

綿紡績工場の精紡部門における職務と人員

紡績工場には 14 種類以上の機械類が設置されるが、紡績工場の生産能力は「精紡機の錘数」の合計によって評価される。精紡機の設置台数ないし生産能力が、その他の機械類の必要台数を決める。さらに人員の必要数も決まる。

下記の例（1948 年時点）が示すように、10 万錘以上の大規模な紡績工場では 240 台の精紡機が設置され、それがほかの機械類の必要台数を決める。精紡機（当時はリング精紡機）の錘の回転数は糸の番手により毎分 5000～10000 回転と異なるから、糸の番手の組み合わせが変われば製造される糸の総重量も変わるので、工場が製造する製品の量によって生産能力を評価することができない。

資料：労働省職業安定局『職務解説 第十六輯 綿糸紡績業』1948 年

（二）紡績部門の職務解説

4. 精紡（16 頁）

職務名	性別	人員	職務内容	区分
1. 台 持	女	280	精紡機の糸継ぎとローラーその他の掃除	
2. 玉揚工（トップ方）	女	144	満管になった管糸をあげる（玉揚）	輸送
3. 運 搬	女	8	管糸を織布室へ運ぶ	輸送
4. 調整方	男	6	歯車の変更を主とする。	準備
5. 調整方	女	7	未完成機械の整備をする	準備
6. スピンドルゲージ	男	4	スピンドルゲージをそろえる	準備＋修理
7. エプロン方	女	4	精紡機エプロンの取付け	準備＋修理
8. 注 油	男	2	精紡機に注油する	修理
9. テープ方	女	2	テープの切れたものを継ぐ	修理
10. 定 掃	男	3	機械の定期的掃除	掃除
11. 定 掃	女	31	機械の定期的掃除	掃除
12. 大掃除	男	6	定掃以外の分解掃除	掃除
13. 大掃除	女	2	定掃以外の部品掃除	掃除
14. 床掃除	女	10	床に散乱している棉を掃除する	掃除
15. 屑物整理	女	4	糸屑、わた屑を集めて選棉室へ運ぶ	掃除
16. 見 廻	女	4	女子作業者の配置および監督	監督
小 計		517		

注：「調整方」「定掃」については男性工と女性工では職務内容が異なる。男性の「調整方」の「歯車の変更を主とする」とは、つくる糸の番手に応じて精紡機の歯車を交換する作業である。また掃除に関連した人員（55 人）が多いのは、紡績工場ではたえず風綿が飛散し、精紡機の回転部分などからみつくと正常な運動を妨害するからである。