

だから派遣は無理をする  
こんなことはどこかで終わる  
ことを願いながら

ルポ  
パチスロ機  
生産工場の現場から

sakamoto

「まだ頑張れるのか」。朝起きて、鏡の自分に問いかける。

「疲れた顔してるわね、〇〇さん（私の名前）」

「安定した収入がないんだから、仕方ないだろ」

偶然耳にした妻の両親の会話が思い出される。顔を洗って鏡に戻る。

「そういえば、やつれたな」。もう一度、顔を洗い、目をのぞき込む。

「まだ、いけそうだな」。自分に言い渡して食卓に向かう。

登録型派遣の仕事を始めて2年目の夏を迎えていた。手伝っている知人の新事業は停滞していて、まだ当分は収入が見込めない。だが、もう少し頑張れば何とかかなりそうだと感触があるため、新たな就職先を見つけるわけにもいかない。50歳を過ぎた私に就職先が見つかるかは別問題としてだ。

文字通り中途半端な状態の中、2007年7月末から短期契約で就いた仕事はパチスロ機（パチンコ店等に設置されるスロットマシン）のライン生産。派遣先の企業名はアルゼ(株)だった。

パチスロ機の大手メーカーであるアルゼ(株)（2009年11月(株)ユニバーサルエンターテインメントに社名変更）は、レンタル販売をめぐるトラブルや同業他社との特許裁判などを繰り返し業界団体との間でも関係悪化が表面化するなど業界内ではアウトロー的な存在だ。2008年3月期の連結売上高は721億円で千葉・四街道のほか栃木・小山にも工場がある。

私が派遣された四街道工場は、現場作業員の9割が派遣で1割がパート、社員は数名しかいない。時給は1,000円で交通費は1日一律500円。勤務時間は8時50分～17時30分まで。休憩時間はトータルで70分。定時まで働いた場合の支給額は8,000円（1,000円×7.5時間+500円）である。そこから所得税185円を差し引かれた7,815円が総支給額だ。

だが、自宅から四街道の工場までは電車とバスを利用して片道630円かかる。往復1,260円だ。7,815円から交通費1,260円を差し引くと6,555円となる。当時の日雇い派遣の中では比較的好条件となる時給1,000円であっても交通費一部支給の条件が実質的な手取り額を減らす。基本、土・日曜日、祝・祭日が休みのためカレンダー通りに働けば月15万円にも満たない額だ。

もっとも、企業は仕事の状況によって派遣を採用しているため仕事は残業分までしっかり用意されている。結果的に土曜・祝日出勤もかなりこなした。定時で終わるような職場は日雇い派遣には無縁だ。繁忙期だけを乗り切るための一時的労働力としての位置づけが派遣なのだ。



当時のアルゼへの主たる派遣業者はケイテム（時給1,100円、交通費なし）だった。ケイテム1社だけでは全作業員が確保できないため、グッドウィルなど複数の派遣会社から作業員が派遣されていた。

交通費の件もあって、自宅から工場までの通勤距離が短い派遣社員が多い。交通の便も悪いため、社員を含め車通勤が半数を超える。

私は当時、グッドウィル傘下の登録型派遣会社クリスタル・サービス千葉支店（その後社名をプレミア・サービスに変更）に登録していた。同社が紹介してくれた継続して働ける定番の仕事がアルゼだった。なお、プレミア・サービスは2008年10月に廃業している。

昼食は、社員食堂を利用できるため大きな負担とはならない。400円前後で腹を満たすことができる。作業用の上着と安全靴は派遣会社が貸してくれる。ズボンは自前だ。ところが、グッドウィルは独自の方針を採っていた。

作業用の上着として自社のロゴマーク入りポロシャツやトレーナーを派遣社員に半ば強制的に購入させていた。ズボンについてはスラックス（コットンパンツ等）を指定。他の派遣会社ではスラックスまたはジーンズでよかった。時給はアルゼの中に入っている派遣会社の中で最低だ。グッドウィルの異質な経営方針を示す例だ。

入社初日の集合時間を8時20分までと指示された私が着いたのは、およそ10分前の8時10分頃。クリスタルサービスの営業マン広多（仮名）さんが合流したのは始業10分前の8時40分。そういえば、クリスタルサービスの別の営業マンに、以前も1時間30分以上待たされた経験がある。そんな会社なのだと思うしかないのか。

派遣業者の社員も、深夜まで続く連日のサービス残業や売上至上主義の中で課せられた過大なノルマによって、疲弊しているとも聞く。そうした意味では、彼らも派遣企業の犠牲者といえなくもない。だが、明確な働く意志を持ってそこにいる限り、派遣会社の側に立つ人間であるとしかみなせない。

派遣業者の社員と登録している派遣社員との関係は主従に近い。この3年間、登録している派遣社員が、派遣業者に対して強く要求しているところを1度も見かけたことはない。私が見てきた登録社員の多くは、仕事を回してもらっているという引け目を感じているかのようだった。日雇い派遣の場合はその傾向が顕著だ。仕事がないと生活が成り立たないという切羽詰まった状況がそうさせるのだろう。



## 日々、細切れの絶望が蓄積していく

自身、日雇い派遣を主体に仕事をしていて、次の日の仕事が無いと告げられると、「何とかならないか」と派遣会社の担当に縋る思いで頼み込んだ。何とも惨めな話だ。自尊心がすり減っていくのが分かる。それでも仕事はない。途方に暮れる。次の日に仕事に有りつく。でも次の日は無い。落胆する。次の日に有りつく。日々、細切れの絶望が蓄積していく。

そうした日常を繰り返していくと生きる気力が萎えていく。自身を否定する毎日を繰り返しながら失望を貯め込み、限られた日雇いの世界だけが生きる場になる。

派遣業者の社員は、そうした立場の間違った優位制を利用して貰った。企業からの要望に応えるため時間に関係なく連絡してくるのだ。私の場合、当日仕事にいけないかという電話が朝8時頃にかかってきた。「遅れてもいいから、とにかく頼む」と。私は断ったが、午前零時を過ぎた夜中にかかってくることもあると聞いた。

派遣業者の社員は妙にフレンドリーだ。「馴れ馴れしい」ぐらいだ。互いの年代が近い場合はその傾向が顕著に表れる。「紹介してやっている」という圧力をかけながら強引に仕事を依頼していると取られても仕方ないだろう。そうでなければ、夜中の1時に電話はしない。

日雇い派遣で単純作業ばかり繰り返していると自身を肯定的な存在としてみることができなくなっていく。私でなくても良いからだ。早く正確に作業することだけがそこでの価値基準だ。指図された仕事を的確にこなすだけの機能を備えた道具であれば年齢、男女の別は問われない。

それは逆にみると、機能を持たない道具は否定の対象となる。用を成さない道具は年齢、性差、出自、人格など、仕事から一步離れた個の特性が攻撃材料となり、働く現場から抹殺されていくことになる。そうしてそこは、若くて飲み込みの早い無理が利く身体を備える30代までの自我を殺した就職氷河期世代が支えている現場なのだ。

そこで働く彼らは、あえて従順な作業員としての役を演じることを選択している。自身に解雇の災いが降りかからないよう、社員と目を合わせることなく俯いたまま黙々と単純作業を続けている。労働現場で絶対的な権力を持つ企業と派遣会社が監視する中、極度の緊張感を強いられながらだ。それは、彼ら自身が正社員や起業などを目指しながらも果たせなかった事実を受け入れ、現状においては他に選択肢がないだけの理由からではあるが。そうして息を潜めて社会の中で暮らしている。

そこに混在して働いている40代、50代は年齢、能力的にもいち早く淘汰の対象とされる現実がある。私が体験した派遣の現場でも、50代は人員整理の際のやり玉に挙げられた。体力的な問題からではあるが日雇い派遣の現場では50代は真っ先に使い捨てされる存在である。



## 仕事が途切れないよう複数の派遣に登録

当面を生きるためにその日あてがわれた仕事をこなしていく。土・日曜日も関係なく、仕事があれば働くことが当たり前になっていた。休日には家族揃って出かけたいというささやかな望みは、いつしか贅沢な望みとなっていた。

わずかなお金に執着していた。健康のためではなく交通費を節約する目的で、歩く機会が増えた。150円の電車代でカップヌードルが（当時）買えたからだ。

ホームレスと隣り合わせだ。仕事が途切れないように複数の派遣に登録するぐらいが生きるための意思表示だ。日雇い派遣の怖さは日払いで給料を貰っていることだ。ひと月を過ごすための蓄えがないから、その日を暮らすために日雇いの日払いを選択せざるを得ない。就職活動をするにはある程度の貯えが必要だ。貯金がほとんど残っていなかった私は、選択の余地なく働いていた。日払いを条件に。

日雇いの仕事で暮らす派遣労働者に見えるのは1日先までだ。オーバーではなく2日目以降のことは遠い未来のように思える。それでも定番（1カ月以上の継続勤務）の仕事に有りつくと、少し余裕が出てくる。1カ月先が見えるようになる。うまくいけば通常の生活を取り戻せる、と考えるようになる。

だが、派遣は保証されていない。日雇いであればなおさらだ。現にアルゼから、生産調整のため土・日曜日を含めた5日間の休みを事前通知もなく言い渡された。それも個別にではなく、社員と派遣の全員が揃う朝礼でだ。

生産調整のうわさは事前に流れた。アルゼの社員に聞くと「個別に言います」とお茶を濁した態度。派遣業者に確認しても返ってくる言葉は「分からない」である。アルゼが個別に言ったのは出社を要請する派遣だけ、と後で聞いた。

アルゼで働くことになった初日、正門前に集合したクリスタルサービス所属の派遣は、私のほか古川（仮名）さんと2人だけ。ケイテム登録の派遣作業員は5人ほどいた。朝礼まで10分しかない慌ただしい中、作業服と安全靴が支給された後、20坪ほどの更衣室に案内された。50人分ほどのロッカーが並んでいるが、空きが1台しかない。私と古川さんは一緒に使うよう、広多さんに指示された。

作業着に着替えた我々が最初に連れて行かれたのは、第1工場内のエージングを行っている部署。完成したパチスロ本体内部にある未接続状態にある配線を接続させ、動作確認を行う仕事だ。身体を



酷使する作業ではない、と内心ホッとしていたところ、他の部署の社員さんがやってきて棚卸しの応援を頼みたいとエージングの責任者に言った。指名されたのは私と古川さんの2人。

## 生活費の余裕なく2日間を昼食抜きで過ごした古川さん

ワンボックスに乗せられて15分ぐらい走って着いたのは、アルゼが借りている日本通運の倉庫。1パレットに5台積まれて、5段ぐらい山積みになっているパチスロをフォークリフトで下ろし、1台1台のコードナンバーをパソコンで読み込んでいく作業だった。1台約20kgあるパチスロを検品するためのパレットに移し替えるのは7人の手作業。検品後の本体は再度パレットに移動させて荷造り用ラップ（ストレッチフィルム）で固定する。

夏の盛りの7月末、晴れて蒸し暑い日、午前10時から午後4時頃まで空調のない倉庫で汗だくになりながら身体を動かした。昼休み、古川さんを探すが見当たらない。午後の作業開始直前に見つけた古川さんに「メシ食べた？」と尋ねたら、「食べてない」と言う。どうしてかと理由を聞くとあいまいな返事。後日聞いた時、「お金が無かったから」と教えてくれた。

日払いの現場では特段、珍しくない話だ。ダイエットのためではなく食費を削らなければならないほどギリギリの生活状態にあるということだ。2006年に東芝の家庭用大型冷蔵庫の製造工場でのライン生産に従事していた時、木村（仮名）さんは昼食代を切り詰め、交通費を節約するために1時間近くかけて自転車で通勤していた。私も数回、30分かけて自転車で通ってみたが、仕事で身体を酷使した後のペダル漕ぎはかなり辛かった。

日払いで貰うような生活状況にあるということは、すなわち、人として最低限度の暮らしが営めない危機的状況にあるということの証なのだ。がんばった木村さんはその後、安定した生活に戻れた。しかし、それもつかの間だった。東芝の工場は閉鎖され、所属していた派遣会社が工場のライン生産の請負事業から撤退した。

事業に失敗したという古川さん。「天国と地獄見ましたよ」と遠い目で話す。「もう少しすればまたお金が入ってくるんですよ。もう少しの我慢なんです」としきりにいう。古川さんはその後、2日目までを昼食抜きで過ごしていた。

## 10キロ筐体を一曰400回持ち上げる作業担当へ

翌日、棚卸し作業から解放された我々はエージング作業に就いた。同じくプレミアムサービス所属のリーダーは茶髪、20代後半のポッチャリ系大柄。穏やかな物腰で作業手順を丁寧に教えてくれる。作業員は、私と古川さんのほか女性3人と男性1人の計6人。

手順としてはこうだ。生産ラインから完成した本体5台が1つのパレットに乗せられて運ばれてくる。それをエージング場にある別のパレットに乗せ替える。乗せ替えるのは主にリーダーを含めた男4人の役目。本体の配線自体は難しい作業ではない。1台2〜3分で終わる。慣れてくれば1分程度だ。エージングを終了した本体は出荷用のパレットに乗せ替える。

この作業を生産台数の数だけこなす。私がいた時は1日あたり300〜600の生産台数だった。身体に負担になる作業としては本体をパレットに移動させることだ。パレットの厚みは約20cm。配線作業を行うためにはしゃがみこむ必要がある。床に座り込んでも良い。この動作を1日繰り返すのも身体には負担となる。比較すると棚卸し作業よりは楽なのだが。

朝は8時50分のラジオ体操第2からはじまる。終了後に全体朝礼が行われその後、職場ごとの朝礼。作業開始は9時10分頃となる。エージング作業が1週間ほど続いた後の8月10日、私1人だけがライン生産の仕事に回された。作業内容は、10キロ近い重量がある筐体（内部に部品が組み込まれていない状態の本体）をライン上に乗せることだ。

生産ラインは床から約80センチの腰の高さに設置されている。パレットに2段重ね計12台を寝かせた状態で積まれている筐体を、ハンディリフトで運んで来て抱えて乗せることを繰り返すのだ。生産ラインの一番先頭の作業となる。それがライン作業の中で1番ツライ仕事だった。

筐体の乗ったパレットを運んでくる係と、それをライン上に持ち上げる係の2人1組で作業に当たる。1日目の午前中は、20代後半の山下さん（仮名）と組んだ。午前中の休憩時間まで山下さんがライン上に持ち上げる係で私がパレットを運んできて筐体を供給する役目だ。

供給役は、カバーしてある発泡スチロールを取り除き、パレットに寝かせてある状態から起こしライン直前に設置してある木製台まで持ち上げて運ぶ。高さ約30センチの木製台には筐体が3台乗る。ラインに持ち上げやすいため工夫だ。

10時30分の休憩終了後に役割を交替した。筐体を持ち上げる作業は過酷だった。10キロに満たない重量とはいえ、何百回と繰り返すことによる身体への負担は相当なものだ。その日の生産数量は800台。途中で交替するため半分の400台を持ち上げることになる。計算すると1日に抱える重量は約4トンだ。



## 組立作業は各工程ごとに止めて行う

生産ラインは各工程ごとに止まるよう設定されている。方式としては、最初に筐体をライン上にある約70センチ四方の合成板に乗せる。ライン上では板に本体が乗った状態で次の工程に送られていく。

つまり、板に乗って流れてきた筐体が自分の前で止まり、静止した状態で部品を取り付けることができる。自身の作業が終了したら床に置いてあるペダルを踏んで次の工程に送る。

最初から最後まで一定のスピードで流れるベルトコンベア式のライン生産ではない。ベルト状のラインに置かれた本体に部品を取り付ける方式ではないため、身体を一緒に移動させる必要はない。

以前体験した大型冷蔵庫のライン生産の場合、細かい配線が必要なパーツは事前に下請けなどで完成された状態で工場に運ばれていた。そのため、それらの部品を本体に組み込む工程が主体となり、配線接続など細かい作業は要求されない。ベルト状のラインは常に動いていて、取り付けが終了しない場合は本体に付いて歩きながらの作業を強いられた。

そこではドライバーなど使用する工具も頑丈で強力なタイプだ。私も、取り付け場所のネジ止めの穴が多少ズレていても、エア方式のドライバーを使用して強引に取り付けていた。野菜室などプラスチック成型品が簡単に嵌まらない場合は力任せに押し込んでいた。従って、指先のケガが絶えない。私も頻繁だった。そのため、ラインを流れている冷蔵庫内に血液が付着しているのを見かけることがしばしばあった。

ライン上に本体を静止させて取り付け方式のアルゼでは、力任せの作業は必要ない。大型家電などに比べ、プラスチックを多用した部品の取り付け作業の割合が少ないせいもある。しかし、基本的には各パーツを正確なネジ止めで組み上げていく電子機器のためぞんざいな扱いは禁物なのだ。

昼休みを終えてラインに戻ると山下さんがなかなか来ない。ラインが流れ始めたので仕方なく、本当は山下さんの番である持ち上げ作業を行っていた。すると、サブリーダーの富山さんがやってきて「(山下さんは) 帰った」と告げられた。思わず「帰った?」と叫んだ私。しかし、前から届けが出ていたという。彼から私には「帰る」の一言もなかったことで新米であることの疎外感を覚えた。

金髪の富山さんとはしばらく一緒に作業する。ラインが一時停止した際、富山さんがケイテム所属の西岡君を連れてきた。大学4年生の西岡君は、大手電機メーカーに就職の内定をもらっていて学生最後の夏休みを使って遊ぶための資金作りにアルゼに来ている。

沖縄出身の母親似で彫りの深いイケメン。仲間とバンドを組んでいてボーカルを担当。音楽関係者からプロになった方が良いと言われたそうで、エグザイルが新メンバー募集のために行ったオーデ

イションにも応募したという。

## 身体が続かないので作業担当変更を進言

くたくたに疲れたその日は午後4時に作業が終了した後、午後5時まで工場内の掃除。11日から15日までの5日間はお盆休み。好青年の西岡君とは10日の午後からと16・17日の約3日間、コンビを組んで作業を行った。16日は午後4時終了後、5時まで掃除。

17日は午後4時30分までで、掃除は5時まで。賃金は当然5時までが支払い対象だ。両日も生産台数は600台。掃除も30分を超えるとする場所がなくなってくる。余った時間、西岡君と互いにホウキを持ったままでの立ち話に花が咲くことになる。

17日の朝礼でライン責任者の橋口さんが来週から第2工場での生産ラインを本格化させるのに伴い、作業担当を見直すことを告げた。いまの作業で身体の限界を感じていた私は、朝礼終了後に「身体が続かないので担当を替えてもらいたい」旨を橋口さんに申し出た。それに対して橋口さんは「分かりました」と返事した。

翌週20日の朝礼で、橋口さんが配置替えメンバーを発表した。私は、西岡君ら他のメンバーと共に第2工場の生産ラインに行くよう指示された。それによって、第1工場は40人体制から33人体制となった。配置替えの希望が聞き入れられたのか、それとも当初から第2工場のメンバーにカウントされていたのかは定かではでない。

第2工場では、20人前後が第1工場からの参加組だ。これに、もともと第2工場にいたメンバーと合わせて約40人が新たなライン生産作業に取り組むことになる。作業内容は、レンタル終了品または買い換え品の再製だった。中古機器の内部部品を交換して、別の製品に作り替えるのだ。アルゼでは、第1工場が新製品を生産しているのに対して、第2工場は再製産ラインとして位置づけられているらしい。

再製製品の製造工程で最初に行われるのは内部の清掃だ。長期間放置されていたことから内部は埃まみれの状態にある。それを裏蓋を外してエアを当てて掃除する。大量のコインが残っていることも多い。その次は、本体外観の清掃。操作方法やゲーム内容などを本体外側にシール表示していることから、それらをすべて剥がす作業が必要だ。

しっかりと張り付いたシールを剥がす作業は根気がいる。最初にドライヤーで温めて剥がし易い状態にしてから取りかかる。剥がした後に残った化学糊は有機溶剤のノルマルヘキサンで除去する。

その前段階として、フォークリフトで運んできた在庫品をパレットから移し替える作業がある。それに内部清掃、シール剥がし作業を加えるとラインに乗せるための準備段階で10人以上の人手を要する。空調の効いた近代的な工場でも一部の作業は家内工業的だ。よってたかって仕上げる人海戦術が幅を利かせる。

内部が清掃され外観を整えた本体は手動式のリフトでラインに乗せられる。ここでも4人対応だ。3人が全身を使って本体を移動させ1人が本体を供給する係。ライン上での最初の作業は残されたままの古いリール（3～4列ある絵柄などが回転する部分）を外すことから。その後、交換されたリールのタイプに合わせた部品を取り付けていく。リールは必ずしも最新のものではないらしい。顧客の要望によっては過去の製品も生産された。

ライン上での作業を割り当てられた私の役割は合板の取り外しと取り付けだ。本体内部の右側面下部に取り付けてある長方形の板を電動ドライバーで取り外し、規格の異なる新しい板を取り付ける作業を担当する。右側にあるため、左手にドライバーを持って作業しなければならない。右利きではあったがそれにはすぐ慣れた。

ところが問題が発生した。工場内で使用している電動ドライバーでは本体後部が他の部品に接触して使えない。なので、社員さんやサブリーダーが使用している私物のバッテリードライバーを借りて行っていた。通常の生産台数であれば難しい作業ではない。しかし、繁忙状態になるとバッテリーが保たなくなり、しばしばラインを止めることになった。

100台から300台の生産台数が約1週間続いた後、徐々に台数が増えていった。500台ぐらいまでは数台のバッテリーを繰り返し充電しながら対応できたが、600台前後になると充電が間に合わなくなる。

その結果、私のところで詰まるようになり、たまらずライン外枠に設置してある赤いボタンを押してラインを止めた。サブリーダーと社員さんに申告しても、「こっちは新しいですから」とバッテリーを持ってきてくれるだけだ。

「それでも間に合いません」という私の訴えを真剣に検討してはもらえなかった。社員さんらがほかに解決方法を見いだしてくれないことから私は自分で何とかする方法を考えた。



その方法とは自前の電動ドリルを使用することだ。以前、ホームセンターで購入して持っていた安物（確か1,980円）の電動ドリル（先端を交換してドライバーにもなるタイプ）を自宅から仕事用として持ち込んだ。

AC仕様の安物ドリルは威力を発揮した。バッテリードライバーに比べかなり重いのが難点だが、休むことなく安定した回転力を発揮し続けた。これで、私のところでラインが止まることはなくなった。

生産ラインは、パートさんが加わり50人近い生産体制になっていた。パートは熟練者が揃っていて、手慣れた作業ぶり。繁忙期人員としてアルゼに通い慣れた地元の人たちだ。社員さんとも気安く声を掛け合っていた。

バッテリードライバーを使用しはじめて約2週間経過した頃、軽い腱鞘炎の症状が出ていた。バッテリードライバーは安定した回転を発揮していたとしても、重量が軽いことからネジを取り付けながら力を入れて押し込む必要がある。取り付け穴に対してネジを垂直に保つ意味合いもある。

その際、掌にドライバーを押しつける形になり、特定の場所を繰り返し圧迫する。そのことが原因となって左手中指を伸ばそうとするとガクガクする。以前の冷蔵庫製造でも同じ経験をした。しかし、それに比べると症状は軽かった。

日産600台体制が続いた。作業員は一心不乱に与えられた作業に取り組んだ。手を休める余裕はまったくない。とにかく、遅れてはいけないと懸命に身体を動かす。前後のラインを見る余裕はない。一瞬でも気を抜くと作業が遅れてしまうからだ。

それでも、取り付ける部品の在庫を気にしながらコンマ数秒の余裕ができた瞬間、電動ドライバーを置いて、部品の入った新しい箱をバックヤードから引き上げるタイミングだけを計っていた。

新規生産なら定時までには終了する台数でも再製品600台では定時までには終わらない。1時間から2時間の残業が続いた。土曜日も出勤した。残業になると第1工場から応援が来て通常のライン担当の間に入って作業を行った。

定時で上がるパートや残業ができない作業員に代わり、生産体制を維持した。私の後ろ3人目の工程を担当していた30代の宮城さんはダブルワーカー。午後7時頃から宅配便の荷物を分けるアルバイトをしていたため毎回定時で引き上げていった。

## 「すごい形相で右ストレートを放った」古川さん

宮城さんの前にいて、金髪ガングロ、ニッカボッカズボンを着て作業していた時任さん。時折、携帯にかかってくる妙な電話に対応していた。聞いていると「明日支払います」と懸命に答えている。どうやら借りていた金の督促の電話らしい。彼も定時で引き上げることが多かった。

そうした中、ある日事件が起こった。私より遅れて第2工場のメンバーになっていた古川さんが当事者だ。シール剥がしなど本体をラインに乗せるための前処理業務の担当となっていた古川さんが、30代の男に殴りかかったのだ。

原因は古川さんにあるらしい。率先して身体を動かそうとせず、指図ばかりしていた古川さんに対して不満に思っていた工藤さんがぞんざいな口をきいたのである。

その時、ラインは20分以上、止まっていた。が、我々の位置からは前の様子が確認できないためそうした事態があったことに気付かなかった。

翌日、朝礼場所に集合した際、本体内部の清掃を担当していたプレミアムサービス所属の渡辺さんが教えてくれた。「すごい形相で右ストレートを放った」。古川さんは即座にクビになり、左頬にアザをつくった工藤さんはその後も仕事を続けた。

第2工場での生産台数は従前、1日100台に満たない稼働状況だったという。私の次工程を担当している上野さんが教えてくれた。プレミアムサービス所属で同じ年代だ。アルゼには私より1カ月早い6月からいる。小柄で人なつっこい顔でしゃべる。以前は警備会社のアルバイトをしていたという。製品受注が好調なことからフル生産体制に移る過程に私は遭遇したことになる。

8月29日水曜日、午後5時終了。30(木)・31(金)日は棚卸しのため休みであることを当日の朝、告げられた。土・日曜を入れると4日間の休みだ。当然、時給で働いている派遣はその分収入が減ることになる。

同時に9月3日(月)からの継続をプレミアムサービスの広多さんから電話で頼まれた。短期契約の私は、本来なら8月29日の時点でその後の契約が継続されなくても問題はない。他に仕事の予定のなかった私はアルゼでの作業を継続することに同意した。もうすぐ夏休みが終わる中西君はその日で辞めた。

## 生活のため身につくことのない作業を繰り返す

再生品ラインのリーダーは、プレミアムサービスの横山さんとグッドウィルの道場さんだ。いずれも30代。アルゼで長期契約で働く派遣社員は30代が中心だ。彼らの作業ぶりは目を見張るものがある。とにかくよく働く。ライン作業全般に精通していて、社員さんは指示を出すだけでライン上のトラブルは各リーダーにほとんどまかせっきりだ。

道場さんは、昼休みも取らずに黙々と作業している姿を頻繁に見かけた。その理由については、アルゼが「契約社員として採用した後、正社員に登用するケースもあるから」と同じく30代の内田さんが推測してくれた。

アルゼの工場内は空調の効いた清潔な職場環境だ。脇目もふらず働いたとしても、汗まみれになることはない。冷房に弱い私は休憩時間などはなるべく外で過ごした。

ある日の終礼（作業終了後の連絡会）での出来事だ。サブリーダーであるプレミアムサービス所属の上山さんが同僚と話をしている、責任者である社員の神谷さんの話を聞いていなかった。怒った神谷さんは「上山、何て言ったか言ってみろ」と怒鳴った。それに対して上山さんは答えられない。すると神谷さんは「テメー」と吐いた。

それが、派遣社員であるがゆえ取れる態度なのかは分からない。作業員全員が派遣社員のため神谷さんが社員に対する接し方を私は知らない。一緒に働いた、本業が左官工の派遣社員は「ここは（派遣の扱いが）マシなほうだよ。ほかは怒鳴り散らしているよ」とアルゼを高評価した。

確かに、アルゼの社員は派遣に接する姿勢は丁寧だ。怒鳴ったりしない。神谷さんを除いては。月末の棚卸しを契機に人員を見直す際、電動ドライバーの講習会を行うなど派遣に対する配慮も見せる。社員と同じ待遇だといえるが3時頃で終了するため、時給計算の我々はその分収入が減る。

これは現実問題だ。どんなに丁寧に接してもらっても、早めに切り上げてもらっても時間給で働いている我々にとってはありがたくないのだ。

給料は保障されていない。今月は働けたとしても来月のことは分からない。企業の都合で簡単にクビにされる立場にいる状況は変わらない。

だから派遣は無理をする。社員さんの顔色をうかがう。私自身がそうだ。仕事を懸命にこなす。身体が続く限り働く。他の派遣より高い評価を得るために。古川さんより、山下さんより、中西君より、私を選んでもらうために。来月も仕事がもらえるように、生活のため身につくことのない作業を繰り返す。こんなことはどこかで終わりにしてもらいたいと願いながら。



それから残業が続いた。疲れが溜まっていた。バスに揺られて帰る約40分間、熟睡することも多かった。幸いに腱鞘炎の症状は自前のドライバーに替えてから大きく進行することはなかった。そうした中、10月でクビ切りが行われる噂が流れた。広多さんに聞いても「分からない」というだけだ。社員さんに聞いても「個別に言います」とはっきりしない。

それは、新たな発注に対応するための人員選別だった。9月27日（木）の朝礼で28日から10月2日までの5日間、「棚卸しのため声をかけていない人以外は休みです」と言われた。一部の派遣社員は入社した。

身体への負担が少ない他の仕事を探すつもりでいた私はどのように評価されているのかが気になった。上野さんらに「どう？」と尋ねると、「何にも言われてない」と不安な様子で答える。とりあえず、休み明けに本社してもいいことが分かり、みんなでホッとする。

5日間の休みの後の10月3・4日は、通常のライン作業。4日に橋口さんから継続を依頼されたが、「本業が忙しくなるので難しい」と答える。その日の終業は午後4時頃。メンバーを確認すると、確かに少なくなっていた。第1工場と第2工場に振り分けるとの予定が発表されていたので、第1工場に回されたのかもしれないと推測した。

5日（金）は9時までに食堂に集合し、安全のためのビデオを見せられた後、12時頃解散。私は都合で9日まで休んだが10日出社した時、内田さんが教えてくれた。

10日は午前のみライン作業、午後は電動ドライバーの講習会が実施され午後4時30分頃終業。同時に本日付けでアルゼを辞める旨を責任者の橋口さんに告げた。

だから派遣は無理をする—こんなことはどこかで終わることを願いながら

<http://p.booklog.jp/book/73863>

著者 : sakamoto

著者プロフィール : <http://p.booklog.jp/users/karatake07/profile>

感想はこちらのコメントへ

<http://p.booklog.jp/book/73863>

ブックログ本棚へ入れる

<http://booklog.jp/item/3/73863>

電子書籍プラットフォーム : ブクログのパー ( <http://p.booklog.jp/> )

運営会社 : 株式会社ブクログ