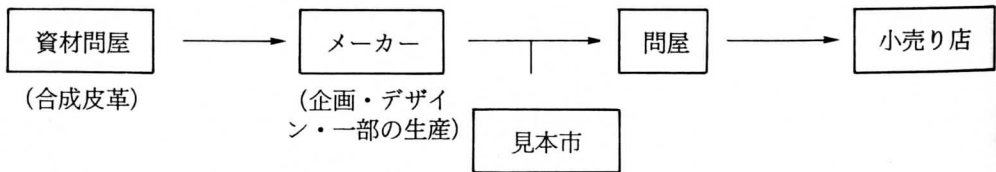
た。また、大阪のサンダルの多くは婦人物を扱っているため、ファッション性や流行によって商品の需要動向が大きく変化する。したがって、製造メーカーは、こうした需要変動に対応するため、多くの下請け業者や内職を利用した。

他方、サンダルの製造工程は、大きく分けて甲・バンド製造、中底生産そして底生産の三工程からなっている。しかもそれぞれの工程がさらに細かくいくつかの作業に区分でき、分業しやすくなっている。このことが、製造メーカーに対し、多くの家内工業的な下請け業者や内職を利用しやすくなった。

以下、〔図6〕・〔図7〕にしたがいながら、製造過程を概観してこう（大阪府立大学、前掲、四八〜四九頁）。

(1) 製品の企画とデザインの制作。これはメーカーが行う。メーカーは企画されたデザインにしたがってサンプルを作成し、それを

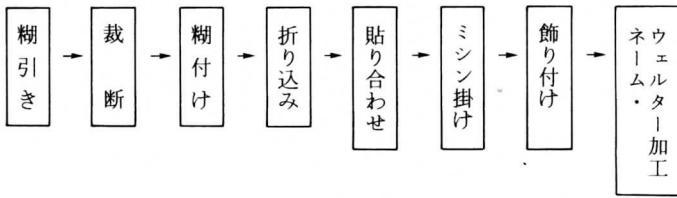
〔図6〕 ケミカルサンダルの流通



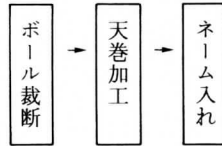
出所：大阪府立大学社会福祉学部 庄谷・中山ゼミ『大阪生野における在日韓国・朝鮮人の労働と生活』1992年、50頁。
大阪府立商工部工業課『生活洋品業界団体の概要』1989年、19頁。以上から作成。

〔図7〕 ケミカルサンダルの製造工程

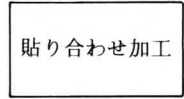
- 1) 製品の企画とデザイン
2) 甲・バンド製造工程



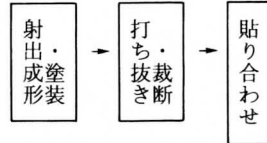
- 3) 中底製造工程



- 5) 完成工程



- 4) 底製造工程



出所：〔図6〕と同じ。

- (2) 甲部分、バンドの製造。この製造は、細かく八つの工程を経て行われる。それぞれの工程はやはり下請け業者あるいは内職によって行われる。①糊引き。バンドや甲部分に使う合成皮の生地を、中芯を入れて何枚か（多くは三枚）重ね合わせて糊付けする作業。昭和二〇年代後半以降、二〇〇メートルの生地をロールを使って一度に貼り合わせていくことができるようになった。②裁断。糊引きされた生地を、メーカーから支給された金型によって裁断する作業。③糊付け。裁断された生地の周囲に糊をつける作業。多くは内職によって行われる。④折り込み。裁断された生地によって縫い代などの折り目をつけるための専用ミシンでの作業で、多くは内職によって行われる。⑤貼り合わせ。デザインごとに裁断された甲部分の生地を表と裏を貼り合わせ、ミシン掛けができる状態にする作業である。裁断された生地には糊が付いているので表と裏は容易に貼り合わせられ、単純作業であり、内職によって行われる。⑥ミシン掛け。貼り合わせの終わった甲の生地をデザインにしたがって縫う作業である。下請け業者が数台のミシンを購入して縫い子を雇って作業場を経営するものから個人が自費でミシンを購入し内職として請け負うものがみられた。⑦飾り付け。型抜きされた飾り用の生地をデザインにしたがって、甲の部分に貼り合わせたり、ハトメをつける作業である。⑧ネーム・ウェルター加工。サンダルやシューズの中敷きかかと部分にメーカーの名前などを機械で印刷する作業である。
- (3) 中底部分の製造。この作業の多くも、零細な下請け業者によって行われる。まず、金型を使ってパッキング芯材とそれにかぶせる合成皮の裁断を行う（ボール裁断加工）。次に、この二つを重ね合わせ、縁を織り込んでミシン掛けを行う（天巻加工）。そして、その中敷きのボールにメーカーのネーム・マークやサイズなどを印刷する作業（ネーム入れ）で終了する。
- (4) 底部分の製造。サンダルの底部分の加工は、「底屋」と呼ばれる下請け業

者によって行われる。ここでは、プラスチック素材の射出成形とその塗装、あるいは底材の打ち抜き・裁断、ヒール部分皮裁断とその貼り合わせを行う。

(5) 貼り合わせ加工。サンダルのバンド・甲底、中底、底の三つの部分を貼り合わせる最終工程であり、「貼り場」と呼ばれる下請け業者によって、あるいはメーカーが「貼り場」をもっている場合はそこで行われた。はじめに、中底とバンド・甲を貼り合わせる「吊り込み」作業が行われる。中底の裏面に接着剤を塗り、バンド・甲をやつとここでひっぱり接着する。この作業は手作業で行われ、かなりの技術と体力を有するといわれた。これを乾燥した後、底と貼り合わせる作業を行う。これには圧着機と呼ばれるプレス機械を使って行う。この貼り場で働く労働者を「貼り工」と呼ぶが、サンダル製造工程で働く人々の中では最もヒロイン的存在である。しかし、その仕事は立ちづくであることから足腰に負担がかかったり、接着溶剤に含まれるトルエンによる身体への影響が心配され、厳しい条件のもとにあった。

このように、メーカーはサンダルの企画・デザイン作製を主な仕事とし、サンダルの製造作業については、一部のメーカーが裁断工程や最終工程の貼り合わせ加工を行う以外は、行われぬ。そして、一〇以上ある製造工程は、多くの外注・下請け業者や内職者に依存した。外注・下請け業者としては、特に、最終工程を担当する「貼り場」が多く、そのほか糊びき屋、底屋、ヒール屋、ミシン屋、ウェルター加工屋などがあつた。

いづれも、家族従業者のほか、三〜四人の雇用者を抱えているところが多いが、ミシン屋などには家族だけで営業しているところも多くみられた。

これらの工場あるいは作業場は、住居と同一の家屋内にある場合がほとんどで、狭い空間に材料や製品がところ狭しと山積みされ、また家屋がひしめき合った住宅街にそれらの作業場があることによつて、

シンナー臭や騒音が近隣住民に悪影響を及ぼすなどの問題を抱えている。

そして、これらの工場で働き、内職の担い手となった者の多くは、生野区とその周辺に住む在阪韓国・朝鮮人の女性たちであつた。

このように、大阪のケミカルサンダル製造業の特徴としてあげられる点は、製造メーカーの従業員規模が小さく、他方で下請け企業や内職への外注が多いということであつた。ここでは、この外注構造について、いま少し詳しくみておこう。

大阪府が一九七五年に実施したサンダル業界産地調査によると、昭和四〇年代を通じて、下請け事業所数や貼り工などの常用労働者は減少し、それに対して製造メーカー一社当たりの外注企業数（内職を含む）は増加したといわれる。とくに、一九七二年には一社当たり外注企業が五・四軒だったのが七五年には一・一・四軒と二倍以上に増加した（大阪府商工部、前掲書、八九頁）。

（表18）は、一九七五年調査の生産量を基準に企業を区分し、その企業規模別に外注利用状況を示したものである。残念

〔表18〕 ケミカルサンダル製造業者の外注依存状況 (1975年)

企業規模	1社平均外注企業数	外注利用率
小規模企業 (12社)	7.0社	83.0%
中規模企業 (15社)	6.6社	66.5%
大規模企業 (12社)	20.5社	82.3%
合計 (39社)	11.4社	76.4%

注：1) 企業規模は、以下の分類による。小規模企業は、年間生産量が25万足未満の企業、中規模企業は同じく25万足以上50万足未満の企業、大規模企業は同じく50万足以上の企業。

2) 外注利用率は以下の計算による。

$$\text{外注利用率} = \frac{\text{外注作業工数}}{\text{総作業工数}} \times 100\%$$

出所：大阪府商工部「大阪ケミカルサンダル業界産地診断報告書」1976年、90頁。

〔表19〕 自社保有工程と外注依存工程の企業数とその割合

(%)

区分	規模	回答社数	裁 断	ミシン加工	貼り加工	そ の 他
自 社	小	17 (100)	8 (47.1)	2 (11.8)	9 (52.9)	5 (29.4)
	中	19 ()	11 (57.9)	3 (15.8)	12 (63.2)	4 (21.1)
	大	11 ()	8 (72.7)	3 (27.3)	4 (36.4)	2 (18.2)
	小計	47 ()	27 (57.4)	8 (17.0)	25 (53.2)	11 (23.4)
外 注	小	17 ()	9 (52.9)	16 (94.1)	13 (76.5)	9 (52.9)
	中	19 ()	10 (52.6)	18 (94.7)	11 (57.9)	12 (63.2)
	大	10 ()	5 (50.0)	10 (10.0)	10 (10.0)	6 (60.0)
	小計	46 ()	24 (52.2)	44 (95.7)	34 (73.9)	27 (58.7)

出所：〔表18〕と同じ、91頁。

し、ミシン加工の工程については九五・七%の企業が外注に依存し、貼り加工工程では七三・九%が外注依存していた。

この外注依存の理由として、五七・四%の企業が人手不足をあげ、四八・九%の企業が需要変動への対応をあげた。コスト削減をあげたのはわずか一九・一%に過ぎなかった。

ながら、それぞれの規模の一企業の平均従業員数は不明であるため、外注依存と従業員規模の関係はわからない。しかし、大規模企業では、一社当たりの平均外注企業数二〇・五軒と平均数の二倍近かったことからみて、従業員規模はさほど大きくなかったといえるかもしれない。そして、作業工数の外注利用度をみると、平均で七六・四%もの作業工数が外注されていた。

〔表19〕は、それぞれの工程が自社保有工程であるか外注依存工程であるかを示している（場合によっては、自社保有工程でありながら一部を外注依存している場合もある）。裁断と貼り加工の工程はそれぞれ約半数以上の企業が保有している。これに對

コスト削減を理由とするものが少なかったのは意外であるが、すでに昭和四〇年代はじめよりコスト削減を目的として外注依存を実施してきたため四〇年代末にはもはや新たなコスト削減は望めなくなっていたことを示すものである。その上、先に指摘したように外注先企業総数が増加しなかったことにより、発注企業・外注先企業間の取引関係が外注先企業側に有利となり、むしろ外注コストは上がることになった。昭和四〇年代末の三年間に一製造業社の外注企業数が二倍以上に増えたことを指摘したが、まさにその理由は外注コストの上昇という中で発注企業が新しい外注先を開拓しなければならなくなったことによるものであった（同右、八九、九一〜九二頁）。

外注先は、小規模零細企業が多く、また内職も多かった。大阪のケミカルサンダル業界が全体として成長したこの昭和四〇年代において、それを支えた外注先企業数が増えず、かつその事業所規模もそれほど大きくならなかったのは何故だろうか。その理由を示す記述は、どの資料にも見あたらないが、推測として次のようにいえる。大阪のケミカルサンダル製造業は、主に在阪韓国・朝鮮人の業者によって担われてきた。そして、事業所の多くは彼らが住む生野区に集中し、その外注先の零細企業や内職先も同じ地区内の在阪韓国・朝鮮人たちであった。そうだとすれば、サンダル業界の発展にともなう新たな労働力需要が生じてても、その追加的労働力を同地区内の在阪韓国・朝鮮人の中にみいだすのは困難であっただろう。また、他に労働力を求めたくても、在阪韓国・朝鮮人に対する差別意識によって、日本人労働者はサンダル製造業に従事しなかった。

したがって、労働力不足は容易には解決せず、外注依存を強めるしかなかったことになる。この状況下では、外注先の労働者や内職従事者が、多くの仕事を引き受けざるをえなくなり、長時間労働を

強いられることになった。

接着溶剤と健康被害

一九五八（昭和三三）年のことであるが、大阪サンダル業界で働く一七歳の女性が接着溶剤に含まれていたベンゼンによって中毒死した。その後も死亡事故は相次ぎ、一九六二年までに大阪では合計七名が死亡した。また、死はまぬがれたものの貧血、白血球減少という異常が発生したり、頭痛、頭重、めまいそして体のだるさなどの自覚症状を訴える者も多く発生した。とくに、サンダル製造の最終工程である貼り合わせ作業に接着溶剤は不可欠であり、ここで働く貼り工の多くが被害にあった（原一郎「サンダル製造業の溶剤中毒対策」、大阪ゴム履物工業協同組合『創立二十周年記念誌』一九七六年、四七〜五一頁）。

こうした事態の中で、労働省は、一九六〇年ベンゼン入りゴム糊の製造・販売・使用を禁止した。それに代わって登場したのがトルエンを主体とする接着溶剤である。このトルエンはベンゼンのように致命的な障害を起こす心配はない。しかし、トルエン溶剤でも長時間高濃度を吸収すると喉や目を痛め、思考力や判断力の低下という神経系の障害を起こす心配があった。とくに、窓を閉め切って作業する冬場には貼り工は高濃度のトルエンを吸収しており、作業環境の改善が必要とされた（同右、五二〜五五頁）。

また、排気中のトルエン濃度が二〇ppm以上になると周囲の人々に悪臭と感じられ、食欲減退、吐き気などの不快感を与え、さらにトルエンは光化学スモッグの原因物質でもある（大阪府商工部、前掲書、九八頁）。昭和四〇年代はこうした問題が指摘され、この作業改善への取り組みが実施された時期であった。

労働基準法によれば、健康な成人男子が一日八時間中程度の作業を行う作業場内のトルエン濃度（許容濃度）は一〇〇ppm以下と定められて

いた。しかし、大阪府の一九七五年調査では、サンダルの貼り工のほとんどが女性であり、実労働時間が八時間を越えている現状を考えると、近い将来二〇ppm以下の減少させることを目標に、当面は五〇ppm以下にする必要があるとしていた。

とはいえ、現状の濃度は高く、調査結果では、①作業台上の作業者の手元付近での濃度は六〇〇ppm以上という高さであった、②工場の排気口出口濃度が臭覚濃度（二〇ppm）を越えていた、③換気方法が根本的に間違っている、などの問題が判明した（同右、

〔表20〕 貼り合わせ作業場（貼り場）の概要と接着溶剤ガスの換気

製 造 メ ー カ ー 内 工 場							
事例番号	作業上 大きさ	床 面積	作業 者	うち 貼り工	乾 燥 方 法	換気方法	換気 の程度
No. 1	180m ²	60m ²	11	4	コンベア搬送型強制乾燥器	エアコン	良 好
No. 2	284m ²	63m ²	7	3	コンベア搬送型強制乾燥器	エアコン・換気扇	良 好
No. 4	154m ²	44m ²	8	5	作業台の棚で自然乾燥	換気扇	改善の余地あり
下 請 け 工 場							
No. 3	42m ²	14m ²	6	4	貼り台上での自然乾燥	換気扇	不 備
No. 5	160m ²	40m ²	5	3	作業台の棚で自然乾燥	換気扇	不 備
No. 6	216m ²	48m ²	6	5	作業台の棚で自然乾燥	換気扇	隙間多く通風良
No. 7	147m ²	45m ²	3	2	作業台の棚で自然乾燥	換気扇	良 好

出所：〔表18〕と同じ、108～114頁。

九九頁)。

〔表20〕では、貼り合わせ作業場(＝貼り場)の換気の実態についていくつかの事例を示した。コンベア搬送型強制乾燥器を使うとトルエン濃度が低くなるが、これを使用していたのは製造メーカーの二社にすぎず、他方換気に不備があるのは下請け工場に多かった。No.6の企業では、換気が良いがそれは皮肉なことに窓や扉がきちんと閉まらず隙間風が多く吹き込むためであった。このように、貼り合わせ作業場、とくに下請け企業のそれは、まだまだ十分な作業環境とはいえなかった。

4 大阪履物製造業の特徴

大阪を代表する二つの履物製造業、革靴製造業とケミカルサンダル製造業の実態を明らかにしてきた。この二つの製造業は、いずれもが婦人物中心であるという点で共通していた。このため、流行やファッション性などが求められ、中小零細企業によって多品種小量生産が行われた。また、生産された製品の売れ行きには当たり外れも大きく、企業としての安定性は十分には確保できなかった。そして、そのことが企業規模の大規模化を阻んできたといえよう。しかし、同じこの理由が、これらの業界への近代的大企業の参入を阻止してきたのである。このようにして、これら二つの履物製造業では、中小零細規模の企業が、創業と廃業を繰り返しながら、多く存続することになった。

次に、これらの履物産業の担い手をみると、それぞれ同和地区住民と在阪韓国・朝鮮人というマイノリティ集団によって担われてきた。彼らがそれぞれの履物製造業を担うようになった要因は異なるが、差

別によって外部の労働市場へ容易に出られない人々に労働力給源を求めたという点で共通している。昭和三〇年代から四〇年代にかけては、居住地域内の相対的に余剰な労働力を活用することによってそれぞれの産業の発展が支えられてきたといつてよい。

その意味で、革靴製造業はまさに先に指摘した「部落産業」としての特徴をもっていた。しかも、ケミカルサンダル製造業と生野区の在阪韓国・朝鮮人の関係をみても同様のことが指摘できるように思える。ただし、この場合のケミカルサンダル製造業は、在阪韓国・朝鮮人の「民族産業」というべきだろう。革靴製造業が浪速・西成両区の部落の人々の生活基盤であるとすれば、ケミカルサンダル製造業は生野区の在阪韓国・朝鮮人の生活基盤であった。

しかし、四〇年代後半になると、それぞれの製造業は異なった問題に直面した。革靴製造業の場合依然として低賃金・低労働条件が存続し、他方で部落外の産業へ部落民が就職することが少しずつ可能となつて、革靴製造業は新しい労働力を吸引する魅力が失われていった。これに対し、ケミカルサンダル製造業では、成長によって生じた人手不足を下請け企業や内職従業者の労働加重というかたちでしわ寄せを強めつつあった。このため、製品の品質低下が問題視されるようになった(同右、九五〜九六頁)。

こうした相違を生み出したのは、同和地区住民の場合少なくとも若年者においては部落産業以外の事業所での雇用の道がわずかであれ開かれていったのに対し、在阪韓国・朝鮮人の場合、民族差別、日本国籍をもたないことを理由になお過酷な就職差別が続いていたことによる。

これらの結果、それぞれの製造業の将来展望も異なったものとして描くことができる。たしかに、大阪の革靴製造業もケミカルサンダル

製造業も、婦人用を主体とすることで、零細規模での企業の存続を可能にできた点では共通している。しかし、革靴製造業は、部落内労働力の利用に限界がみえ始めてきた。これは部落産業として存続することの困難さを招くことになろう、とはいえ、西成区内の在阪韓国・朝鮮人がこの業界に進出することで、革靴製造業は維持されることになった。ここでは、「部落産業」の「民族産業」化の傾向がみられた。いずれの履物製造業も、四〇年代末からは消費市場が飽和状態になりつつあり、急速な需要拡大は望めなくなってきた。そして、中小零細企業が大半を占める大阪の履物製造業は、産業としての安定した発展に限界がみられ始めた。こうした中、昭和四〇年代末には、大阪府などの行政当局による業界への指導や協同組合化の提案がなされることになった。

〈福原宏幸〉

一、二、中小工業の動向

1 経済構造の変化と中小工業

一九六五（昭和四〇）年以降の高度成長期後半期産業構造の転換と「知識集約化」政策は、日本経済の内在的・外在的な構造変化によって、中小企業の経営に新たな課題が生じた時期であった。中小企業への影響が大きかったこの時期の日本経済の構造的な変化として、次の点をあげることができる。