

社内の日本語

— 輸送機器製造業とコンピュータソフトウェア制作業 —

袴田麻里

【要 旨】

業種の異なる2社（輸送機器製造企業、コンピュータソフトウェア制作企業）で用いられるテ形の使用頻度と使用される初級文型、特にテ形文型を明らかにし、業種による異同を分析した。その結果、指導者の役割が両社で異なることにより、指示・命令の用法はかなり違いがあった。また、作業形態が異なることによる説明の違いも見受けられた。一方、業務内容や指導者の役割が違っていても、一連の動作を順を追って説明するという部分は共通するため、継起の用法は、どちらの職場でも一定の割合で用いられた。またどちらの職場でも、原因・理由の説明は重要であるため、明示的な原因・理由の表現が多用され、テ形での表現は少ない。どの文型から導入するかを検討する際の材料として、実際の言語使用を知ることは重要である。学習の難易などに加えて、実際に使われているという観点からの検討を欠いてはならないと思われる。

【キーワード】テ形、輸送機器製造、コンピュータソフトウェア制作、実際の日本語使用

1. はじめに

製造業系の企業が多い静岡県は、それらの企業で就労する外国人が年々増加し労働力として定着しつつある。外国人人口の増加に伴い、静岡県では地域の教室で生活に密着した日本語教育が早くから行われてきた。

生越（1991）は、地域や場面、性別によってさまざまなことばがあり、日本語学習者がまわりの人とうまく付き合えない場合があることを指摘し、日本語学習者が日本で暮らすためには、まわりの日本人が日常使っていることばを知らなければならないとしている。しかし、いったい何を教えるか、またどのような順序で教えるか、どの程度まで教えるかはこれまであまり検討されておらず、今後、日本語教育が取り組むべき課題として挙げている。

仕事のための日本語としては、研修生用教材、日系人用教材などが開発されているが、その基礎資料となるはずの日本語母語話者の自然発話における日本語使用状況は、ほとんど調査がされていない。そこで、本稿では、外国人が常時就労している企業において、日本語母語話者が作業指導をする際の日本語使用状況を調査した。

2. 先行研究

学術論文をもとに日本語教育シラバスを検討している研究では、小宮（1995）が語彙を、杉田（1997）が文章構造を、村岡（2001）が文型を中心に分析をするなど、日本語教育を大学の専門分野の日本語使用に即したものに提案がなされている。

一方、自然会話をもとに日本語教育シラバスを検討している研究では、小林（2005a）が、3種類の話し言葉コーパスに基づき「～ません」「～ないです」の使用状況を分析した。その結果、日常会話では「～ないです」のほうが使われやすいことを報告した上で、学習者の必要度に応じて、運用の実態に即した初級文法シラバスを提示すべきだとしている。

小早川（2006）は、「いいえ」系応答詞について、日本語教科書における提示と自然会話での出現数・割合、形、機能が異なっていることを指摘した。そして、実態と乖離した提示では、日本語母語話者と日本語学習者相互の誤解を生じさせるため、丁寧な否定応答は「いえ」で提示し、「いいえ」は儀礼的な用法を提示することを提案している。

実際の仕事場で資料を収集しての分析では、池田（1996）が、会社におけるビジネスマンの発話を語彙中心に分析し、ビジネスの場で用いられる語彙の多くが日常的にも用いられる語彙であること、話し言葉であっても漢語の使用率が高いことを報告している。その上で、学習者のニーズを考慮し、ビジネスマン用教材の語彙を選定する必要があると提言している。

3. 調査の概要

池田（1996）同様、実際の会話を録音、文字化することによって、就労中の日本語使用状況を調査する。

本調査では、外国人が常時就労している企業において、作業指導時に日本語母語話者（以下、日本人）が使用する日本語を明らかにする。しかし、職種や企業によって使用される語そのものが変わる可能性がある。また、同じ品詞であっても、状況や場によって使用される語が異なるので、「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職場の作業指導という場面に限定する。このような機能は動詞の活用、または活用させた動詞に助動詞などを付加して表される。そこで、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、特にテ形に注目する。

袴田（2004）では、製造業A社の組立て工場で指導的立場の日本人が作業指導している発話を収集し、以下4点を報告した。

- ・指示・命令の用法が多用される
- ・継起の「て」は多いが「てから」は少ない
- ・付帯状況の用法は少ない
- ・原因・理由の用法も少ない

これに加えて、新たにコンピュータソフトウェア制作B社での指導的立場の日本人社員が作業指導している発話を収集した。本稿では業種の異なる2社で用いられるテ形の使用頻度と使用文型を明らかにし、業種による異同を分析する。

A社、B社において、作業指導時に指導的立場にある日本人社員に録音を依頼した。両社とも、指示を受ける作業者は外国人も日本人も同じ作業をする。発話者には小型録音機を携帯してもらい、普段の就業状態のまま録音した。ただし、機密事項にかかわる部分は、

事前に社内で録音内容を削除してからデータを受け取った。

A社は輸送機器製造業である。海外の合弁会社からの研修生や日系ブラジル人、日系ペルー人などが日常的に就労している。製造組立ラインで12名の日本人男性社員がラインリーダーとして作業指導している発話の録音を依頼した（60分テープ使用）。外国人は日本語力も日本滞在歴もまちまちで、通訳者が常駐しているが、通訳者を介さずにコミュニケーションしている場合が多い。作業者は、ライン工程に入り担当する作業を機種ごとにこなす。

B社は、コンピューターソフトを制作する会社である。外国人はインドや中国出身者が主で、システムエンジニアとして就労している。外国人のうち、中国人は日本の大学を卒業して就職、インド人は本国で初級レベルの日本語教育を受け1～2年就業している場合が多い。チームリーダー的な役割の日本人男性社員が、作業の担当者に作業の進め方や仕様について説明している場面で、4名分録音した（ICレコーダ使用）。作業者は、発注された仕様書（日本語とは限らない）に従って、1人、または数人で受注したプログラムを組んだり、ソフトウェアを作ったりする。

分析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-分かち書きガイドライン」に従って語に分割する。
- (2) 言語分析ソフトCLAN^②のmor機能^③で文字化資料に品詞と活用のコードを付ける。
- (3) 指導的立場の社員の発話部分だけを抽出する。
- (4) 言語分析ソフトCLANのfreq機能^④で分析、使用頻度を算出する。

4. 結果と考察

4. 1. 動詞の活用形

<表1>を見ると、両社において辞書形、テ形の使用が突出していることが一目瞭然である。次いでナイ形、タ形の順に多く出現している。この結果から、高頻度で出現した辞書形、テ形、ナイ形、タ形を学習することによって、A社では動詞を含む文の約85%、B社では88%を扱うことができるということになる。

<表1> 指導的立場の社員の発話における動詞の活用形

	A	B		A	B
マス形	49	29	命令形	8	2
テ形	387	292	バ形	30	18
ナイ形	135	130	タラ形	27	17
辞書形	315	391	受け身形	6	7
タ形	128	72	使役形	1	3
可能形	27	31	その他	7	8
意向形	7	4	合計	1,127	1,004

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、ナイ形、タ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。

4. 2. テ形の使用

＜表2＞は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2＞ 発話データにおけるテ形と出現回数

テ形	A	B	テ形	A	B
～て	126	55	～てくれる	16	4
～ている／てる	117	138	～ていく／てく	13	6
～ておく／とく	24	9	～てある	11	12
～てくる	19	32	～てもらう	10	2
～てしまう／ちゃう	17	17	～てください	6	1
～ても	11	15	～てみる	5	1
～てから	5	0	～てやる	2	0
～ては／ちゃ	4	0	～てごらん	1	0
			合計	387	292

どちらの職場でも「～て」と「～ている／てる」だけでテ形使用の約7割を占めているが、A社では「～て」がやや多く、B社では「～ている／てる」が圧倒的に多い。また両社の「～て」の頻度差は著しい。

4. 3. 「～て」

「～て」の使用例を、『みんなの日本語 初級1・2』で提示されている意味＜表3＞によって、指示・命令、継起、付帯状況、原因・理由、その他の用法に分類した＜表4＞。

＜表3＞ 『みんなの日本語1・2』で提示されている「～て」

課		例文
16	継起	神戸へ行って映画を見て買い物します。
20	指示・命令	ちょっと手伝って。
34	付帯状況	傘を持って出かけます。
39	原因・理由	ニュースを聞いてびっくりしました。

A社においては、指示・命令が圧倒的に多く、その他の用法はB社のみである。継起、付帯状況、原因・理由の用法は、両職場とも使用数に大きな差はない。

<表4> 「～て」の出現回数と使用例

	A	B	使用例
指示・命令	71	6	ちょっと見て。
継起	37	32	ワッシャーのチェックと、一回締めてもう一回増し締め。
付帯状況	14	9	要は、略して言ってるわけだね。
原因・理由	4	2	クリーナー右側の青いラミネートですけど、それが挟み込まれてしまって、とれなくなっているのが連続して発生しています。
その他	0	6	サイズがあって、こっちにもサイズがあるじゃん。仕様として3つあって、1個はインターナル。

指導的立場にある日本人の作業指導場面での発話を分析資料としているため、A社において指示・命令が多用されたことは不思議ではないが、B社において6回というのは少なすぎる。そこで、「～て」以外の指示・命令表現も使用頻度を調べてみた。

<表5> 「～て」以外の指示・命令表現

	A	B	使用例
～てください	6	1	じゃ、終わったら言ってください。
命令形	8	2	持ち上げてくれ。

ところが、<表5>から分かるとおり、「～て」以外の表現も使用が少ない。B社では、指示・命令の表現自体が少ないことが分かった。

A社は、組み立てラインでの作業であるため、ラインの責任者が全工程を細分化し、各作業者に割り当てている。作業者にさせる事柄がはっきりしているため、「教える」要素が強く、指示の表現が多くなったのだと思われる。

B社は、発注者からの仕様書はあるが、各工程において作業手順は細部まで決められていない。作業者と指導者が仕様書を見ながら内容の確認をしたり、作業の進め方を決めたりすることが、作業指導時の主な作業である。その分、指導者自身、作業指導時に不明な点がある場合もある。B社において指導者は作業者に指示を出すのではなく、作業内容を「確認する」ことが主であるため、指示・命令の表現が極端に少なかったのだと思われる。

継起は、両職場で使用にそれほど違いがない。今回録音を依頼したのは、指導的立場にある日本人が、今から一連の作業にかかる作業担当者に指導する場面なので、どちらの職場でも順を追って説明するほうが分かりやすいのだと思われる。

ただし、B社の発話では、前件の完了を表す「てから」の使用がない。A社は、作業指導では、作業の初めから終わりまでを指導し、正しくできるようにすることが重要である。

指導を受けた各作業者は、十数秒の間に担当分を終わらせなければならない。1つ1つの工程はわずかな作業だが、どの工程でも一定時間内に定められた手順に従って作業を終えなければ、ライン全体に遅れが生じたり、不良が発生したりするのである。

一方B社では、一人の作業者がほとんど全工程の作業を担当するため、その作業量は膨大である。また、A社のように作業指導をしながら作業の実際を見せたり、作業が正しく行われるかの確認をしない。そのため、一区切りをつける必要があまりないのだと思われる。

継起の用法はどちらの職場でも用いられたが、似た意味を持つ、近い未来に確実な事柄を表す「たら」の使用は、A社が9回、B社が6回であった。一方、仮定の「～たら」は、A社ではほとんど「もし問題があったら／起こったら」の意味で用いられた（11回、「～の場合は」3回）のに対し、B社では、すべて「～の場合は／…の場合は」の意味であった（16回）〈表6〉。つまり、B社では、まだどのような状態になるか指導者にも分かっておらず、可能性のある状態を示して、それぞれの場合の作業を指示するほかない。A社では、すでに全作業が確定しているため、問題発生時の対応のみを指示すればよいのである。

〈表6〉「たら」の使用状況（回）

	A	B
確定未来	9	6
仮定	14	16
継起的事柄行為の接続詞	10	1

付帯状況は、A社の使用がやや多いものの、両職場とも少ない。A社では「こうやって」の後に実際の動作を表す動詞がくるパターンが5回観察された〈1〉。A社では、実際にどのように作業し、どの状態であれば完了となるのかを理解させるために、ほとんどが手本となる作業をして見せながら、あるいは作業者に作業をさせながら指導する。言語的に説明するより「こうやって」で視覚的に動作、状態を知覚させるほうが理解しやすいためであるが、B社ではそのような作業指導ではないため、A社のような特定のパターンは少なかったのだと思われる。

〈1〉こうやってやると、こうやって握って、こうやってアジャスター回してくとき、10～15を狙って調整する

どちらの職場とも、原因・理由を表す「～て」の使用は非常に少なかった。通常、新しい作業の指導では、各作業、または工程がなぜ必要か、なぜそのような状態になるのかなど説明が行なわれる。つまり、原因・理由の説明は大変重要だと言える。そこで、原因・理由を表すその他の表現を見てみると、原因・理由の「～て」こそ少なかったが、原因・理由を明示する接続助詞は多く用いられていた〈表7〉。A社では、全接続助詞における原因・理由の割合が43%、B社では28%である。原因・理由を述べる必要性が高いため、

原因・理由を積極的に表す明示的な表現が好まれ、他の意味に解釈される可能性があるテ形の使用は少なかったのだと思われる。

<表7> 原因・理由の表現

	A	B	使用例
～て	3	2	今回でいくと20も30もあって、そのデータは20なのか30なのかよく分かんないんだ、まだ。
～もんで	47	13	この隙間がないもんで、こうなってるだよ。
～から	13	24	パソコンにどれが繋がってるかxxxって書いてあるから、ひとつしかパソコンに繋がらない。
～んで/ので	10	4	じゃ、次の車から教えるんで、これは見てて。
～で	10	0	これで仕様替わってるでさ、気を付けてね。

その他では、並列が1回観察された。残りの5回は「前件でまず場面的状況を作り、後続する部分は、その状況下において生ずる事柄・事態」で「て」によって叙述を引きのばし直列的に複文を構成（森田 1989:572）」しており、その後の説明の前置きのように使われていた。前件は<2>のように、特に状態を表す発話だった。

A社では、状態を表す場面的状況は、<3>のような形が多かった。これは、A社では、部品等作業で使うものが目の前にあり、手に取って実際作業しながら説明しているので、場面的状況の説明を口頭で行う必要はなく、そのまま確認になる。

<2>仕様として3つあって、1個はインターナル。インターナルは、もうxxxから勝手にボンボンボンって撮ってくんだけど。

<3>A：ツメが入らん時はさ、ここ、ここ、ここにツメあるじゃんね。それ、それをさ、頭入れといてさ、合わせてやる、自分で。

B：あ、はい。

それに対して、B社では仕様書をもとに指導者にとって不明な点も含めて話しているため、確認ではなく、本題の前提となる状態の説明となる。そのため、本題の前提となる状態を具体的に示すことができるA社では、その状態を理解しているかの確認が重要になり、見せることができないB社では、口頭での説明が必要になるのであろう。

4. 3. まとめ

以上、「～て」について、実際の発話データをもとに述べた。まとめると、以下の2点になる。

- 1) 指導者の役割がA社とB社で違うことが、テ形の使用に影響を与えている。

- ・ A社では、既に決まっている作業内容を作業者に「教える」ため、指示・命令が多い。B社では、仕様書を見ながら作業内容を「確認する」ので、指示・命令は非常に少ない。
- ・ A社では、実際に作業やモノを見せながら指導するため、本題の説明の前提となる状態を作業者に見せて理解させることができる。B社では、本題の説明の前提となる状態を実際に見せることができないので、口頭での説明が必要である。

2) 業務内容や指導者の役割が違って、共通する部分もある。

・ 継起

今から行う一連の動作について順を追って説明するため、一定の割合で使用される。

・ 原因・理由

テ形での表現は少なく、明示的な原因・理由の表現が多用される。

5. 日本語教育との関連と今後の課題

野田(2005)は、日本語教育での必要度とは関係なしに、体系的にまとめやすい部分を重視し、体系的にまとめにくい部分を軽視していることを「体系主義の悪影響」と呼んでいる。今回の調査で、B社で用いられ、本稿では「その他」と分類した用法は、初級の日本語教育では、ほとんど触れられない。中級以上になって付随的に提出される程度である。

また、小林(2005b)が述べている通り、自然発話データを分析してみると、実際の言語データと活用形が使われる頻度には大きな偏りがある。今回の調査は業種の異なる2社を対象としただけの小規模なものではあるが、業種が異なることにより「作業指導」で使用されやすいテ形の用法と、業種が異なっても「作業指導」という場面で共通する特徴が分かった。

日本語教育の現場では多様化する学習者への対応が叫ばれて久しい。もちろん、学習者が日本語学習についてどのように考えているのか、どのようになりたいのかという学習者側の意識に注意を払う必要があるし、習得の難易も重要である。しかし、同時に学習者を取り巻く日本語使用状況にも注目しなければならないのではないだろうか。外国人労働者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は、シラバス作成にあたり、実際に使われているという観点からの検討を欠いてはならないと思われる。

今後は、使用頻度の高かった「ている」の分析を進めたい。また、作業指導以外の場面の調査も行い、作業指導場面に特有のものを明らかにしたいと思っている。

- (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) 形態素分析を行うプログラム。
- (4) 出現頻度計算を行うプログラム。

<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、pp.117-127、日本語教育学会
- 生越直樹 (1991) 「日本語教育と方言」『新・方言学を学ぶ人のために』徳川宗賢・真田真治編、pp.231-241、世界思想社
- 小早川麻衣子 (2006) 「初級日本語教科書に現れた応答詞」『日本語教育』130号、pp.110-119、日本語教育学会
- 小林ミナ (2005) 「日常会話にあらわれた「～ません」と「～ないです」」『日本語教育』125号、pp.9-17、日本語教育学会
- 小林ミナ (2005) 「コミュニケーションに役立つ日本語教育文法」『コミュニケーションのための日本語教育文法』、pp.23-42、くろしお出版
- 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、pp.81-92、日本語教育学会
- 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、pp.49-60、日本語教育学会
- 野田尚史 (2005) 「コミュニケーションのための日本語教育文法の設計図」『コミュニケーションのための日本語教育文法』、pp.1-18、くろしお出版
- 袴田麻里 (2004) 「工場内における日本語使用状況調査ー「～て」の使用状況ー」『2004年日本語教育国際研究大会予稿集発表2』pp.273-278、日本語教育学会・他
- 村岡貴子 (2001) 「農学系日本語論文における「結果および考察」の文体ー文末表現と文型の分析からー」『日本語教育』108号、pp.89-98、日本語教育学会

Japanese Language in the company

- Transport machine manufacturing company and Computer software production company -

Hakamata, Mari

This paper aims to clarify the usage of TE-forms in 2 different workplaces, transport machine manufacturing company and computer software production company. The results are summarized as follows : It seems differences in the directive and imperative usage between 2 workplaces because leaders in each workplace have different roles. Differences of working style also cause differences in the explanation style. And the usage of sequences is used in both of the workplaces because leaders have to explain each works in order. Both workplaces do not like the usage of reason. In working time, they have to show the reason or cause clearly to workers, so they like to use more explicit usage of reason than TE-form. It is important to know real Japanese usages when syllabus are examined. Japanese learners who have little time to study.