

職場で使われる日本語 —テ形、特に「～ている」に注目して—

袴田 麻里

【要旨】

製造業のライン作業現場において使用される「～ている」の用法を明らかにすることを目的として調査を行った。実際の作業現場で作業指導を行っている13人のラインリーダーの発話を分析した結果、次の4点が明らかになった。1) 作業計画通りに進行させることを目標としているライン作業では、指導者であるリーダーは確認と注意喚起のため、「結果の状態」を頻用している。2) ライン作業は、一連の作業工程の繰り返しであるため、「動作の反復」によって過去の作業や現行の作業に言及する。3) 一つ一つの作業が秒単位であるため、「動作の継続」によって表現する必要があるほど時間をかける作業は少ない。4) 否定表現を伴う「～ていない」は、非常事態を表現する時に用いられている。非常事態を避ける配慮がなされている限り、使用は少ない。

【キーワード】 外国人労働者、「～ている」、ライン作業、リーダー、注意喚起

1. はじめに

厚生労働省(2001)が発表した外国人雇用状況報告によると、18,484ヶ所の事業所が130,440人の外国人労働者を直接雇用している。また、労働者派遣、請負などにより事業所内で就労させている(間接雇用)事業所は3,935ヶ所であり、91,367人の外国人労働者が雇用されている。産業分類別では、いずれの雇用形態においても事業所数、外国人労働者数ともに「製造業」が最も多く、これに「サービス業」、「卸売・小売業、飲食店」を合わせた上位3分類で、全体の約9割を占めていると報告している。

静岡県は、直接雇用においては愛知県に次いで、間接雇用においては全国一の外国人人口を擁している。特に、ブラジル、ペルーなど日系人ら「定住者」及び「日本人の配偶者」が多く生活していることで知られている。

このように、製造業に従事する外国人は年々増加し労働力として定着しつつある。これら外国人労働者に対する日本語教育は、日本人、外国人双方から必要を認められながら(神奈川県労働部労政課1993, 東京都立労働研究所1994)も、受け入れ企業で実施されることは少ない(日本総合研究所1990, 宮島1989)。浜松市が外国人を対象に行なった調査でも「とても必要」「必要」を合わせると約9割が日本語の必要性を感じている(浜松市1999)。しかし、このような外国人労働者が日本語学校へ通うことは少なく、地域ボランティア日本語教室や自治体主催の日本語教室へ学習の機会を求める傾向が顕著である。それに応じて、静岡県では地域に根ざした日本語教育が盛んである。

当然のことであるが、外国人労働者は日本語を学びに来日したわけではない。そのため、

進学希望者を対象としていた従来の日本語教育では対応できない部分があると思われる。日本語教育の現場では様々に試行錯誤が行われているが、具体的にどの技能を、あるいはどの項目をどのレベルまで学習する必要があるのかという点が明確でないため、学ば側も教える側も戸惑っていると推測される。筆者は、多様化する日本語教育の一つとして、就労人口が多い製造業、特に工場内作業に従事する外国人作業員に対する日本語教育を考えたい。その一助として、このような外国人労働者が日常的に接する日本語を調査する必要があると考える。

本研究の目的は、日常生活でコミュニケーションの手段としての日本語運用能力を必要としている日本語学習者に対する日本語教育に貢献することである。そのために、実際の工場内作業現場における日本語使用状況を調査する。

2. 先行研究

限られた分野、または空間における実際の日本語使用状況調査は、技術研修を目的とした日本語教育（大石 1992、鈴木 1992、馬場 1998）、ビジネスを目的とした日本語教育（池田 1996、島田 1999）、大学での専門教育を目的とした日本語教育（小宮 1995、佐藤・他 1997、杉田 1997、村岡・他 1997）で行なわれている。

池田（1996）、小宮（1995）、大石（1992）、島田（1999）、鈴木（1992）、馬場（1998）、村岡・他（1997）は使用語彙の調査である。これらの調査から、語彙において「特定目的のための言語（Language Specific Purpose、以下 LSP）」は重要度は高いが全体数は少なく、かなりの割合で日常的に使用されている日本語と重なっていることが明らかになった。つまり、特定目的の日本語教育であっても、LSP だけでなく、一般的な日本語の指導が重要であることが分かる。

このような語彙調査は、抽出された語をシラバスに組み込むことによって指導効率を上げることを目的に行なわれている。しかしながら、専門が細分化されている昨今では、本場の LSP を抽出するのは困難であろう。

佐藤・他（1997）は、工学系論文における「と考えられる」を調査し、断定保留と推論的判断を示す際に使われることを明らかにした。また、杉田（1997）は日本史論文で使われる文章構造を調べ、一連の流れがあることを明らかにした。学習者が論文読解や執筆をする際、予めこのような用法の知識を持っていることは、その分野での勉学を助けられると思われる。また、これらがその分野に特有なものなのかどうかの言及はないが、語彙ほど多様性があるとは思えない。専門分野とはいえ、ある程度の一般化が可能であろう。

3. 調査の概要

本調査では、製造業のライン作業現場において使用される日本語を明らかにする。しかし、同じ製造業であっても会社や製造ラインが異なることで、使用される語そのものが異なる可能性がある。そのため、語そのものではなく、初級日本語教育で頻繁に扱われる動詞の活用に注目する。

3. 1 調査方法

池田(1996)同様、実際の会話を録音、文字化することによって、製造業の現場における実際の日本語使用状況を調査する。外国人作業者のいる製造組立ラインの日本語母語話者ラインリーダー(以下リーダー)13人に普段の就業状態のまま、携帯録音機を持ち歩いてもらうことを依頼し、各リーダー1時間程度の作業中の発話を録音した(60分テープ使用)。作業指導が集中するのは、機種などの変更がある月初めであるため、特に月初めに録音を依頼した。

本調査は以下の手順で行なった。

- (1) 録音資料をJCHAT形式⁽¹⁾で文字化する。発話は大嶋・MacWhinney(1998)「WAKACHI98一分かち書きガイドライン」に従って語に分割する。
- (2) 文字化資料に品詞と活用のコードを付ける。
- (3) リーダーの発話部分だけを抽出し、さらに雑談など業務に直接関係のない発話を除く。
- (4) 言語分析ソフトCLAN⁽²⁾のfreq機能⁽³⁾で分析、使用頻度を算出する。

3. 2 被験者について

被験者は、静岡県内の輸送機器製造企業に勤務するリーダー13人である<表1>。全員男性で、勤務歴は2年から15年である。英語、その他の外国語の能力は極めて低い。リーダーの業務は、作業員への作業指導、作業補助(準備を含む)、品質チェック、不良品修正など多岐に渡る。この工場は流れ作業による組み立てが中心であり、外国人研修生や日系ブラジル人・ペルー人が日常的に組み立てラインで作業に従事している。

<表1> 被験者について

被験者	勤務年数	ライン
A	5	エンジン組立
B	7	車体組立
C	4	車体組立
D	2	エンジン組立
E	5	エンジン組立
F	4	車体組立
G	13	エンジン組立

被験者	勤務年数	ライン
H	6	車体組立
I	15	エンジン組立
J	10	車体組立
K	8	車体組立
L	4	車体組立
M	6	エンジン組立

4. 結果と考察

4. 1 動詞の使用

<表2>は、リーダーの自立語の使用を一覧にしたものである。自立語全体を見ると、動詞は異なり語数においても、延べ語数においても、名詞に次いで使用が多かったことが分かる。

<表2> リーダーの発話における自立語数

	異なり語数	延べ語数
名詞	523	1370
動詞	131	1089
形容詞	82	301
副詞	65	322
数字	79	195
指示詞	60	725
接続詞	25	126
感動詞、間投詞	42	783
オノマトペ	28	29

<表3>は、リーダーが実際に使用した動詞数を使用回数とともに示したものである。174種類の動詞が観察されたが、頻繁に使用される動詞は限られていた。最も使用が多かったのは、存在を表す「ある」であり、100回以上観察された。30回以上は「やる」「分かる」「する」「入る」「言う」であり、この6動詞で全体の41.3%を占めている⁽⁴⁾。作業に従事する外国人は、まずこの6動詞を学習する必要があると言えよう。

<表3> リーダーの発話における動詞数

回数	動詞数	割合(%)	回数	動詞数	割合(%)
101回以上	1	0.6	31-40回	2	1.1
91-100回	1	0.6	21-30回	5	2.9
81-90回	0	0	11-20回	8	4.6
71-80回	0	0	6-10回	18	10.3
61-70回	1	0.6	2-5回	57	32.8
51-60回	2	1.1	1回	79	45.4
41-50回	0	0	合計	174	10.0

4.2 動詞の活用形

同じ品詞であっても、状況や場によって使用される語は異なる。つまり、4.1で言及した動詞が使用されたのは、今回調査した環境に特有の現象である可能性が否定できない。しかし、ライン職場であれば、「指示する」「確認する」など機能面で共通する点があると考えられる。動詞がこのような機能を表すためには、活用、または活用させた動詞に助動詞などを付加する必要がある。そこで、動詞がどのような形で使用されているかを調べた。

<表4>を見ると、テ形の使用が突出していることは一目瞭然である。次に辞書形、タ形、ナイ形の順に多く出現している。この結果から、高頻度で出現したテ形、辞書形、タ形、ナイ形を学習することによって、83.7%の動詞を含む文を扱うことができるということになる。

<表4> リーダーの発話における動詞の活用形

	回数	割合(%)		回数	割合(%)
マス形	60	5.6	命令形	13	1.2
テ形	475	44.1	バ形	26	2.4
ナイ形	88	8.3	受け身形	9	0.8
辞書形	219	20.5	使役形	9	0.8
タ形	116	10.9	使役受け身形	1	0.1
可能形	30	2.8	その他	20	1.9
意向形	6	0.6			

しかしながら、この4種類の活用を学習するだけで日本語でのコミュニケーションが可能になるわけではない。テ形、辞書形、タ形、ナイ形の使用が多かったのは、これらの活用形に付加される助動詞や助詞によって、複数の機能を表すことができるためである。マス形は例外的に「～しましたら」のようにも用いることができるが、それ以外の活用形の用いられ方は限られている。その中でも特にテ形は様々なバリエーションがあり、全体の使用を増加させていると思われる。

<表5>はリーダーの発話データに出現したテ形とその出現回数である。一見して、使用に偏りがあることが分かる。

<表5> リーダーの発話におけるテ形と出現回数

テ形	回数	テ形	回数
～ている	147	～てもいい	10
～て…	131	～てから…	5
～てしまう	32	～てみる	5
～ておく	24	～ても…	4
～てくる	24	～てやる	2
～てくれる	21	～ちゃだめ	2
～ていく	17	～ておる	1
～てもらう	15	～てごらん	1
～てある	13	～ちゃいかん	1
～てください	10	～てもらえませんか	1

「～ている」と「～て…」だけでテ形使用の6割を占めているが、今回は、最も出現頻度が高かった「～ている」の使用について分析したい。

4.3 「～ている」

「～ている」の使用を分類したところ、<表6>に示したように「結果の状態」「動作の継続」「動作の反復」という三種類の用法のみが出現していた。

「結果の状態」を表す「～ている」は94回という高頻度で出現した。つまり、状態の

説明が非常に多かったということである。この用法の出現頻度が高かったのは、リーダーのほとんどの業務には確認と注意喚起が含まれるためだと考えられる。

<表6> 「～ている」の出現回数と使用例

	出現回数	使用例
結果の状態	94	キー、落ちてるじゃん。
動作の反復	28	ドアの溶接、やってた。
動作の継続	25	見てる時はちゃんと流れるんですよ。

製造過程においては、作業をしたかしないかが重要であり、それを確認することはリーダーの業務の一つである。実際に部品が正しく組み付けられているかどうか、作業者が作業内容を把握しているかどうか、現在の状態を見ながら、あるいは見せながら作業指導や作業の進行を説明することが多い。これはコ系現場指示詞の使用が多い(袴田 1999)ことから推測できる。以上の理由から「結果の状態」の表現が多くなるのは当然であろう。今回の調査では<1>のように疑問の形式で用いられることが多かった。

<1> 郵政、数えるって知ってる？

しかし、純粋に現状を確認している用法は少なかった。確認作業は重要だが、工場内作業においてさらに重要なことは不良品発生の予防である。そのため、確認に加え、注意を促すために「結果の状態」の「～ている」が用いられている。<2><3>に示したように、現状を伝えて注意喚起することにより、何らかの反応を聞き手に期待していると考えられる。

聞き手への注意、期待

<2> キャブバンド、こんなに余ってるぜ。→ 取り付け忘れがあるかもしれないから調べたほうがいい

<3> 隙間がないもので、こうなってるだよ。→ これは不良品になるから隙間を作るように

次に多く出現したのは「動作の反復」を表す用法である。ライン作業では、いくつかの作業を組み合わせ、それを規定数個分繰返す。通常、多少の機種変更があり、一日あたり複数機種を生産する。そして同じサイクルが数日単位、または週単位で繰返されるのである。つまり反復の作業に他ならない。そのような作業体制にある場合、過去の作業<4>や現行の作業<5>に言及するためには「動作の反復」の用法を用いることになる。

<4> あ、こっちから数えてたよ。

<5> これなぜてくれてる？ 指でやってる？

意外に少なかったのは「動作の継続」を表す用法である。製造ラインが稼動している限

りは作業が進行しているのであるから、より使用が多くても不思議ではない。しかし、この程度の出現回数であるということは、工場内作業において現在進行している動作を説明する機会が少ないということの意味している。

<6> 一回僕がやるもんで、見てて。

<7> じゃ、少し、ちょっとこれ作っててくれる？

「動作の継続」の用法が少なかったのは、ラインでは、ほとんどの作業が秒単位で進められており、「～ている」を用いて「動作の継続」を表すほど時間のかかる作業がほとんどないためだと思われる。よって、出現した「動作の継続」は、<6><7>に示したように数分間は続くであろう動作であり、工程に組み込まれている組み付け作業そのものではなかった。

このように、リーダーの発話には多くの「～ている」が出現したが、否定の「～ていない」はわずか15回であった。否定表現を用いる代わりに「忘れる」「外れる」「違う」「浮く」「折れる」などを用いている。「まだ～ていない」で表現されるのは、しなければならない、あるいはすることになっているのに何らかの理由により未だその状態にない事柄である<8>。また、「～ていない」で表現される時は「あるべき状態にない<9>」、もしくは「いつもの状態ではない<10>」という非常事態であるようだ。

<8> まだデータ取ってないもんで。

<9> ごめん、ダミスタ（ダミースタンド）付いてない。

<10> オイルシール、付いてないやつ、あるでさ。

もちろん、負の状態にばかり用いられるわけではない。「いつもはよくない状態だが、今はいつもの状態ではない＝あるべき状態である」という正の評価にも用いられる<11>。つまり「～ていない」は通常通りではない特別な場合に用いられるようである。

<11> もう今フェンダーの隙間、ほとんど出てないもんでさ、もう大丈夫だと思う。

このようにラインリーダーはライン作業を遂行するにあたって、<9><10>のような状態を作り出さないよう細心の注意を払っている。ライン停止に至れば、生産効率が大きく下がるためである。よって、否定表現を用いた「～ている」の出現が少なかったのだと思われる。

4. 4 ライン作業に関係しない「～ている」使用

池田（1996）、小宮（1995）、村岡・他（1997）は、特定分野であっても日常的な語彙がかなりの割合で使用されていることを報告し、日常的な語彙の指導の重要性に言及している。今回の調査は、輸送機器を製造するライン作業に限定してのものであるため、日常的な使用との比較は困難である。しかし、録音にはわずかではあるが雑談部分も含まれて

いた。同一人物による異なる場面での発話であるため、場面による違いが明瞭になると思われる。そこで、雑談などライン作業に関係しない発話で用いられた「～ている」と比較してみた<表7>。

<表7> 雑談における「～ている」の出現回数と使用例

	出現回数	使用例
結果の状態	7	決まってんじゃん、髪、今日。
動作の反復	10	俺は性格で（女を）選んでるから。
動作の継続	2	何ニヤニヤしてるだ。

<表6>とは違い、「結果の状態」よりも「動作の反復」の使用が多く、「動作の継続」はごくわずかしか出現していないことが分かる。雑談自体が非常に少なかったため断定はできないが、作業に関係する発話と関係しない発話では「～ている」の使用に違いがある可能性がある。

5. 日本語教育との関わり

以上、製造業のライン作業現場においてはテ形、特に「～ている」が頻繁に出現することを実際の発話データをもとに示した。まとめると、以下の四点になる。

- 1) 作業計画通りに進行させることを目標としているライン作業では、指導者であるリーダーは確認と注意喚起のため、「結果の状態」を頻用している。
- 2) ライン作業は、一連の作業工程の繰り返しであるため、「動作の反復」によって過去の作業や現行の作業に言及する。
- 3) 一つ一つの作業が秒単位であるため、「動作の継続」によって表現する必要があるほど時間をかける作業はほとんどない。
- 4) 否定表現を伴う「～ていない」は、通常通りではない特別な状態（たとえば不良品発生など）を表現する時に用いられている。非常事態を避ける配慮がなされている限り、使用は少ない。

現行の日本語教育では、「動作の継続」が最初に導入される。参考に『みんなの日本語 1、2』での取り扱い方を<表8>に示す。

<表8> 『みんなの日本語 1、2』で提示されている「～ている」

	課	例文
～ている	14	太田さんは今電話をかけています。
	15	鈴木さんは車を持っています。
	28	私は毎朝ジョギングをしています。
	29	窓が閉まっています。

31	まだレポートを出していません。
33	木下さんは明日休むと言っていました。

「動作の継続」はテ形が導入されてすぐの14課で導入されるのに対し、ライン作業現場で最も使用されていた「結果の状態」は後半の29課になってからの提示となっている。その後31課、33課でも触れられているが、実際の使用頻度を考えると、非常に遅い導入だと言わざるを得ない。

黒野(1995)は、初級学習者は「動作の継続」よりも「結果の状態」のほうが習得が困難であると述べている。言語教育においては、学習者の中間言語の発達過程を重視し、teachabilityを考慮することが重要だが、同時にニーズにも注目しなければならないのではないだろうか。先に述べたように、外国人労働者が日本語学校へ通うことは少ない。彼らにとって日本語学習はinstrumental motivationによる場合がほとんどであろう。このような学習者に対しては、ニーズに直結した事柄から導入していくほうが学習効果が上がり、学習意欲も持続すると思われる。

竹内(2001)は、公民館における日本語講座の問題点として、学習が長続きしないという点を挙げている。外国籍の労働人口が多い浜松市も同様の問題を抱えている(浜松市1999)。このような問題に対する即効薬があるわけではないが、学習者のニーズに合った学習の機会を提供することによって、ある程度改善されると思われる。

ただ、ライン作業では「結果の状態」「動作の反復」「動作の継続」の順だったが、雑談では「動作の継続」「結果の状態」「動作の反復」の順に使用が多かった。作業に関係する発話とは、「～ている」の使用傾向が違う可能性がある。ライン作業現場以外の場面で用いられる「～ている」を調査し、比較する必要があるだろう。

6. 今後の課題

今回の調査は輸送機器を製造する一企業を対象としただけの小規模なものではあるが、ライン作業現場で使用される日本語について一つの事例を報告できたと思う。同じ製造業でも他の品目を製造するラインで同様の傾向があるとは言えないが、製造ラインであれば多少の違いはあるものの、確認と注意喚起という作業は必ず含まれると思われる。

今後は、今回の調査をもとに輸送機器以外の製造業においても同様の傾向が見られるのか、またライン作業現場とそれ以外の場面で用いられる「～ている」はどの程度違いがあるのかを調査していきたい。

注

- (1) 会話相互作用のトランスクリプトをコンピューター・ファイルとして作成するフォーマットシステム。
- (2) Leonid Spector (Carnegie Mellon University) によって作成された言語分析プログラム。頻度計算、文字列検索、共起分析、MLU 計算などが自動分析できる。
- (3) 出現頻度計算を行うプログラム。
- (4) 資料「表：リーダーが使用した動詞一覧」参照。

参考文献

- 池田伸子 (1996) 「日本人ビジネスマンの話し言葉における語彙調査ービジネスマン用日本語教育システム開発の基礎としてー」『日本語教育』88号, 日本語教育学会, pp.117-127
- 大石寧子 (1992) 「Ⅱ東京国際研修センターの集中講習 1集中講習 50 時間の場合ー救急救助技術コースー」『日本語学』11-11, 明治書院, pp.68-74
- 大嶋百合子・B. MacWhinney(1998)『CHILDES Manual for Japanese』改訂版, 白井英俊・宮田 Susanne・中則夫編集, The JCHAT Project
- 工藤真由美 (1995) 『アスペクト・テンス体系とテキストー現代日本語の時間の表現』ひつじ書房
- 黒野敦子 (1995) 「初級日本語学習者における「ーテイル」の習得について」『日本語教育』87号, 日本語教育学会, pp.153-164
- 厚生労働省 (2001) 「外国人雇用状況報告(平成 13 年 6 月 1 日現在)の結果について」
<http://www.mhlw.go.jp/houdou/0112/h1225-2.html>
- 小宮千鶴子 (1995) 「専門日本語教育の専門語ー経済の基本的な専門語の特定を目指してー」『日本語教育』86号, 日本語教育学会, pp.81-92
- 佐藤勢紀子・仁科浩美 (1997) 「工学系学術論文にみる「と考えられる」の機能」『日本語教育』93号, 日本語教育学会, pp.61-72
- 島田めぐみ (1999) 「外国人社員の「書き」に関するパイロット調査」『学芸日本語教育』第2号, 東京学芸大学留学生センター, pp.36-43
- 杉田くに子 (1997) 「上級日本語教育のための文章構造の分析ー社会人文学系研究論文の序論ー」『日本語教育』95号, 日本語教育学会, pp.49-60
- 鈴木和枝 (1992) 「Ⅲ八王子国際研修センターの集中講習 義肢補装具製作コース」『日本語学』11-11, 明治書院, pp.94-98
- 竹内比呂也 (2001) 「公民館活動にみる日本人社会とブラジル人社会の接点ー浜松市の事例についての考察ー」『ブラジル人と国際化する地域社会ー居住・教育・医療』明石書店, pp.210-227
- バーナード・コムリー (1988) 『アスペクト』山田小枝訳, むぎ書房
- 袴田麻里 (1999) 「コ・ソ・アの自然習得ー工場内作業に従事するインドネシア語話者の場合ー」『南山日本語教育』第6号, 南山大学, pp.69-107
- 馬場眞智子 (1998) 「サトウキビ栽培コースの技術研修現場での日本語使用状況と J S P の学習効果について」『日本語教育』99号, 日本語教育学会, pp.131-142
- 浜松市地域日本語教育推進委員会 (1999) 『浜松市における日本語教育のあり方に関する報告書』浜松市地域日本語教育推進委員会
- 村岡貴子・影廣陽子・柳智博 (1997) 「農学系 8 学術雑誌における日本語論文の語彙調査ー農学系日本語論文の読解および執筆のための日本語語彙指導を目指してー」『日本語教育』95号, 日本語教育学会, pp.61-72
- Ellis, R. (1997) *Second Language Acquisition* : Oxford University Press.

資料

表：リーダーが使用した動詞一覧

回数	動詞	回数	動詞	回数	動詞	回数	動詞
112	ある	4	借りる	1	あける	1	抜ける
96	やる	4	ずれる	1	上げる	1	ねらう
66	分かる	4	作る	1	あげる(=渡す)	1	乗せる
57	する	4	積む	1	あせる	1	乗っける
51	名詞する	4	できる(=可能だ)	1	ありえる	1	はさまる
35	はいる	4	とめる	1	いく(=する)	1	はさみこむ
31	言う	4	流れる	1	いける(=可能だ)	1	はさむ
28	来る	4	向く	1	動き出す	1	はずす
25	なる	4	戻す	1	怒る	1	放す
24	いれる	3	あまる	1	押す	1	はねる(=除く)
23	思う	3	覚える	1	思い出す	1	はめる
23	見る	3	折れる	1	折り曲げる	1	ひっかかる
20	持つ	3	切る	1	返す	1	広げる
19	ちがう	3	縮める	1	帰る	1	曲がる
17	待つ	3	鳴る	1	書き上げる	1	まとめる
16	付く(=付着する)	3	はかる	1	かける(トルクを)	1	間に合う
14	行く	3	ひっかく	1	かける(眼鏡を)	1	回る
14	置く	3	間違える	1	貸す	1	みえる(=来る)
13	忘れる	3	見る(=チェック)	1	がたつく	1	見つかる
12	終わる	3	戻る	1	かむ(=かみこむ)	1	燃える
10	付ける(=取り付ける)	2	あく	1	考える	1	戻りはじめる
10	出る	2	当てる	1	消える	1	もらう
9	居る	2	いける(=大丈夫だ)	1	聞こえる	1	もりあがる
9	変える	2	いれかえる	1	組み付ける	1	焼き付く
9	書く	2	動く	1	くらべる	1	緩めすぎる
9	使う	2	教える	1	超える	1	緩める
9	貼る	2	落ちる	1	従う	1	よける(=除く)
8	がんばる	2	下ろす	1	しばる	1	笑う
8	聞く	2	かかる	1	しゃべる	1	笑える
8	知る	2	切り替える	1	滑る	1	割る
8	気をつける	2	縮まる	1	ずらす		
7	縮める	2	締め付ける	1	対処しきる		
7	とまる	2	たたく	1	高すぎる		
6	足りる	2	頼む	1	疲れる		
6	だす	2	付く(色が)	1	付く(キズが)		
6	取る	2	直す	1	つく(電気が)		
6	直す	2	なくなる	1	つつ立つ		
6	呼ぶ	2	残る	1	ではらう		
5	あたる	2	乗る	1	とどく		
5	要る	2	外れる	1	飛び出る		
5	数える	2	ひっぱる	1	とぶ		
5	かわる	2	ひろがる	1	流す		
5	見える	2	振る	1	なくす		
4	合わせる	2	混ぜる	1	なぜる		
4	浮く	2	回す	1	なめる(表面が)		
4	動かす	2	持ち上げる	1	慣らす		
4	追われる	2	緩む	1	鳴らす		
4	かぶる	1	合う	1	握る		

Japanese in the Workplace
—Focusing on TEIRU Usage—

Mari Hakamata

This paper aims to clarify the usage of TEIRU in the workplace, manufacturing section. 13 Japanese Line-Leaders' speech in the assembly plants were recorded and analyzed. The results are summarized as follows:

(1) Japanese Line-Leaders use “resultative state” frequently, because they have to check the products and call workers' attention.

(2) Workers assemble a set of parts repeatedly during their working hours. So Japanese Line-Leaders refer past and present assembly processes using “action in iterativity”.

(3) In the assembly lines, there is no time to mention the each action using “action in progress”, because most of processes are less than some seconds. So Line-Leaders do not use “action in progress” in their direction.

(4) Negative TEIRU, TEINAI, was used in the emergency situation only. So TEINAI was not used much.