

山口大学大学院東アジア研究科

博士論文

鉄骨工場の作業現場における日本語表現の特徴

——技能実習生に向けられた日本語母語話者の発話の分析から——

2023年3月

張 学盼

序章	1
0.1 課題提起	1
0.2 用語の設定	2
0.3 論文の構成	4
0.4 本研究の限界	5
第1章 研究背景	7
1.1 技能実習・技能実習制度をめぐって	7
1.1.1 技能実習制度の沿革	7
1.1.2 研修生、技能実習生の相違	8
1.1.3 技能実習制度に関わる問題点	10
1.2 技能実習生に関する日本語教育をめぐって	12
1.2.1 技能実習生に対する日本語教育の現状	12
1.2.2 技能実習生向けの日本語教育の問題点	13
1.2.2.1 日本語能力の受入れ条件について	13
1.2.2.2 技能実習生向けの講習内容について	15
1.2.2.3 技能実習生向けの講習期間について	15
1.2.2.4 教材について	17

1.2.2.5	作業現場の日本語と講習（教科書）の日本語について	18
1.2.3	なぜ技能実習生に日本語教育が必要なのか	19
1.2.4	技能実習生にはどういった日本語が必要なのか	21
1.2.5	技能実習生自身の日本語学習意欲はどうであろうか	22
1.2.6	小括と問題提起	23
第2章	研究概要	25
2.1	作業現場での考察の必要性和本研究の目的・意義	25
2.2	研究フィールド	26
2.3	研究項目	26
2.4	研究の流れ	28
2.5	研究方法	32
2.5.1	文字化のルールについて	32
2.5.2	発話文の認定について	34
2.5.3	録音データについて	34
2.5.4	分析対象について	35
第3章	特有な言葉	36
3.1	はじめに	36

3.2	語彙について	36
3.3	分析方法	38
3.3.1	分析指標	38
3.3.2	分析手順	40
3.3.2.1	名詞について	40
3.3.2.2	動詞、形容詞について	42
3.4	分析・考察	42
3.4.1	名詞語彙	42
3.4.1.1	専門用語	47
3.4.1.2	一般名詞語彙	51
3.4.2	動詞語彙	54
3.4.3	形容詞語彙	56
3.5	まとめ	57
第4章	実用的な文型	58
4.1	はじめに	58
4.2	文型について	59
4.3	分析方法	60

4.3.1	講習用教科書の概要	60
4.3.2	講習用教科書における文の認定	61
4.3.3	比較対象	62
4.3.3.1	録音データから得られた文型項目	62
4.3.3.2	講習用教科書から得られた文型項目	65
4.4	分析・考察	68
4.4.1	重なっているもの	68
4.4.2	教科書には載っているが、作業現場では一度も使われていないもの	71
4.4.3	作業現場ではよく使われているが教科書には載っていないもの	75
4.5	まとめ	80
第5章	文末表現の特徴	82
5.1	はじめに	82
5.2	話しことばにおける文末表現について	83
5.3	分析方法	84
5.3.1	講習用教科書の概要と文の認定	84
5.3.2	文末表現の項目	84
5.3.3	分析手順	87

5.4 分析・考察	88
5.4.1 録音データから	88
5.4.2 教科書から	93
5.4.3 録音データと教科書との比較	94
5.4.3.1 分析結果からの比較	94
5.4.3.2 具体例からの比較	96
5.5 まとめ	99
第6章 スピーチレベルシフト	101
6.1 はじめに	101
6.2 スピーチレベルについて	102
6.3 分析方法	103
6.3.1 スピーチレベルの認定基準	103
6.3.2 基調場面とスピーチレベルシフトの対応関係	104
6.4 分析・考察	106
6.4.1 丁寧体基調場面	106
6.4.2 普通体基調場面	111
6.4.2.1 J→B (C)	111

6.4.2.2	J→C	127
6.4.3	一回性と連続性	131
6.4.4	先行研究の結果との照合	131
6.5	まとめ	132
第7章	非文末「ですね」	134
7.1	はじめに	134
7.2	非文末「ですね」について	135
7.3	分析方法	136
7.4	分析・考察	136
7.4.1	非文末「ですね」の出現位置の分布	136
7.4.1.1	品詞の観点から	136
7.4.1.2	文の構成の観点から	137
7.4.2	非文末「ですね」の出現場面	140
7.4.3	非文末「ですね」の機能	141
7.4.3.1	注目表示	141
7.4.3.2	聞き手への配慮	144
7.4.3.3	情報検索	144

7.5	まとめ	145
	終章	147
8.1	本研究のまとめ	147
8.2	本研究の貢献	149
8.3	日本語教育への提言	150
8.4	今後の課題	153
8.4.1	データの量	153
8.4.2	研究の範囲	154
8.4.3	研究結果の検証	157
	引用・参考文献	158
	謝辞	167
	巻末資料	168

序章

0.1 課題提起

厚生労働省の調査によると、2022年10月末時点で、日本にいる外国人労働者は182万人を超え、そのうち技能実習生は34万人以上おり、全体の約18.8%を占めている¹。技能実習生の数は、2020～2022年の3年間で新型コロナウイルス感染症の影響で、あまり伸びていないが、2019年までの10年間においては増加の一途をたどっていた。少子高齢化により、人口減少が進む日本の労働力を補うために、今後も技能実習生は増え続けると予想される。こうした人数の増加のみならず、2017年11月1日から施行された「外国人の技能実習の適正な実施及び技能実習生の保護に関する法律（以下、「技能実習法」という）」によって、それまで最大3年間とされていた技能実習期間が2年間延長され、最大5年となった。さらに、2018年に「特定技能」という在留資格の新設に伴い、「技能実習（2号）」から「特定技能」への移行も認められた²ため、技能実習生は日本で10年以上滞在することが可能となった。また、技能実習生が従事できる職種は、農業関係、漁業関係、建設関係、食品製造関係、介護など、86職種158作業にのぼる³。このことから、技能実習生は日本の各業界の発展を支える重要な労働力であり、日本経済の発展に大きな役割を果たしていることがわかる。しかし、発展途上国等への技術転移という国際貢献を目的として創設された外国人技能実習制度について、移民政策として明示されていないこと、技能実習生を安価な労働力として扱う実態があること、（介護職以外）社会参加に必要な日本語の力は制度上必須なものとなっていないことなど、様々な点からの批判が存在する。このような背景の中で、技能実習生を使い捨て労働者としてではなく、生活者として日本社会に包摂していくべきではないかという論調が強くなりつつある。

従来、技能実習生に関する先行研究は、主に、彼/彼女らをめぐる社会問題（例えば、長時間労働、低賃金、人権侵害など）に焦点を当ててきたが、前述のように、技能実習生の数の増加、滞日期間の延長につれて、彼/彼女らが不利な立場に置かれるとの指摘⁴が増え、彼/彼女ら向けの日本語教育への関心も徐々に高まってきた。技能実習生向けの日本語教育

¹ 詳細は厚生労働省による「『外国人雇用状況』の届出状況まとめ【本文】（令和4年10月末現在）」
〈<https://www.mhlw.go.jp/content/11655000/001044543.pdf>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

² 詳細は国際ビジネス情報協同組合のホームページ「技能実習生から特定技能へ」
〈<https://ibia.or.jp/service/specified-skilled-worker/flow3/>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

³ 詳細は法務省（2022）による「外国人技能実習制度」
〈<https://www.moj.go.jp/isa/content/930005177.pdf>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

⁴ 例えば、外国人技能実習生問題弁護士連絡会（2018）、巢内（2019）などが挙げられる。

の取り組みについては、来日後の2ヶ月間の講習や国際人材協力機構（JITCO）によって開発された教材のほか、2022年11月に外国人材の受入れ・共生に関する関係閣僚会議（第14回）も行われ、その（技能実習生向けの日本語教育）適正化が検討されている。さらに、技能実習生をはじめとする外国人労働者の日本語教育の支援のために、文化庁は「つながるひろがる にほんごでのくらし」（以下、「つなひろ」）という日本語学習サイトを⁵を開発したり、国際交流基金は『いろどり』⁶という日本語教材を開発したりして、日本での生活をカバーできる日本語を中心にした取り組みも進めている。

では、技能実習生にはどのような日本語教育が必要なのだろうか。以上挙げられた「つなひろ」や『いろどり』は日常生活における日本語を主としている。しかし、日本滞在中には働くことが前提となっている技能実習生には、日常生活における日本語のサポート以外に、職場における日本語のサポートも欠かせないと思われる。技能実習生が日本にいるほとんどの時間は職場（技術実習）に費やされる。職場で日本語ができなければ、日本人同僚とのコミュニケーションがうまくとれず、技術の習得や仕事の業績に影響を与えてしまう可能性がある。このような状態が長期的に続くと、日本人同僚からの偏見、差別的な態度を受け、人間関係に悪影響を及ぼすこともありうる。さらに、鉄工職種のような危険性を伴う業界では、個人の安全や命までを脅かしかねない。

本研究は、以上の問題意識を持ちながら、指示が多く、且つ危険性を伴う鉄骨工場の作業現場を研究フィールドとし、彼らに向けられた日本語母語話者の発話における日本語表現の特徴を明らかにすることを目的とする。技能実習生の発話ではなく、彼らに向けられた日本語母語話者の発話に注目したのは、技能実習生が実習実施機関の作業現場で日本人同僚からの指示通りに作業をすることが多いと思われるからである。彼らのインプット能力を高めることを通し、作業遂行の効率性向上や技能の習得だけでなく、彼らの安全を確保し、日本人同僚との人間関係を促進することにもつながるだろう。

0.2 用語の設定

⁵ 「つなひろ」は文化庁により、「生活者としての外国人」のために開発された日本語学習サイトであり、日本国内の日本語教室が開催されていない地域（以下、「空白地域」という）に住む外国人などを対象とし、生活に必要な日本語の学習機会を提供することを目的としている。

詳細は〈https://www.bunka.go.jp/koho_hodo_oshirase/hodohappyo/92264501.html〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

⁶ 『いろどり』は国際交流基金により、日本で生活する人のために開発された日本語教材である。Can-do を目標とした学習により、日本での生活に必要なコミュニケーション力を身につけることを目指している。詳細は〈<https://www.irodori.jpf.go.jp/about.html>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

本研究では、以下のように用語を設定する。

1) 研修生、技能実習生：第1章の1.1.1項に後述するように、外国人研修制度（1982年～2009年）、技能実習制度（1993年～）の複雑な変遷がある（表1）ため、先行研究では研修生、技能実習生に関する用語が混在されている。とりわけ、研修生という用語については、2010年を境に、従来の在留資格「研修」での活動が改正された部分があるため、注意が必要である⁷。また、1993年、在留資格「特定活動」が創設されてから研修の呼称に関しては、表1でまとめたように、1年目は研修生、2年目は技能実習生になったため、先行研究では研修生、技能実習生を頻繁に一括りした形で、論じられてきた。制度上、技能実習生は研修生と相違するところがある（第1章 1.1.2項を参照のこと）ものの、研修生、技能実習生を同様の課題に関わるものとして扱った先行研究は多く、そこでは、表記として、「研修生・技能実習生」、「外国人研修生・技能実習生」といった用語が用いられる。

本研究における研修生は、全て「1982年から2009年までの研修生」を指し、改正後（2010年以降）の研修生を射程外とする。なお、研修生と技能実習生を区別する必要がある場合、分けて表記する。研修生に関しては、2010年以前のそれについては、しばしば、「外国人研修生」、「研修生」、「技術研修生」といった用語が使われているが、本研究では引用部分について原文そのままの表現を用い、他は便宜上全て「研修生」（2010年以前の研修生を指す）に統一する。一方、技能実習生に関しては、先行研究では、「外国人技能実習生」、「技能実習生」、「外国人実習生」といった用語が使われているが、本研究では引用部分について、原文そのままの表現を用い、他は便宜上全て「技能実習生」に統一する。なお、読みやすさを優先として、「」を付さない。

2) 講習：先行研究では、「座学」、「講習」といった用語が使われているが本研究では、引用部分を原文そのままの表現を用い、他は便宜上全て「講習」に統一する。本研究における「講習」は法務省（2022）により規定された2ヶ月間を指す⁸。なお、読みやすさを優先として、「」を付さない。

3) 作業現場：先行研究では、「現場」、「実習現場」、「就労現場」といった用語が使われているが、本研究では、引用部分を原文そのままの表現を用い、他は便宜上全て「作業現場」に統一する。なお、読みやすさを優先として、「」を付さない。

また、1)～3) 全てに関して、必要に応じて「（）」で補足する。

⁷ 具体的には、1990年～2009年の研修には実務研修と非実務研修に大別されたが改正後（2010年から）の在留資格「研修」での活動が実務研修を全く伴わない研修、国や地方公共団体等の資金により主として運営される事業として行われる公的研修などに限定されることになった。詳細は国際研修協力機構〈<https://www.jitco.or.jp/ja/regulation/staying.html>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

⁸ 詳細は法務省（2022）「外国人技能実習制度について」

〈<https://www.moj.go.jp/isa/content/930005177.pdf>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

表1 研修生、技能実習生の変遷

制度	年	在留資格	在留期間	呼称
外国人研修制度	1982 (新設)	「4-1-6 の2」 ⁹ (新設)	6ヶ月又は1年間	研修生 (受入れ開始)
	1990	「研修」 (新設)	6ヶ月又は1年間	研修生
技能実習制度	1993 (新設)	「研修」	6ヶ月又は1年間	1年目：研修生※
		「特定活動」(新設)	1年間	2年目：技能実習生
	1997	「研修」	6ヶ月又は1年間	1年目：研修生※
		「特定活動」	2年間	2,3年目：技能実習生
	2010	「技能実習」(新設)	3年間	1年目：技能実習生1号 ¹⁰
				2,3年目：技能実習生2号
	2016	「技能実習」	5年間	1年目：技能実習生1号
				2,3年目：技能実習生2号
4,5年目：技能実習生3号				

(※は外国人研修制度に沿って、研修することを指す。)

0.3 論文の構成

本論文は、序章から終章まで全9章からなっている。序章から第2章までの3章は論文の構成、研究背景及び研究概要である。第3章から7章までの5章は、実習実施機関からのデータの分析を通し、鉄骨工場で技能実習生に向けられた日本語母語話者の発話の特徴を明らかにする。具体的には、言語の表現面と運用面から、1) 特有な言葉、2) 文型、3) 文末表現の特徴、4) スピーチレベルシフト、5) 非文末「ですね」といった5つの方面について研究を進める。終章は本研究のまとめと今後の課題である。各章の主な内容は下記

⁹ 入管法第4条第1項第6号の2によるもの。詳細は国際研修協力機構(2017)『入門解説 新しい技能実習制度』(p.4)を参照のこと。

¹⁰ 国際研修協力機構(2017)によると、在留資格「技能実習」の活動内容を確認すると、次の3つに分けられている。①技能等を「修得」するための活動(入国後1年目：「技能実習1号」)、②修得した技能等を「習熟」するための活動(2,3年目：「技能実習2号」)、③習熟した技能等を「熟達」させるための活動(4,5年目：「技能実習3号」)。技能実習1号、技能実習2号、技能実習3号の各段階において、技能等を修得・習熟・熟達させるに当たり、到達すべき達成目標が設定され、その状況を技能検定試験等の受験等を通じて確認していくこととなる。①技能実習1号では技能検定基礎級又はこれに相当する技能実習評価試験の実技試験及び学科試験の合格相当など、②技能実習2号では技能検定3級又はこれに相当する技能実習評価試験の実技試験合格、③技能実習3号では、技能検定2級又はこれに相当する技能実習評価試験の実技試験合格だとされている(国際研修協力機構2017:17)。

の通りである。

序章では、本研究に関する課題の提起、用語の設定、論文の構成及び本研究の限界を述べる。

第1章では、技能実習・技能実習制度、及び技能実習生に関する日本語教育をめぐって、それぞれの問題点を概観する。

第2章では、研究概要（研究フィールド、研究の流れ、倫理審査など）、実習実施機関の現場における考察の必要性と本研究の目的・意義、及び研究方法（データ概要、発話文の認定、文字化のルールなど）を述べる。

第3章では、鉄骨工場で使われている特有な言葉を明らかにすることを試みる。具体的には、名詞、動詞、形容詞（イ形容詞、ナ形容詞）を中心し、鉄骨工場で使われている語彙を論じる。

第4章では、鉄骨工場で使われている文型を明らかにする。そのうえで、その文型と講習用教材のそれとを比較し、1) 両者に重なっているもの、2) 講習用教材で取り扱われているが、作業現場では使われていないものがあるかどうか、3) 講習用教材では取り扱われていないが、作業現場ではよく使われているものがあるかどうかという3つの項目を明らかにする。

第5章では、鉄骨工場で使われている文末表現の特徴を1) 切れ目、2) スタイル、3) 「〇形」、4) 縮約表現の4つの方面から論じる。そのうえで、それぞれと講習用教材のそれとを比較し、その相違点を明らかにする。

第6章では、鉄骨工場で技能実習生に向けられた日本語母語話者の発話を丁寧体基調場面と普通体基調場面の2場面に大きく分けて、それぞれの場面で生じたスピーチレベルシフトの生起条件と機能を考察する。

第7章では、鉄骨工場で技能実習生に向けられた日本語母語話者の発話には、非文末「ですね」について、その出現位置の分布、出現場面及び機能について明らかにする。

終章では、本研究の分析結果をまとめる。また、本研究の貢献を述べたうえ、技能実習生をはじめ、外国人労働者向けの日本語教育へ提言する。最後に、今後の課題を論じる。

0.4 本研究の限界

本研究は、技能実習生が従事する実習実施機関で、彼らに向けられた日本語母語話者の発話における日本語表現の特徴を明らかにすることを目的とする。そのため、録音データには日本語母語話者による地元の地域方言（以下、「方言」という）が頻繁に見られる。

日本で生活する外国人は居住地の方言を理解できれば、その地域への理解を深めることにもつながる。技能実習生の場合は、方言を理解することは、作業現場で日本人同僚とのコミュニケーションをうまく取ったり、人間関係を促進したりすることや地域の生活によ

りよく取り込むことにも役立つだろうと思われる。

しかし、外国人学習者向けの日本語教育で扱う教材は共通語を基準に作成されているものが一般的であり、日本語教師が用いる日本語も共通語であることが多いため、学習者は方言にふれる機会がほとんどないといえる。また、方言には音韻、文法、語彙など多くの点で共通語とは異なるという複雑さもあるし、話し手自身も方言を使って話を進めることを知らず、無意識に方言を使っていることもありうると思われる。したがって、方言に詳しい研究者でなければ、会話のどこが方言になっているのかを判断するのは非常に難しいことである。野村（2017：32）で、技能実習生は「日本人と仕事をする上でも、日本で生活していく上でも、日本語の背景にある習慣、風習、或いは方言までも理解できる総合的な日本語力が要求される」と指摘されている。技能実習生にとって方言の理解は重要であるということについて、野村（2017）と同様に、筆者も十分に意識しているが、上の理由より、本研究は方言を射程外とする。

第1章 研究背景

1.1 技能実習・技能実習制度をめぐって

1.1.1 技能実習制度の沿革

1980年代後半の「バブル景気」の時代、日本社会では、労働力不足という問題に直面し、バブル崩壊後も、日本の中小企業は、依然として人手不足が解消されないままの状況が続いてきた。「外国人研修・技能実習制度」はこうした状況を解決するための「外国人労働者の受け入れ策」の一つであった（守屋 2011：140）。1982年1月施行の改正入管法（昭和56年法律第85号）により、海外に支店や関連会社のある日本の企業による研修生の受入れを開始し、1990年6月施行の改正入管法（平成1年法律第79号）により、在留資格「研修」が新設された（国際研修協力機構 2018b：2）。1993年には、「研修」修了者が技能実習生として、「特定活動」の在留資格で1年間労働できるという技能実習制度が作られた（外国人技能実習生問題弁護士連絡会 2018：10）。この制度は、研修により一定水準¹¹以上の技術等を修得した外国人について、研修を受けた機関と雇用契約を結び、「働きながら技術などを実践的に修得することができるようにするものである」とされている（外国人研修生問題ネットワーク 2000：92）。1997年、その滞在期間が2年とされ、「研修」での滞在期間と併せて最長3年間となった¹²。また、2010年7月施行の改正入管法（平成21年法律79号）により、在留資格「技能実習」を新設、技能実習生が入国講習¹³を修了して技能等の習得活動に移行した時点から労働係法令が適用されることなどの措置が講じられた（国際研修協力機構 2018b：2）。実務研修を含む研修を実施する場合、これまでは、1年目は「研修」、2,3年目は「特定活動」で在留していたが、新たな技能実習制度では、1年

¹¹ 研修から技能実習へ移行するためには技能検定基礎2級、または財団法人国際研修協力機構（JITCO）の認定した技能評価システムの技能検定基礎2級に相当する試験に合格することが要件の一つとなっていたため、JITCOの認定した技能評価システムがない職種については技能実習へ移行することができなかった。2021年3月16日現在、技能実習への移行が可能なのは、農業関係、漁業関係、建設関係、食品製造関係、繊維・衣服関係、機械・金属関係等合計85職種156作業であった。詳細は〈https://ja.wikipedia.org/wiki/技能実習制度#cite_note-6〉、外国人技能実習機構〈<https://www.otit.go.jp/files/user/210316-2.pdf>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

¹² 詳細は「研修生及び技能実習生の入国・在留管理に関する指針（平成19年改訂）」〈https://www.mhlw.go.jp/shingi/2008/01/dl/s0130-18g_0001.pdf〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

¹³ 法務省入国管理局（2009）では新規の技能実習生（技能実習1号）に対して、来日後に、まず実習実施者（企業単独型のみ）又は監理団体によって催された講習（座学）を受けることを義務付けている。

目から「技能実習」で在留することになった¹⁴。2016年に技能実習制度を拡充させることを狙いとして、優良な実習実施者・監理団体に限定し、第3号技能実習生の受入れ（4～5年目の技能実習の実施）が可能となり、1年目は、技能実習1号、2,3年目は技能実習2号、4,5年目は技能実習3号と呼称し、滞在期間を最長5年間にした（2017年11月1日施行）（法務省2022：3-6）。

表2 技能実習制度改正に関する年表

年	内容
1982（昭和57）年	改正入管法により、研修生受入れ開始
1990（平成3）年	改正入管法により、在留資格「研修」新設
1993（平成5）年	在留資格「特定活動」創設、技能実習制度創設（1年間、「研修」と合わせて、最長2年間）
1997（平成9）年	技能実習期間の延長（2年間、「研修」と合わせて、最長3年間）
2010（平成22）年	在留資格「技能実習」創設（従来、1年目は「研修」、2,3年目は「特定活動」）、従来は研修とされた期間を技能実習1号、特定活動とされた期間を技能実習2号とする。（1年目は「技能実習1号」、2,3年目は「技能実習2号」、合わせて3年間）
2016（平成28）年	4,5年目は「技能実習3号」追加、技能実習期間の延長（1年目の「技能実習1号」、2,3年目の「技能実習2号」と合わせ、最長5年間）

1.1.2 研修生、技能実習生の相違

1982年～2009年の外国人研修制度は、「本邦の公私の機関により受け入れられて行う技術、技能又は知識の修得をする活動」であり、「『研修』の在留資格は国際間の技術移転を図ることを目的とし、開発途上国等から研修生を受け入れるために設けられたものである」とされていた（坂中・斎藤1994：165-166）。この「外国人研修制度」を拡充する形で創設された技能実習制度もまた、研修制度と同様に「国際貢献のため」と位置づけられ、具体的には、開発途上国等の外国人を日本で一定期間（最長5年間）に限り受入れ、OJT（On-the-job training）を通じて技能を移転する制度であるとされている（法務省2022：5）。国際研修協力機構のウェブページによると、技能実習制度の目的・趣旨は日本で培われた技能、技術又は知識の開発途上地域等への移転を図り、当該開発途上地域等の経済発展を担う「人づくり」に寄与するという、国際協力の推進であるとされている¹⁵。両制度とも外国人に日本の産業・職業上の技術・技能・知識を修得することを通じ、諸外国の人材育成に協力する点においては、同じ性格のものである。一方、研修生、技能実習生本人や雇用側

¹⁴ 詳細は法務省（2022）「外国人技能実習制度について」

〈<https://www.moj.go.jp/isa/content/930005177.pdf>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

¹⁵ 詳細は国際研修協力機構〈<https://www.jitco.or.jp/ja/regulation/>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

の関わる法制や保険などの点で両制度には相違がある。研修生、技能実習生に関する相違については、外国人研修生問題ネットワーク（2006）では、表3のようにまとめられている。

表3 研修・技能実習制度の比較表

	研修生	技能実習生
目的	技術・技能・知識を学ぶ	労働を通じて実践的に技術等を修得する
在留資格	研修	特定活動
労働者性	非労働者	労働者
労働法	適用なし	適用される
給付	研修手当（生活実費）	賃金（日本人同等以上）
残業・休日労働	できない	できる（労使協定が必要）
所得税	対象外	徴収される
労災保険	基本的に対象外	適用対象
雇用保険	対象外	適用可能
健康保険	一年以上の在留予定であれば 国民健康保険が適用	健康保険が適用
年金	国民年金が適用可能	厚生年金保険が適用
民間保険	外国人研修総合保険	技能実習生総合保険

（外国人研修生問題ネットワーク2006：94）

表3によると、両制度の最も基本的な違いは、研修生が「学ぶ」ものであって、労働者ではないのに対し、技能実習生が雇用関係の下で、「働く」¹⁶もの、すなわち、労働者であるということにある。研修生は賃金が支払われず、生活に必要な費用として、研修手当（生活実費）が支給される。残業や休日労働は禁止されており、障害や病気といった場合のために民間保険への加入が義務付けられている。一方、技能実習生は労働者であるため、労

¹⁶ 国際研修協力機構（2018a）によると、技能実習制度は、「外国人の技能実習の適正な実施及び技能実習生の保護に関する法律（平成28年法律第89号）」に基づき実施されるものである。この法律の第1条では、「この法律は、技能実習に関し、基本理念を定め、国等の責務を明らかにするとともに、技能実習計画の認定及び監理団体の許可の制度を設けること等により、出入国管理及び難民認定法その他の出入国に関する法令及び労働基準法、労働安全衛生法その他の労働に関する法令と相まって、技能実習の適正な実施及び技能実習生の保護を図り、もって人材育成を通じた開発途上地域等への技能、技術又は知識の移転による国際協力を推進することを目的とする」とされている（国際研修協力機構2018a：1）。技能実習生が来日後、原則として、2ヶ月間の講習を義務付けられている（法務省2022：5）。講習は雇用契約に基づいていないため、講習期間中に業務を行わせることは一切できないが、入国当初の講習終了後、技能実習生は実習実施者で雇用関係に基づき労働者として働くことから、労働関係法令が適用される（国際研修協力機構2018a：4）ため、「学ぶもの」である研修生に対し、技能実習生は「働くもの」である。

働法が適用され、賃金（日本人同等以上）も支給される。労使協定を結べば残業や休日労働をすることも認められる。それに、社会保険への加入が義務付けられており、税金も引かれる。

1.1.3 技能実習制度に関わる問題点

1.1.2で前述したように、外国人研修制度、技能実習制度の目的がいずれも「国際貢献」とされている。しかし、それはただ名目に過ぎず、実態では相対的に安い実習手当のまま、実務研修に従事できる仕組みを作り上げ、研修生、技能実習生が単なる安価な体力労働者として利用されているという指摘は少なくない。

日本労働法学会（2008：58）は、「技術等の修得」という外国人研修・技能実習制度の目的は建前に過ぎず、外国人研修生と技能実習生の収入確保と受入れ企業の労働力不足の解消こそが実態であるとしている。研修生、技能実習生に違法労働・人権侵害を実施した受入れ機関に関して、「外国人労働者問題とこれからの日本」編集委員会（2009）はその多くは団体管理型を利用した中小零細企業（受入れ機関）であると述べ、「その多くが、国際貢献ではなく『安価な労働力』の獲得手段として制度を利用している。制度の建前と実態はあまりに乖離しており、研修生・技能実習生への違法労働・人権侵害の温床となっている」と指摘している（「外国人労働者問題とこれからの日本」編集委員会 2009：141）。

上述の、「国際貢献」という制度と「研修生・技能実習生への違法労働・人権侵害」との乖離状況を解決するために、2009年に、この「外国人研修・技能実習制度」が技能実習制度に法改正された。しかし、「2009年入管法改正後の技能実習制度も、従前の研修・技能実習制度を引き続き、技術移転による国際貢献を制度の目的として掲げているが、これは名目に過ぎず、技能実習制度は実際には安価な労働力を確保する手段として活用されている」と外国人技能実習生問題弁護士連絡会（2018：11）は指摘し、技能移転という看板を掲げたまま実態は単純労働者受入れである技能実習制度自体は実態を誤魔化するためのものに過ぎないと上林（2015：174）は述べている。

技能実習制度そのものに関して、日本労働組合総連合（2017：3）は「発展途上国等への技能移転という国際貢献を目的として創設された外国人技能実習制度は、制度本旨を逸脱し、技能実習生を実質的に低賃金労働者として扱う不適正な受入れ事案が多発している」¹⁷と指摘し、朝日新聞（2017）も、「技能実習生制度は、『人材育成を通じた国際貢献』を建前とする制度ですが、その実態は人手不足解消のための労働力の供給源となっており、今では実習生がいなければ成り立たないと公言する受入れ企業もあるほどで、中小企業や

¹⁷ 詳細は日本労働組合総連合（2017）「外国人労働者の受入れ政策に関する連合の考え方」

〈<https://www.jtuc-rengo.or.jp/activity/roudou/data/20170119.pdf>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

農家などの生命線となりつつあります」¹⁸と指摘している。また、国際研修協力機構（2017）によると、この制度が一部の日本企業に悪用され、技能実習生を長期間労働やサービス残業に従事させ、実質的な低賃金労働者として扱ったり、日本企業の経営者・従業員等による技能実習生に対するハラスメント行為が発生するなど、労働関係法令・出入国管理法令等の違反や人権侵害行為が行われており、さらに、送り出し国においては、技能実習生から保証金・違約金等の名目で高額な金銭を徴収する送り出し機関やブローカーが存在しているということも報告されている。この指摘とともに、国際研修協力機構（2017：1-2）は「国際社会からの批判と相まって、制度の適正化と技能実習生の保護を図ることが喫緊の課題となっています」とアピールしている。

また、技能実習生について、巢内（2019：13）は「『現代の奴隷』という言葉で呼ばれることさえある外国人技能実習生。技能実習生とは、日本の『外国人技能実習制度』のもとで、『技能実習』という在留資格を得て来日した外国人労働者のことだ」と評価している。

技能実習制度に関わる問題点については、巢内（2019）、外国人技能実習生問題弁護士連絡会（2018）と多賀谷（2016）によると、表4が示す通り、主に、単純労働、経済面での控除、行動自由の制約、送り出し機関との関係、強制帰国と職場移動の自由の否定といった6つの方面にまとめられる。

表4 技能実習制度に関わる問題点

問題点	具体的な不正行為	巢内 (2019)	外国人技能実習生問題弁護士連絡会 (2018)	多賀谷 (2016)
単純労働	1) 長時間労働	○		○
経済面での控除	2) 「最低賃金」の違法性	○	○	○
	3) 家賃・管理費などのピンハネ	○		○
行動自由の制約	4) パスポートの取り上げ		○	○
	5) 強制貯金		○	
	6) 生活面での制約	○	○	
ブローカーの存在	7) 送り出し機関との関係 (保証金・違約金の徴収)	○	○	
意向無視	8) 強制帰国	○	○	
職場移動の自由	9) 職場移動の自由の否定	○	○	

(○がある欄は挙げられた先行研究で指摘された問題点である)

¹⁸ 詳細は朝日新聞（2017）「外国からの単純労働者の受け入れ、正面から議論を」

〈<https://webronza.asahi.com/business/articles/2017120800002.html>〉を参照のこと。(最終参照2022-12-20)

1.2 技能実習生に関する日本語教育をめぐって

1.2.1 技能実習生に対する日本語教育の現状

1.1.3 項で挙げた先行研究によると、国際協力・国際貢献のため外国人労働者を受け入れて実施した技能実習制度であったが、受け入れてきた外国人は安価な労働力として扱われていることがわかった。こうした安価な労働力としての扱いは、技能実習生にとっては、時に明らかに深刻な人権侵害を伴う、不公平で差別的な待遇であることが見受けられる。このような問題点があるにもかかわらず、なぜこの制度（技能実習制度）は存続されるのだろうか。「それは、この制度を活用すれば、雇用主は、若くて労働力を安定的に確保することができるからです。労働コストの圧縮が大きな課題になっている雇用主にとって、技能実習生は実に魅力的な労働者なのです」と宮島・鈴木（2014：18）が指摘している。そこで、なぜ外国人が労働力なのかについての理由は、安田（2013）は、次のように述べている。

潰れそうな中小企業が、外国人の力によって、外国人の安価な労働力によってぎりぎりのところで生きながらえている現状を見てきました。（中略）なんで外国人が働いているのか。賃金が安いからなんです、それ以外にまったく理由はない。あるいは人手が足りないから、頭数さえ揃えばいいような仕事である場合、必ず外国人でいいという発想が出てくるわけです。安くて、使い回しのきく、だから外国人が必要なんです。（中略）この外国人研修・技能実習制度は、明らかに労働力不足を補い、人件費の削減を狙うために設けられたものなんです（安田2013：40-41）。

人手が足りないため、外国人を労働力として受け入れたことについて、これ以上は言うまでもない。現在、日本に滞在する技能実習生は34万人以上おり、日本の建設業、食品製造業、農業、漁業など様々な産業部門を支え、日本の経済発展に大きな役割を果たしている。そのため、公的部門や受入れ機関は技能実習生の日本語教育には積極的な支援を取り組んでいるはずである。しかし、技能実習生には「日本語能力に関して向上心が見られたが、語学を上達させる研修やサポートはないのが現状」であると飯牟禮（2019：54）は指摘している。巢内（2019：225）も「日本で生活していくのに必要な日本語能力を身につける機会は十分に保証されておらず、通常は自力で日本語を学ぶほかには、日本語を習得する道はない」と指摘し、このような状況の中で、「NPO 法人が運営するボランティア日本語教室は技能実習生の日本語学習の受け皿になっている」と述べている。なぜ公的部門や企業からの支援が十分ではないのかというと、「その大きな問題は予算である」（巢内2019：

225)。具体的にいうと、日本語教師は無償で教えているため、教師に支払う報酬は発生していないが、教室の場所を借りるお金が必要になる。一室しかない教室の部屋代が年間10万円かかるという。このように、公的部門や企業部門からのサポートが十分でない中で、日本語教師の無償の取り組みが、技能実習生という日本語学習機会に恵まれない人たちの日本語学習をкаろうじて支えているのである（巢内2019：225-226）。

このように、技能実習生を企業（雇用主）が受け入れる目的は、経済上での投資負担をできる限り縮小するための手段の一つである。だからこそ、技能実習生は安価でなければならない。すなわち、より少ない投資でより大きな収益を生み出すことこそが利益につながるからである。そのために、より短い時間内で、可能な限り多くの作業を行わせ、より少ない賃金を支払う。これにより、コスト（費用・時間）のかかる技能実習生への日本語教育は蔑ろにされてきたのではなかろうか。さらに、「現行の制度においては、実際に日本語が話せないことで不利益を被る状況が存在する。そうであるならば、技能実習生が必要な日本語を学ぶ環境を制度の中で整えるべきではないのだろうか」（真嶋2021：121）。

1.2.2 技能実習生向けの日本語教育の問題点

現行の技能実習生向けの日本語教育は支援がまだ十分ではなく、1) 介護職以外は日本語能力の受入れ条件がないこと、2) 講習での日本語科目の時間数や内容が定められていないこと、3) 講習期間が足りないこと、4) 講習用教材が指定されていないこと、5) 作業現場で使われている日本語が講習（教材）で教えられている日本語と乖離していること、といった課題が挙げられる。

1.2.2.1 日本語能力の受入れ条件について

厚生労働省（2015）は2014年10月30日から2015年1月2日にかけて、7回の有識者検討会（以下、「検討会」という）を通して、介護に関する職種には入国時にN4¹⁹程度の日

¹⁹ N4は日本語能力試験に属する一つのレベルである。日本語能力試験は、日本語を母語としない人の日本語能力を測定し認定する試験である。国際交流基金と日本国際教育協会（現日本国際教育支援協会）が1984年に開始した。日本語能力試験にはN1、N2、N3、N4、N5の5つのレベルがある。最もやさしいレベルがN5で、最も難しいのがN1である。各レベルの認定の目安を「読む」「聞く」という言語行動で表す。N4レベルは基本的な日本語を理解することができる。「読む」上で、基本的な語彙や漢字を使って書かれた日常生活の中でも身近な話題の文章を読んで理解することができる。「聞く」上で、日常的な場面で、ややゆっくりと話される会話であれば、内容がほぼ理解できる。

詳細は日本語能力試験 JLPT (Japanese-Language Proficiency Test)

(<https://www.jlpt.jp/about/levelsummary.html>) を参照のこと。(最終参照 2022-12-20)

本語能力を求め、1年目の実習を終え、技能実習2号に移行する際には、N3程度の日本語能力を要件とすることを確定した（厚生労働省2015：1）。そのうえで、2016年11月、技能実習制度に介護職種を追加することを決めた。介護は対人サービス職種であり、日本語による伝達の失敗が相手の生命に危険を及ぼす可能性もあることだから、特に日本語が重視されている。

「検討会」では、介護分野の外国人技能実習生が、入国時における日本語能力は何級が適切なのかを中心とした議論が行われた。しかしながら、「日本語能力試験は話す力や書く力は測定できないうえ、介護の専門日本語の試験でもない。だが、それを目標に据えることを問題視する意見はなかった」と布尾（2018：76）は指摘している。

日本語能力試験の内容を確認すると、布尾（2018）の指摘に根拠のあることが明確である。まず、日本語能力試験には項目の全ては選択式の質問で、四技能のうち、「聞く」と「読む」だけの技能を測定でき、「話す」と「書く」の技能には全く触れていない。しかし、介護は対人サービスの職種であるため、まず「話す」技能が必要であると考えられる。それに加えて、「書く」技能も大きな価値を持ち、不可欠なことだと考えられる。それは交替勤務者に介護されている人の状況（食事量、投薬量、排泄回数等）を伝達するために、メモで記録することが必要になるからである。それゆえに、「話す」技能と「書く」技能は介護分野で働く技能実習生が直面する大きな問題だといえる。しかし、日本語能力試験は両技能（「話す」技能と「書く」技能）を測定することができない上、介護の専門日本語の試験でもないため、専門職の特性を持っている介護分野に従事する技能実習生にとって、どのぐらい役に立つのかについては言い表すことができない。さらにいえば、日本語能力試験はあくまでもペーパー試験である。ペーパー試験で良い試験結果を得たとしても、実践上で必ずしも日本語を使うことができるとは限らない。これにより、日本語能力試験を介護分野で働く技能実習生の日本語能力を測定する基準として適切であるかどうかという点については疑わしい。

来日時に何らかの（具体的にはN4程度の）日本語能力を受入れ要件とした職種は介護分野のみであり、他の職種にはない²⁰。

²⁰ 法務省（2022）では新規の技能実習生に関する講習は原則2ヶ月間だとされ、日本語のレベルに関しては特に記されていない。厚生労働省（2017：4）では、介護分野の日本語能力について、「一年目（入国時）『N3』程度が望ましい水準、『N4』程度が要件。2年目は『N3』程度が要件」と明記されている。

詳細は「技能実習『介護』における固有条件について」

〈<https://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-12000000-Shakaiengokyoku-Shakai/0000182392.pdf>〉を参照のこと。（最終参照2022-12-20）

1.2.2.2 技能実習生向けの講習内容について

法務省入国管理局（2009）²¹によると、新規の技能実習生（技能実習1号）は来日してから、効果的に、また安全に技能実習を受けるため、さらには、それを支える日常生活を円滑に送ることができるようにするため、実習実施機関において技能等の修得活動を始める前に、まず実習実施者（企業単独型のみ）又は監理団体によって催された講習（座学）を受けることを義務付けられている。講習内容は「日本語」、「本邦での生活一般に関する知識」、「技能実習生の法的保護に必要な情報」及び「本邦での円滑な技能等の修得に資する知識」である（法務省入国管理局2009：8）。

そのうちの「日本語」については、介護職種については、日本語科目は240時間以上を行う必要がある。具体的には、総合日本語は100時間、文字は27時間、会話は27時間、聴解は20時間、読解は13時間、発音は7時間、作文は6時間、介護の日本語は40時間で、合計240時間ある。それに対し、介護以外の職種は受け入れ機関によって日本語教育の時間数や内容が異なり、特に、定められていない。

1.2.2.3 技能実習生向けの講習期間について

技能実習生向けの講習の期間は、原則2ヶ月間²²である（法務省2022：5）。しかし、たった2ヶ月間の講習が日本に10年（以上）滞在する可能性のある技能実習生にとって、果たして足りるのかという点は疑問である。しかも、上記1.2.2.2項からわかるように、この2ヶ月間の講習は全て日本語教育のみに費やせるわけではない。この講習については、「技能実習生が技能実習の遂行や日常生活に不自由しないレベルに達する」ことが望まれているのだが（法務省入国管理局2009:8）、そうしたレベルが具体的にどのようなものであるのかは明示されていないうえに、2ヶ月に限定された講習でそのようなレベルに達することができるかという点についても疑問を持たざるを得ない。

ここでは、時期的に先行するインドシナ難民²³と研修生それぞれに対する日本語教育期間を考察したうえ、技能実習生へのこの2ヶ月の講習期間の妥当性について検討したい。インドシナ難民、研修生の日本語教育期間を考察したのは、彼/彼女ら（インドシナ難民、研修

²¹ 2019年4月1日に、「法務省入国管理局」は「出入国在留管理庁」に組織改編された。

²² 法務省入国管理局（2009）では2ヶ月間の講習時間数に関して、次のような説明がある。「監理団体が行う講習の必要時間数は、上陸基準省令で定められており、基本的には『技能実習1号口』の活動に従事する予定の時間全体の6分の1以上であるが、入国前の6ヶ月以内に、監理団体が実施した講習又は外国の公的機関若しくは教育機関が実施した外部講習を1ヶ月以上の期間をかけて、160時間以上受けている場合は12分の1以上になる」。

²³ 1975年にベトナム・ラオス・カンボジア（総称してインドシナ三国）が社会主義体制に移行したことにより、経済活動が制限され、同体制のもとで迫害を受ける恐れがあるため、体制に馴染めないなどの理由から自国外へ脱出し、難民となった。この人々がインドシナ難民と呼ばれる。

生)と技能実習生いずれも、日本語の初心者として未知の新世界である日本に来てから、新しい生活・仕事を始めるという共通点があるからである。未知の新世界であるこそ、その世界の言語を習得することが急務で、大切なことだと考えられるからであろう。

インドシナ難民の場合は、川上(2005:5)は「言語能力がなければ、その後の社会貢献や自己実現の可能性も狭められる」と、子供の教育問題を中心に、インドシナ難民の日本語教育の重要性を主張している。国会会議録(1984)²⁴の新村議員²⁵は「一つの言葉をマスターするには、特殊の才能がある人は別としても、三年も五年もかかるわけです。それを三か月で日本語教育をするというのは大変お粗末ではないか」と、インドシナ難民に対する3ヶ月の日本語教育の不十分さを指摘している²⁶。また、保岡(1986)は、この3ヶ月の日本語教育を6ヶ月程度に延長してほしいと提案している。それでは、インドシナ難民に対する日本語教育期間を延長すれば、問題は解決されるのか。この点に関しては、福留・増井(1997)の調査によると、日本語を5ヶ月間(生活指導の1ヶ月も含め)勉強したとしても、インドシナ難民のコミュニケーションには、1)文脈に依存した会話の流れについてこれられないこと、2)第三者を含む表現での間違いや誤解が多いこと、3)事情事柄の説明が困難なことといった問題がまだ多いことがわかった。福留・増井(1997)の時点で、インドシナ難民に対する日本語教育期間は保岡(1986)が希望する6ヶ月間に延長されなかったが、もともとの3ヶ月間から5ヶ月間に延長されることになった。この点から、日本政府はインドシナ難民に対する日本語教育に努力したことがうかがえる。それにもかかわらず、異国の日本で生活・仕事するにはまだ十分でないことが福留・増井(1997)からわかった。

研修生の場合は、今野・佐藤(1991:131-132)は「日本での研修にあたっては日本語能力が問われる。日本語習得を直接目的としている場合はもちろん、そうでない場合も日本語習得は重要な課題となる」と述べている。佟・浅野(2001:184-186)は、研修生向けの日本語教育は「日本語教育を主とする座学が規定通り実施されていないケースが少なくない」、「研修においてはOJTでの技術修得に主眼がおかれ、日本語の習得はそのための手段・副次的目的に過ぎない」と指摘している。では、研修生はどのぐらいの日本語教育期間が望ましいのか。この点に関しては、今野・佐藤(1991)の調査では、研修生(調査対

²⁴ 国会会議録は衆・参両議院の本会議及び外務委員会・文教委員会をはじめとする各種委員会、調査会の発言記録である。

²⁵ 昭和59年(1984年)5月18日 衆議院、決算委員会、新村勝雄(議員)

²⁶ 詳しくは国会会議録検索システムでは「インドシナ難民」を検索し、「第101回国会 衆議院 決算委員会 第13号 昭和59年5月18日」を開き、「第一類第十六号 決算委員会議録第十三号 昭和五十九年五月十八日」(p.10)で読み取れる。

詳細は〈<https://kokkai.ndl.go.jp/minutes/api/v1/detailPDF/img/110104103X01319840518#page=1>〉(p.10)を参照のこと。(最終参照 2022-12-20)

象)の平均的な研修期間は約8ヶ月、希望している日本語教育期間は6.3ヶ月、すなわち半年ぐらいであるとされている。それ(半年ぐらいの日本語教育)が果たして十分なのかについては、浅野(1994a,b)の調査では、来日前、中国人企業研修生の大半は半年以上日本語を勉強し、来日後に日本語を勉強し続けたとしても、受入れ企業側からの指示や説明を正しく聞き取れないという「言葉の問題」がまだあるとされている。浅野(1994a,b)の調査を通じて、今野・佐藤(1991)における研修生の希望する半年ぐらいの日本語教育期間が十分でないことがわかるだろう。

上述より、インドシナ難民も、研修生も、日本語を5ヶ月間勉強したとしても、まだ足りないことがわかった。そうであれば、技能実習生の現行する2ヶ月間の講習期間が5ヶ月間に延長されても、同じ結果(不十分)になると想定でき、少なくとも、5ヶ月間以上でなければならぬだろう。

1.2.2.4 教材について

技能実習生向けの日本語教育の取り組みについては、来日後の2ヶ月間の講習や国際人材協力機構(JITCO)によって開発された教科書のほか、2022年11月に外国人材の受入れ・共生に関する関係閣僚会議(第14回)も行われ、その(技能実習生向けの日本語教育)適正化が検討されているが、支援はまだ十分ではないといえる。

技能実習生向けの教材については、「外国人技能実習生のための日本語——日常生活編——」や『いろどり』など、政府もしくは管理団体のサイト上で公開・販売しているものが多くを占める²⁷。内容は挨拶、買い物、食事など、身近な生活の場面で使用する日本語が中心になっており、職場場面での日本語はほとんどない。しかも、どちらも学習者が自律的に学ぶもので、講習用の教材は特に(指定されてはい)ない。また、2018年に「特定技能」という在留資格が新設され、「技能実習2号」を良好に修了した外国人は試験等免除のほか、国際交流基金日本語基礎テスト(Japan Foundation Test for Basic Japanese, 略称:JFT-Basic)か日本語能力試験(N4以上)どちらかの合格が条件とされている²⁸が、これらの試験内容も生活場面で使用される日本語の文字、文法、会話を中心にしており、特定の職種に特化したものではない。国際人材協力機構(2016)による『講習の日本語指導ガイド』では、技能実習生向けの教材については、さらに次のように指摘されている。

²⁷ 外国人技能実習生対象 Web ベース教材の一例

外国人技能実習機構 <<https://www.otit.go.jp/kyozai>>

国際人材協力機構 <<https://onlineshop.jitco.or.jp>>

国際交流基金 <<https://www.irodori.jp/f.go.jp>>

²⁸ 介護分野を選択する場合のみ、国際交流基金日本語基礎テストか日本語能力試験(N4以上)どちらかの合格に加え、介護日本語評価試験の合格も必要である。

詳細は国際人材協力機構 <<https://www.jitco.or.jp/ja/skill/>>を参照のこと。(最終参照 2022-12-20)

日本語の教材は数多くありますが、技能実習生に適したものはまだ少なく、技能実習生が覚えたい表現や言葉が出ていなかったり、逆にあまり必要ない言葉がたくさんつまったりしているものがあります。

教室で学んだことと現場で使う日本語にズレがあっても効率のよい学習ができません。教材は技能実習生の日本語学習に適したものを選ぶようにしましょう（国際人材協力機構『講習の日本語指導ガイド』2016：16）。

これより、現在は技能実習生向けの日本語教材は不足していることがわかった。今後、職種ごとに、作業現場で使用される日本語に関する日本語教材の開発は喫緊の課題であるといえる。

1.2.2.5 作業現場の日本語と講習（教科書）の日本語について

「日本語能力試験は話す力と書く力は測定できないうえ、介護の専門日本語の試験でもない」と布尾（2018：76）で指摘されたように、介護分野で働く技能実習生の日本語能力を測る基準として、日本語能力試験が果たして適切なのか疑問である。対人サービスの介護分野でさえ、このような現状で、ほかの分野においてはなおさらである。

赤塚（2008）は作業現場で使う日本語と講習で学んだ日本語に相違があると指摘し、受入れ企業側にとって、筆記テストの得点の高低に関わらず、意思伝達の可能な能力が育成されていけばよいわけであること、現場での日本語は入門、初級、中級、上級と順を追って学習していけるものではなく、レベルに関係なく、作業に関する専門用語、関連用語、表現などの導入が必要になってくることなどを主張している（赤塚 2008：151,153）。野村（2017：30）は「同じ意味を表す言葉であっても、試験に提出される語彙の表現と現場で仕事をする際に使用される語彙が違っていることも」と指摘している。飯田（2020）は、作業現場では動詞の辞書形が多く使われている一方で、日本語教育では初級ならば、動詞の「ます形」から取り扱われていることが多いことを明らかにした。また、田中・風晴（2021）は、「技能実習生の多くが当てはまると思われる日本語能力試験 N5、N4、N3 レベルは、教室や身の回りなどの日常的場面で使われる基本的な日本語が理解できることを想定しており、技能実習の現場という場面やそこで求められる言語行動、それを達成するのに必要な言語知識が、日本語能力試験で出題されるものと合致しない」と指摘しており、「指導の際は日本語能力試験対策を別立てとするなど、学習者のニーズに偏らないようにすることが必要であろう」とアピールしている（田中・風晴 2021：181）。

これらの研究から、作業現場で使う日本語と技能実習生向けの日本語教育で教える日本語の間に相違点があることがわかり、彼/彼女ら向けの日本語教育を再検討しなければならないと思われる。

1.2.3 なぜ技能実習生に日本語教育が必要なのか

新たな技能実習制度では技能実習期間が最長5年間に延長された（法務省2022：4）。これは技能実習生にとって決して短い期間ではないと思われる。技能実習生が来日後、規定された2ヶ月間の講習を受講した後、すぐに作業現場に身を投じ、技術等の実習を始めることになっている。それゆえ、この2ヶ月間の講習を除いたほとんどの時間は作業現場に費やされる。技能実習生にとって、日本語を話すことができるのは、今後の日本で生活・仕事する上で、非常に重要であることは言うまでもなく、作業現場で働く上で、日本人同僚とのコミュニケーションは避けられないので、受入れ機関にとっても、大変重要なことであると考えられる。

技能実習生の日本語教育・習得の重要性/必要性に関して、実習する当事者がどの程度実感しているのかという点については、国際研修協力機構（2010）が2009年に日本人従業員（依頼企業全2,000社、依頼総数6,000通、調査票回収数1,223通、回収率約20%）、研修生、技能実習生（依頼企業実数189社、依頼総数1,226通、調査票回収数694通、回収率約57%）を対象に、日本語教育についてアンケート調査を行った。調査結果によると、「研修生・実習生が日本語ができることは必要ですか」という問いに対し、「とても必要」と答えた受入れ企業の日本人従業員は50%以上、「必要」と答えた研修生・実習生は90%以上もいた（国際研修協力機構2010：18）²⁹。

国際研修協力機構（2010）の調査データによれば、研修生・実習生が日本語ができるということは受入れ側と研修生・実習生双方にも必要なことだと読み取れる。ではなぜ、技能実習生に対する日本語教育が重要/必要なのか。その理由について、法務省入管管理局（2009）は次のように、明確に記載している。

技能実習の活動の主な目的は、実習実施機関が有する技能等を技能実習生が修得することであり、技能実習が行われる現場においては、日本語による指導やコミュニケーションが行われるのが通常ですから、実習実施機関において技能実習を効果的かつ

²⁹ 国際研修協力機構（2010）によると、「研修生・実習生が日本語をできることは必要ですか」という問いに対し、日本人からの回答は「とても必要」、「ある程度必要」、「できなくてもいい」、「わからない」、「無回答」という5種類の回答があったのに対し、研修生・実習生からの回答は「必要」、「必要でない」、「無回答」という3種類の回答があった（国際研修協力機構2010：18）この部分の記述は国際研修協力機構（2010）「『外国人研修生・技能実習生の日本語調査』第一次調査速報」〈https://www.jitco.or.jp/about/data/chousa_houkoku/prompt_report.pdf〉を2019年9月12日に参照した。この資料は、2022年10月12日現在はインターネット上に掲載されておらず、今後も掲載の予定が無いことを国際研修協力機構に電話口にて確認した。

安全に行うためには日本語教育を充実させる必要があります。

また、技能実習生は我が国で生活するわけですから、技能実習の基盤となる日常生活を円滑に送るためにも日本語教育は必要です（法務省入国管理局2009：8）。

また、岸本（2015）も、技能実習生に対する日本語教育の重要性/必要性の理由について、次のように述べている。

技能実習を効果的かつ安全に行うためには、日本語によるコミュニケーションが必要不可欠である。ましてや最長3年にも及んで日本で生活する以上、ある程度の日本語能力がないと生きていくことさえできない。このため「技能実習に耐えられる」「日常生活に不自由しない」レベルの日本語能力を身につけるように日本語教育を徹底しなければならない（岸本2015：47）。

法務省入管管理局（2009）と岸本（2015）のどちらも、技能実習生にとって日本語習得は効果的な技術修得のためだけではなく、日本社会という異文化の中で日常生活を送るといふ面においても非常に大切だと主張している。それとともに、技能実習生に対する日本語教育を充実させるべきだと提唱している。確かに作業現場で日本語を使うことができるのは、受入れ側にも、技能実習生自身にも重要な意義があり、技能実習生においてはなおさら重要性が高いものであるはずだと思われる。受入れ側にとって、作業の配置や意思伝達上で技能実習生が日本語を理解することができれば仕事に役立てると考えられる。技能実習生自身にとって、異国の日本で日本人同僚と一緒に働く上で、日本語を使うことができれば、「日本人社員からの指示や指導内容がよく理解できるようになり労働生産性の向上につながるほか、日本人との交流が深まることが期待できる」だろう（飯牟禮2019：54）。それにより、日本・日本人の異文化理解、日本人との誤解の解消にも役に立てると思われる。また、飯牟禮（2019：54）が「日本語が上手い人に仕事の指示がしやすく、語学レベルによって仕事の能力も変わってくる」と述べているように、日本語を使うことができれば、「出稼ぎ」で来日した技能実習生にとり直接の利益が得られているともいえる。さらに、日本人の友達を作り、ホームシックやストレスの緩和といった精神的な面に至るまで、大きな影響を与えることもありうる。金（2013：107）が述べているように、「技能実習生として、最も重要なのは日本語を勉強すること、管理能力と技術を修得すること。（中略）まず、最も大切なのは日本語を勉強することである。日本語は日本での仕事、学習、生活等一切の基礎である。日本語がわからないなら何も言えない³⁰」。

³⁰ 本文の内容は筆者が訳したものである。原文は次の通りである。

作为技能实习生，突出的重点是：学日语，学管理和技术。（中略）首先，日语学习首当其冲。

上述より、技能実習生が異文化の日本で生活を始める以上、まずは日本語を習得することが不可欠だといえる。日本語を使うことができるのは受入れ側にも、技能実習生自身にも必要なことである。技能実習生にとって、異国の日本で異国文化を体験しながら、5年間も技能を実習するのは決して楽なことではないと考えられる。したがって、日本語ができれば、技能実習生にとって、日本での生活・仕事が楽になる上で、非常に重要な役割を果たすに違いない。

1.2.4 技能実習生にはどういった日本語が必要なのか

現行の技能実習制度で、技能実習生向けの日本語教育については、真嶋（2021）は次のように指摘している。

現行の技能実習制度では、社会参加に必要な日本語の力は制度上必須のものとはされていないことは、まず確認されるべきであろう。一方で技能実習生も日本へ日本語を学びに来ているわけではなく、出稼ぎが主な目的である人が多いと思われるので、制度上必須ではない日本語学習の継続を彼らに強要することはできない。しかし、日本語でコミュニケーションが取れないことで困難な状況に陥る技能実習生がいることもまた事実であり、それは現行の技能実習制度の欠陥の一つを示している。これは日本語学習の継続はやはり現行の制度下においては必要であり、今回の調査でもそれが現時点では十分に保証されていないことを示していると考えられる（真嶋 2021：386）。

さて、技能実習生にはどういった日本語教育が必要なのだろうか。この議論については、佟・浅野（2001）の調査から解答を得ることができる。

佟・浅野（2001）は縫製業の中国人技能実習生・研修生を対象とし、彼/彼女らのトータルな研修・実習—生活過程の中での日本語習得の実態に関する調査を行った。調査データによると、日本語を意識的に学んだ人に、日本語教育・学習で「改善してほしかった点（複数回答可）」の問いに、来日前後に関わらず、「もっと実用的な言葉を教えてほしい」と回答した技能実習生が最も多かった（佟・浅野 2001：194,198）。佟・浅野（2001）は、「もっと実用的な言葉を教えてほしい」という場合の「実用性」の内実は「（集合研修では）仕事と生活でよく使う言葉が身につきませんでした。もっと実際によく使う言葉を教えてほしい」、「仕事上の専門用語と日常生活上の会話によく使う言葉を、もっと教えてほしい」、「もっと研修生の実際の仕事と生活を考えた上で教えてほしい」、「『実用的な日本語』というのは、例えば外来語。時には辞書にも出てこない外来語が実際には使われて

日语是在日本工作、学习、生活等一切的基础，不懂日语，什么也谈不上（金 2013：107）。

いる。そういうものは、集合研修で教えてほしい。そうでなければ、実用性がない」、「実用的な言葉を教えてほしい。実用的というのは、まず仕事に関する専門用語。日本人と一緒に現場で働く時に使う専門用語は最も大事だと思うから」のように多岐にわたると指摘しており（佟・浅野 2001：199）、「実用的な言葉」に関して、明確に定義していない。しかし、この（佟・浅野 2001）調査から、技能実習生が最も必要とするのは、「日常生活における日本語」と「職場における日本語」であることがわかった。

1.2.2.4 項で前述したように、現行の技能実習生向けの教材は日常生活場面で使用する日本語が中心になっており、職場場面に関するものはほとんどない。しかし、出稼ぎに来日した技能実習生が、週に5日、毎日8時間現場で勤務していれば、日本での時間の大半は職場に費やされると考えられる。そこで、実習実施機関で使用されている日本語にも注目しなければならないと思われる。

1.2.5 技能実習生自身の日本語学習意欲はどうであろうか

1.2.3 項では、技能実習生に対する日本語教育の重要性を主張し、1.2.4 項では、日常生活における日本語と職場における日本語が彼/彼女らにとって最も重要であると述べたが、技能実習生自身は日本語を学ぶことに対してどのような態度を持っているのだろうか。この点についても言及する必要があると思われる。

外国人技能実習生問題弁護士連絡会（2018：11）では、来日した技能実習生の多くは、技術を学ぶためではなく、「出稼ぎ」労働を通じて、できるだけ多くの賃金を得て、出身国に持ち帰ることを目的としているとされている。上林（2015：188）も、「日本に来て、3年間就業した成果として、実習生は母国に送金・貯金することが可能となる。それが第1の来日目的である」と述べている。

外国人技能実習生問題弁護士連絡会（2018）も、上林（2015）も技能実習生が日本に来る第1の目的はお金を稼ぐことだと言っている。それなら、彼/彼女らの日本語学習意欲はどうであろうか。この点について、馮（2013）は、2005年10月から2013年7月までの間、中国人研修生、技能実習生計100名（男24名、女76名）を対象に、参与観察と聞き取りの方法をとり、調査を行った。来日後の彼/彼女らの日本語学習に関して、馮（2013）は、次のように述べている。

研修生・技能実習生自身が日本語能力の重要性について理解していない場合、日本語学習が軽視されるため、日本語の理解力は、在日生活年数に関わらず、向上する傾向が見られない。こうした日本語能力の問題に加え、日本人との交流の必要性を認識していないこと、誤解・葛藤の消極的な対処方法、日本人の偏見・先入観・差別的な態度などによる境界線の生成、受け入れ企業の業績悪化に伴う日中の対立といった要

因は、中国人研修生・技能実習生と受け入れ企業内部の日本人との関係を希薄化させてしまう。人間関係の悪化につれて、中国人研修生・技能実習生の日本語学習意欲が低下し、日本語能力欠如の実態がますます深刻化していく、という悪循環のスパイラルに陥る（馮2013：178-179）。

異文化の日本で、日本語の理解ができないと、生活上も、仕事上も、支障が出るに違いないと想定できる。1.2.3項で前述したように、日本語教育・習得は技能実習生にとって重要であるため、彼/彼女らが日本語の学習に積極的な姿勢をとっているはずだと思われる。しかし、馮（2013）では、来日後の技能実習生の日本語学習意欲はそれほど高くはないとされている。それ（彼/彼女らは日本語教育の重要性を認識せず、日本語学習を軽視していること）はなぜだろう。この点について、馮（2013）では明確に触れられていないが、巢内（2019）においては、次のように述べられている。

ベトナム人の技能実習生は一般的に、日本へ渡航する前に現地の送り出し機関で数か月間、日本語研修を受け、日本語を学ぶ。来日後も監理団体による日本語の研修を受ける。ただし、その後は受け入れ企業での就労が生活の中心となり、日本語を学ぶ機会が限られていく。フルタイムで働きながら、生活費を切り詰め、もともと少ない賃金を貯めて故郷の家族に仕送りしているケースが多いため、学費がかかる日本語学校に通うことは現実的な選択肢にはならない。さらに、就業後や休日に自分でテキストを開き、独学で日本語を学ぶことは負担が重い（巢内2019：221）。

外国人技能実習生問題弁護士連絡会（2018）、上林（2015）によると、技能実習生が来日する第1の目的は出稼ぎであることがわかった。また、馮（2013）では、技能実習生が日本語教育の重要性を理解せず、日本語学習を軽視しているとされている。しかし、日本語学習を軽視しているとはいえ、彼/彼女らに対する日本語教育の重要性は否定できない。むしろ、業務の遂行、日本人同僚との人間関係、日本での生活の質を高めるために、日本語をしっかりと習得すべきことである。ところが、巢内（2019）では、技能実習生は日本語を学ぶことには「時間もお金もない」という難しさがあると述べられている。この意味で、彼/彼女らは実際に日本語を勉強する気はないとはいえ、ただ、勉強しようとしても、時間もお金もないことで、勉強できないと理解してもいいだろう。そうであれば、技能実習生が日本語を学べる環境を整備することが喫緊の課題であろう。

1.2.6 小括と問題提起

制度上は、技能実習生は労働者として扱われているのに対し、研修生は非労働者として

扱われている。しかし、実際には、国際貢献・国際協力の名目のもとで、両者とも安価な労働力として扱われることが多い。研修生、特に非実務研修の研修生は「学ぶもの」として来日したが、非実務研修時間の不足、家賃・管理費などの中間搾取、パスポートの取り上げ、強制貯金などの明確な違法行為を頻繁に受けさせられていることが明らかになった。このような研修生への違法労働・人権侵害の状況を改善するために、技能実習制度が創設された。しかし、それは研修生の状況を改善したわけではなく、安価な労働力を得ることをより正当化したにすぎない。したがって、このような「安価な労働」への需要及び、その獲得のために、コスト（費用・時間）のかかる外国人労働者への日本語教育は軽視されてきたのではないだろうか。

現時点で行われている技能実習生向けの日本語教育については、介護職以外は日本語能力の受入れ条件がないこと、講習での日本語科目の時間数や内容が定められていないこと、講習用教材が指定されていないことといった課題が挙げられる。それに加え、現行の技能実習生向けの教材は、日常生活に関わる日本語が中心となっており、職場に関する日本語は少ない。しかし、技能実習生が来日後の多くの時間は実習実施機関に費やされると考えられるため、職場で技能実習生は日本人同僚とどのようにコミュニケーションをとっているのか、どのような日本語に囲まれているのかなどの点を明らかにするために、職場で使用されている日本語にも注目すべきだろう。さらに、技能実習生向けの2ヶ月間の講習では、日本語科目のみ教えているわけではない。しかも、それだけの日本語教育にも、講習で教えられている日本語と作業現場で使用されている日本語は乖離しているという問題がある。そこで、両者にどのような相違点があるのかを明らかにするために、職場で使用されている日本語に注目しなければならない。

また、現在、来日する技能実習生は職種別からみると、鉄筋施工を含む建設関係の技能実習生は最も多く、鉄工を含む機械・金属関係は第3位である³¹。日本人同僚との人間関係、技能の実習などの視点から技能実習生向けの日本語教育はどうなるべきかを考える必要があるが、これらの職種のうちの、溶接・切断・組立てといった危険性を伴う鉄工職種の場合、技能実習を効果的かつ安全に行うためにも、彼/彼女ら向けの日本語教育を再検討しなければならない。

³¹ 詳細は法務省（2022）による「外国人技能実習制度」

〈<https://www.moj.go.jp/isa/content/930005177.pdf>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

第2章 研究概要

2.1 作業現場での考察の必要性と本研究の目的・意義

1.2.2.5項で前述したように、講習での日本語教育と作業現場での日本語（教育）との間に乖離があることが先行研究では指摘されている。その乖離を埋めるには、佟・浅野（2001）を参考にし、次のような大きな2つの方向性があると考えられる。1つ目は技能実習生が実習実施機関での日本語を意識しながら自律的に習得することである。2つ目は教室での日本語教育の担当者が、実習実地や実習生活に関する実情をきめ細かく把握し、そこで実際に必要とされている日本語を、教室での日本語教育に取り入れようとする試みである（佟・浅野2001：187-188）。後者の、実習実地や実習生活に関する実情を把握することの重要性/必要性については、介護・看護分野の研究を中心に、ほかにも様々な指摘がある。例えば、小川（2018）は、専門職として職務を遂行するには現場のコミュニケーションから捉え直す必要があると述べている（小川2018：1）。上野（2012）も現場の研修を担う側と訪日前後の日本語教育を担う側の双方の専門家が多様な受入れ現場の現実を把握しなければならないと指摘している（上野2012：133）。なぜなら、そうした現場におけるコミュニケーションには「仕事の内容理解、背景知識が不可欠」（嶋2012：211）からである。大関・奥村・神吉（2014：262）による（介護）現場でのコミュニケーションでは、多様な場面、文脈、状況の中で専門的な意味を読み取り判断することも含まれるという指摘もまた、嶋（2012）と軌を一にしている。

また、1.2.4項で前述したように、佟・浅野（2001）の調査は、技能実習生が最も必要とするのは、「実用的な言葉」であることを明らかにした。佟・浅野（2001）は「実用的な言葉」を明確に定義づけてはいないが、「『もっと実用的な言葉を教えてほしい』という場合の『実用性』の内実は「（集合研修では）仕事と生活でよく使う言葉が身につきました。もっと実際によく使う言葉を教えてほしい」、「仕事上の専門用語と日常生活上の会話によく使う言葉を、もっと教えてほしい」、「もっと研修生の実際の仕事と生活を考えた上で教えてほしい」といった回答（佟・浅野 2001：194, 198）から推定すると、「実用的な言葉」にはよく使う言葉という意味を持つものと思われる。そこには、日常生活に関わる日本語と、職場における日本語がともに含まれるはずである。現行の技能実習生向けの教材は日常生活場面で使用する日本語が中心となっており、職場場面に関するものはほとんどないことを1.2.2.4項で前述した。したがって、本研究で、筆者は上述の第2の方向性、すなわち、実習実地や実習生活に関する実情を把握するために、技能実習生の実習実施機関でのトータルな実習過程での会話を録音し、鉄骨工場で働く技能実習生に向けられた日本語母語話者の発話における日本語表現の特徴を明らかにする。本研究を通し、

まずは、技能実習生の、日本語への理解力・会話力が高まることが期待される。また、飯牟禮（2019：54）は述べたように、「日本語が上達すると、日本人社員からの指示や指導内容がよく理解できるようになり労働生産性の向上につながるほか、日本人との交流が深まることが期待できる」だろう。

2.2 研究フィールド

本研究で、研究職種は鉄工職種³²、研究フィールドは鉄骨工場に設定した。鉄骨工場を研究フィールドにした理由は、鉄骨は社会生産・生活の各領域で広く利用されており、国家の現代化及びその発展には、不可欠の一環であることだ。また、鉄筋組立てを含む建設関係や鉄工作業を含む機械・金属関係といった職種の技能実習生は他の職種より多いという報告もあるからである（法務省2022）。なお、鉄骨工場では溶接や切断といった危険を伴う作業が多いため、研究者が実際に工場に入り、実地調査を進めることは難しい。そこで、鉄工職種に関する実地調査を行った研究は管見の及ぶ限り見当たらない。しかし、実習実施機関が危険作業を伴う職場であるからこそ、技能実習生にとって、現場で使われている日本語の特徴を明らかにすることは焦眉の課題だと思われる。

以上より、本研究は鉄工職種に焦点を当て、鉄骨工場を研究フィールドとした。本研究を通して、鉄骨工場の実習実施機関で、日本語の不自由を起因として発生し得る作業ミスや事故等をできる限り減らすことに貢献することができれば幸いである。

2.3 研究項目

本研究は、鉄骨工場で技能実習生を相手とする日本語母語話者による日本語表現の特徴を明らかにすることを目的とした。「2.4 研究の流れ 4) パイロット調査の実行」項で後述するように、鉄骨工場は単純作業の可能性があり、会話が少なく、研究結果が出ないことが懸念されたため、本研究はパイロット調査を行った。パイロット調査の結果を利用して、本研究の注目する点について決めたのである。具体的には次の通りである。

パイロット調査から得られたデータを文字化したうえ、その中から、鉄骨工場のコミュニケーションにおける特徴がいくつか見え始めた。例えば、「これ」、「こっち」、「そっち」といった現場指示を表す指示名詞や「上」、「下」のような方位詞が頻繁に使用されていることが挙げられる。現場指示を表す指示名詞や方位詞は明らかにジェスチャーや、場のリソースを活用しながら、インタラクティブなコミュニケーションが行われていると

³² 詳細は国際人材協力機構（2022）「技能実習制度の職種・作業について」

〈<https://www.jitco.or.jp/ja/regulation/occupation.html>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

思われる。そこで、それら（指示名詞、方位詞）を考察するのであれば、作業現場での参与観察や録画をしないと、論考が困難になる。本研究は録音データに限られたもので、これらの論考を今後の課題にする。

指示名詞や方位詞の多用の他、パイロット調査のデータによる文字化資料では、鉄骨工場でしか使用されていない言葉（例えば、クレーン、リフトなど）や、日常生活や日本語初級教育では触れられない文型（例えば、＜V-命令型＞）が見られた。言語学習者は1つの言語を学ぶ際、まずは言語の構造と形式から学び始めることが多い。それは、相応の言語構造や形式の意味を身につけ、文を正しく組み立てることができれば、言語を使えるようになるからである。構造と形式からいうと、語彙と文型は不可欠だと思われる。例えば、「一応、私がやったあとで、やってください。」という文では、肝心の語彙「私」と「やる」が把握できてから、「V-あとで」と「V-てください」という2つの文型とその意味を習得すれば、この文を聞き取れるのに問題がないはずである。したがって、日本語初心者である技能実習生にとっては、語彙と文型の学習は不可欠な学習項目であるため、本研究の第3章、第4章では、それぞれ鉄骨工場で使用されている語彙と文型を中心に、研究を進めた。

また、パイロット調査の文字化資料には、文を最後まで言い切っていない言いさし文が半数近く占めている現象もあった。例えば、協力機関の作業現場で、技能実習生は「外、仕事ある↑。」の質問に対し、日本人同僚が「たくさん...。」と答えた。ここでは、文単位であれば、「（仕事が）たくさん、あります。」のはずであろう。また、その直後に、「自分なんか、ちょっとおかしい、違うっていうふうに、ゆったって、訂正が...。」という発話がある。その続きの内容として「訂正がなかなか進まない。」、「訂正がない。」のような否定的な内容が来るはずであろう。しかし、どちらも文が途中で終わっている。この場合、文が正しく組み立てられているとはいえないがコミュニケーションが成立する。切れ目（言いさし、言い切り）をはじめとする日本語の文末表現には、「発話の機能」を明示的に示す働きがある。例えば、その発話が単なる陳述文なのか、命令・要求・依頼や助言、謝罪などの行為を要求するような発話なのかは、文末表現を聞いて初めてわかるということが多い。日本語の文末表現が理解できないと、話し手の発話意図を把握しにくいと思われるため、本研究の第5章で、文末表現を中心に、研究を進めた。

パイロット調査の際、協力者に仕事の開始から終了まで録音を依頼したため、作業現場の会話データ以外に、朝礼のデータも少し収集していた。データから、朝礼のような改まった場面では丁寧体が半数以上使用されているのに対し、作業現場における日本人同僚と技能実習生の発話場面では普通体が半数以上占めているという特徴が観察された。また、それぞれの場面では同一文体が発話の開始から終了まで保持されるわけではなく、混用されていることが見受けられた。（同一話者による発話では）丁寧体と普通体が混用される現象が実際のコミュニケーションではよく見られるが、日本語教育の初級で取り扱われて

いる会話では、丁寧体のみの場合が多い³³。そのため、丁寧体と普通体の転換は丁寧体のみ
に慣れた技能実習生の混乱を引き起こす可能性があると考えられ、スピーチレベルシフト
の研究は欠かせないと思われる。そこで、第6章では、スピーチレベルシフトに注目し、
研究を進めた。

また、もう1つの顕著な特徴は非文末「ですね」の使用である。文字化資料における朝
礼の発話文数は397発話文あった。ここでは非文末「ですね」の出現回数は15回あった。
断定助動詞「です」と終助詞「ね」は日本語教育の初級では、文末にしか来ないというイ
メージがある。そこで、「ですね」の非文末使用は日本語学習者からみると、文法上のル
ールに違反しているのではないか、それとも、このような使い方に何か深い意味を持って
いるだろうと思ったりするかもしれない。なぜなら、日本語教育で用いられる教科書では、
「非文末『ですね』の分析はあまり触れていないのが現状」だからである（顔2011：49）。
そこで、第7章では、非文末「ですね」に注目し、研究を進めた。

以上より、本研究では、具体的には、言語の表現面と運用面から、1) 特有な言葉（第3
章）、2) 文型（第4章）、3) 文末表現の特徴（第5章）、4) スピーチレベルシフト（第
6章）、5) 非文末「ですね」（第7章）といった5つの方面について研究を進めた。第3、
4章の研究では、技能実習生の言語表現面の正確さを向上させることを目指した。第5、6、
7章の研究では、コミュニケーションをする際、話し手がどのように言語を適切に運用して
いるのかという言語運用面に注目し、技能実習生の、日本人同僚からの発話への理解力を
向上させることを目指した。

2.4 研究の流れ

本研究の流れは次の6つのステップがある。

1) 倫理審査の申請

本研究の目的は鉄工職種に従事する技能実習生に向けられた日本語母語話者の日本語表
現の特徴を明らかにすることである。その目的を達成させるために、鉄骨工場で働く技能
実習生を協力者に、彼らの実習実施機関におけるトータルな実習過程で生じた会話録音を
依頼することになる。したがって、彼らの、1) 人権及び尊厳を損害しない、2) 身体や精
神面での影響を最小限に抑えられる、3) 負担を掛けない（例えば、ICレコーダーをいつで
も停止できる）といったことを保証するために、調査を開始する前に、所属大学において
倫理審査を受け、その承認を得た。（倫理審査の管理番号は2019-032-01である。）

³³ 例えば、飯田（2020）は、作業現場では動詞の辞書形が多く使われている一方で、日本語教育では
初級ならば、動詞の「ます形」から取り扱われていることが多いことを明らかにした。

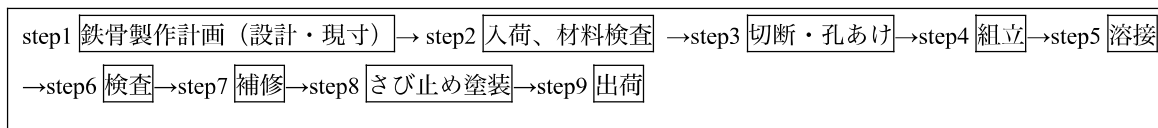
2) 協力機関の確定

日本鉄骨評価センター³⁴は建設規模・使用鋼材の適用範囲に応じ、鉄骨工場を S、H、M、R、J の 5 グレード（表 5）に区分し、認定している³⁵。2022 年現在日本全国で、S グレード

表 5 鉄骨工場グレード区分

グレード	S	H	M	R	J
建物規模					
鉄骨溶接造の建築物	制限なし	制限なし	制限なし	5階以下延べ床面積3000m ² 以内、高さ20m以上	3階以下延べ床面積500m ² 以内、高さ13m以下、軒高10m以下
使用鋼材					
鋼種	制限なし	520N,490N,400N級	490N,400N級	490N,400N級	400N級、但し、通しダイアフラム490N,400N級
板厚	制限なし※	60mm以下※	40mm以下※	25mm以下	16mm以下
開先加工を施さない、①通しダイアフラム、②ベースPL、③ノンドアフラム形式柱梁接合部パネルの板厚	制限なし※	制限なし※	制限なし※	溶接方法および鋼種により25・32・40mm未満、50・75mm以下とする。詳細は、評価基準による。	
※：必要に講じて適切な余熱処理を行う。					
(日本鉄骨評価センター< http://www.tekken-kyo.or.jp/recog.html >)					

表 6 鉄骨製作工事の流れ



基盤整備センター（2014）を参考に、筆者作成

が 14 箇所、H グレードが 96 箇所、M グレードが 116 箇所、R グレードが 106 箇所、J グレードが 9 箇所ある³⁶。また、基盤整備センター³⁷（2014）によると、鉄骨製作業の業務の流れ

³⁴ 国土交通大臣指定性能評価機関株式会社日本鉄骨評価センターは平成 12 年 5 月 1 日に創立され、建築鉄骨の品質確保・向上及び鉄骨加工業界の発展に寄与することを目的に次の 3 事業を実施している。1) 鉄骨生産工場認定の審査に必要な性能評価事業、2) 溶接 H 形鋼（BH）製作工場認定事業、3) 建築鉄骨の品質確保に関する調査研究とされている。

詳細は〈<http://www.jsa-center.co.jp/kaisyagaiyou.htm>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

³⁵ 詳細は鉄骨建設業協会ホームページ〈<http://www.tekken-kyo.or.jp/recog.html>〉を参照のこと。（最終参照 2022-10-12）

³⁶ 詳細は建築鉄骨溶接構造性能評価事業の 6.大臣認定工場一覧 1) グレード別一覧

〈<http://www.jsa-center.co.jp/tekkotu.htm>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

³⁷ 全称：独立行政法人高齢・障害・求職者雇用支援機構 職業能力開発総合大学校基盤整備センター

これは鉄骨製作計画（設計・現寸）、材料検査、切断・孔あけ、組立、溶接、検査、補修、さび止め塗装、出荷の9ステップ（表6）に分けられている³⁸。ほかのグレードと比べ、Sグレードは建設規模が最も大きく、使用鋼材には制限がなく、レベルが最も高い。また、表6のように、鉄骨製作工場の流れが9ステップあり、Sグレードの工場は表6に示している鉄骨製作の工事を全て含めている。

本研究では、上記（表6）で示している各工事に関わる用語をできるだけ収録するために、協力機関は建設規模が最も大きく、使用鋼材には制限がないSグレードにした。本研究の協力機関は従業員が約200人にのぼり、主な業務内容が、鉄骨、橋梁、鉄塔、プラントなど各種の鉄鋼材料を設計、製作ならびに修理する鉄骨工場である。技能実習生が働く作業現場は次の写真（図1）のようなところである。写真の通りに、鉄骨工場は、大きな鉄造の柱を作ったり、鉄板を切断したり、溶接の作業をしたりするところである。写真から作業員たちが工場専用の作業着を着ていることがわかる。作業着の汚れの付着などを防ぐために、エプロンも掛けている。さらに、安全のために、ヘルメット、保護メガネ、マスク、袖カバー、革手、安全靴も全て用意されている。また、写真から、梁の上に向かって作業する作業員も見られ、ところどころに、はしごが用意されていることが観察される。しかし、協力機関の関係者から、時々、はしごを使わず、直接梁の上から飛び降りて、怪我をした技能実習生がいたこともあると聞いた。安全第一のため、昼間でも、電気がついている。



³⁸ 詳細は基盤整備センター（2014）が行われた「鉄骨工事及び鉄骨製造業における『職業能力の体系』の整備等に関する調査研究」（資料シリーズ58号）「2 鉄骨工事業及び鉄骨製造業の『職業能力の体系』」（p.10）〈<https://www.tetras.uitec.jeed.go.jp/files/kankoubutu/h-058-03.pdf>〉を参照のこと。（最終参照2022-12-20）



図1 協力者（技能実習生）が働く作業現場の写真

3) 協力機関と協力者の許可

本章の2.2項で前述したように、鉄骨製作には溶接や切断といった危険を伴う作業が多いので、研究者が工場に入り、実地調査を進めることが難しい。本研究の協力機関の許可を得る前に、筆者もこのような不安があった。協力機関の担当者に、本研究の意義・目的などを口頭で説明し、作業現場の技能実習生向けの日本語の研究は工場側にもメリットがあることを担当者に認識してもらった。それで、実際に、作業現場に入り、参与観察をしたり、録画をしたりして、できるだけ現場データを取得しようと担当者と相談してみたが、やはり危険な職場であるため、その間、研究者（筆者）が何かあったら誰の責任になるのかという心配があり、拒否された。そこで、実地調査ではなく、技能実習生にICレコーダーをつけてもらう録音調査にしてもいいかと相談したら、幸いに許可を得ることができた。それゆえ、この研究を進めた筆者自身も実際に協力機関の作業現場に入ったわけではない。

協力機関側の許可を得たうえで、同内容を調査協力者³⁹（中国人技能実習生8名⁴⁰）及び、技能実習生と共に工場で働く作業員（日本語母語話者）にも口頭で説明し、理解を得た。その次に、協力機関向けと協力者向けの正式な書面資料、具体的には1)「依頼書」（巻末資料1, 2）、2)「研究倫理に関する契約書」（巻末資料4, 5）を送付し、それぞれから「研究承諾書」（巻末資料4, 5）を得た。

また、巻末資料1, 2の通りに、最初の研究目的は鉄骨工場で使われている語彙を中心に、データベースを開発することであったが、収集してきたデータの量が少ないという事情が

³⁹ 本研究の目的を達成するにあたって、録音は技能実習生に依頼した。それは、日本語母語話者に依頼した場合、日本人の同僚間の話が増えることが想定され、その中でどの部分が技能実習生にとって、実用的な部分なのかを判断しにくい恐れがあったためである。

⁴⁰ 本研究を行った研究者自身の言語能力上の制限により、技能実習生の出身国上位3か国（ベトナム、中国、インドネシア）のうち、中国人技能実習生のみが実習する鉄骨工場に、協力を依頼した。

あったため、最終的には技能実習生に向けられた日本人同僚の発話における日本語表現を明らかにするという目的に変更した。研究目的の変更については、「承諾書」（巻末資料7, 8）を作り、協力機関と協力者の了承を受けた。

なお、協力者向けの各書面資料は全て、中国語版を提示した（巻末資料3, 6, 9）。

4) パイロット調査の実行

鉄骨工場では、作業中、会話をあまり行わない単純作業のイメージがあり、研究結果が出ないことが心配された。そのため、事前に協力機関の担当者の許可を得たうえで、2019年5月17日、18日に、該当工場2名の中国人技能実習生に会話録音（毎日仕事の開始から終了まで）を依頼し、パイロット調査を行った。パイロット調査で得た有効録音時間は計8時間あった。取得したデータから、技能実習生にとって有用な表現が見え始めた（例えば、語彙のほか、コードスイッチング、フォリナートーク、コミュニケーション・ストラテジーなど）ため、本研究を行うことにした。

5) 録音開始

ICレコーダーに番号を付け、当該協力機関の中国人技能実習生8人に、決まったICレコーダーを渡した。協力者の仕事を邪魔しないように、毎週末（日曜日）、協力者の宿舎（事前に協力者の宿舎に入れるように、協力機関側の許可を取得。ただし条件として、協力者の寝室に入らないことを約束）の食堂でデータを回収した。

6) 録音データの確認

文字起こしの際に、専門用語など、筆者が確定できない部分があった。しかし、当該協力機関は200人以上いる大規模な鉄骨工場であるため、技能実習生と会話をした日本人同僚を探すのは非常に難しいことである。そこで、本研究のデータの信頼性を確保するために、該当部分（筆者が専門用語などの確定ができない部分）のみ単語レベルで、当該協力工場で働いている、鉄骨工事に詳しい通訳者（以下、媒介者）に、データのチェックを依頼した。

2.5 研究方法

2.5.1 文字化のルールについて

自然会話を分析する際に、まず直面するのが、生きた会話を、いかに文字化にするのか、さらに言えば、いかに「忠実に」文字化する／できるのかという問題である。それは自然会話には「えーえー」「うんうん」のようなあいづちや「<笑う>、<大きな声で叫ぶ>、

〈溜息〉」などのようなもの、或いは、「～けど、～なら、～ので、～だし、～ないほうがいいですよ。」のように、非常に長い発話文でなかなか切れない、時には、発話権を握っている話し手の発話の途中に、「はい、はい」「なるほど」と聞き手のあいづちが入ったりすることが非常に多いからである。そのため、どうやって話し手と聞き手の発言をわかりやすく分けるか、どのように「ターン」をわかりやすく表すのかなどは問題になる⁴¹。したがって、文字化する前に、文字化のルールをまず定めなければならない。

文字化のルールを確立した研究として、まずは、エスノメソドロジストらを中心に行われている会話分析（Conversation Analysis：CA）が挙げられる。しかし、それは、英語の分析を中心に開発されたもので、アルファベット表記や「発話単位」など、日本語と英語で異なる問題があるため、日本語の会話の文字化原則として、不適切さがあるという指摘がある（例えば、メイナード 1993、宇佐美 2020 など）。それに対し、日本語の会話分析に適した文字化の原則として、宇佐美まゆみによって、開発された「基本的な文字化の原則（Basic Transcription System for Japanese：BTSJ）」（以下「BTSJ」）が挙げられる。「BTSJ」は日本語のデータの蓄積、共有のための汎用性を考慮し、「読みやすさ」を重視しながら、「コンピュータ処理を行う量的分析にも、発話のやりとりを追う質的分析にも、最低限必要な情報を示す『基本的な文字化資料作成』のための原則になっている」（宇佐美 2020：12）ため、本研究では、文字化のルールは原則的に「BTSJ」をベースとした。そのうえで、多少の変更を加え、表 7 にまとめた⁴²。なお、宇佐美まゆみによる「BTSJ」には 1997 年版から 2019 年版までがあるが、本研究でベースしたのは「基本的な文字化の原則（Basic Transcription System for Japanese：BTSJ）2019 年改訂版」である。

表 7 文字化のルール

。	文末（文の終わりにつける）	##	聞き取り不能（モーラ数）
、	文の区切り	[↑]	上昇イントネーション
？	疑問	[↓]	下降イントネーション
..	0.5 秒以下のポーズ	[→]	自然下降イントネーション
...	0.5 秒のポーズ	[]	文脈情報の補足
/沈黙/	0.5 秒以上を数値で示す	=	音声の引き伸ばし
<笑い>	笑い		

⁴¹ 詳細はウェブサイト日本語学習者の日本語使用の解明（宇佐美まゆみ）による基本的な文字化の原則について：「基本的な文字化の原則（Basic Transcription System for Japanese:BTSJ）の開発の背景」〈https://ninjal-usamilab.info/about_btsj/〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

⁴² 他言語から日本語への訳文に関する文字化の原則は、BTSJ（2019 年改定版）では言及されていないが、本研究では、日本語の訳文も、BTSJ（2019 年改定版）に準じた。

2.5.2 発話文の認定について

自然会話に関する文の認定について、国立国語研究所（1960：2）では「従来の文法論上の文の規定は、具体的な話しことばの処理に際してはじゅうぶんに有力ではない」とされている。メイナード（1993：98）でも「文法上の『文』の定義も定かでない現状では、会話の記述を始めてまず直面したのは、どこでどう区切って記述すればいいかという問題であった。もちろんはっきりと区別できる場合も多くあったが、文なのか文ではないのか判断がつきにくい場合も多かった」とされており、文の認定の難しさは否めない。さて、自然会話をいかに文字化にするのかについて、宇佐美まゆみによって、「基本的な文字化の原則（Basic Transcription System for Japanese：BTSJ）2019年改訂版」（以下「BTSJ」）が開発された。そこでは、「実際の会話の中で発話された文」という意味で、「発話文」という用語が用いられており、「発話文」を「会話という相互作用の中における『文』」と定義している（宇佐美 2019：2）。そのうえで、「1発話文」を次のように認定している。

基本的に、ひとりの話者による「文」を成していると捉えられるものを「1発話文」とする。しかし、自然会話では、いわゆる「1語文」や、述部が省略されているもの、あるいは、最後まで言い切られない「中途終了型発話」など、構造的に「文」が完結していない発話もある。そのような場合は、話者交替や間などを考慮した上で「1発話文」であるか否かを判断する。つまり、「発話文」の認定には、「話者交替」、「間」という2つの要素が重要になる（宇佐美 2019：2）。

本研究では、「BTSJ」2019改定版の認定基準に基づき、1発話文の認定を行うこととした。ただし、「BTSJ」では「明日雨だよ。」のような聞き手への働きかけをする実質的な発話であっても、あいづち的な発話であっても、「発話文」として同様に扱い、区別する記号等は特に用いない。本研究の分析対象となるのは、「実質的な発話文」に限ることとした。

2.5.3 録音データについて

録音調査はパイロット調査と本調査に分け、前者は2019年5月17、18日、後者は2019年10月～11月の約12日間、それぞれ実施した。その中から、約43時間の有効データを得ることができ、それらを文字化した。文字化した資料の中で、実習実施機関で技能実習生に向けられた日本語母語話者による発話に注目し、2.5.2項で述べられた発話文の認定基準に従い、発話文数を集計した。作業現場で溶接や切断などの作業で発生する大きな雑音が

混ざり、断片的に聞き取れない部分もあったため、発話前後の文脈の推測に影響を与える部分は除外した。なぜなら、特有な言葉の意味推断、文型・文末表現の使用場面、スピーチレベルシフトの生起条件や機能、及び非文末「ですね」の機能といったことを明らかにするためには、発話内容の文脈からの考察が不可欠だからである。その結果、計 1968 の実質的な発話文を得ることができた。この 1968 の発話文は、朝礼 164 (約 53 分間)、会議 100 (約 7 分間)、終業式 55 (約 38 分間)、作業現場の会話 1584 (約 41 時間) (詳細は媒介者参加 959 (約 190 分間)、媒介者なし 625 (約 38 時間))、昼休みの雑談 65 (約 32 分間) の発話文から構成される。

2.5.4 分析対象について

本研究は、協力者 (中国人技能実習 8 名) に、仕事の開始から終了まで現場録音を依頼した。そのため、2.5.3 項で前述したように、得られた録音データには、作業中の会話以外に、朝礼、会議、終業式と昼休みの雑談といった場面の会話もあった。いずれも分析対象とした。なぜなら、それらはいずれも技能実習生が参与しており、実習の一環として、欠かせない場面だからである。特に、そのうちの終業式は発話内容が技能実習生の 3 年間の実習成果への評価や彼らへの今後の活躍の期待など、技能実習生向けのものであると録音データから確認できた。このことから、それ (終業式) は協力機関が 3 年間の実習を終了した技能実習生のために行った儀式だと推測できる。また、昼休みの雑談データも少し得られた。雑談したデータのうち、中国人同士が中国語で雑談をしているという部分を除けば、残りのものは全て中国人技能実習生と日本人同僚の会話であった。昼休みの雑談は、作業時間以外の、技能実習生と日本人同僚とのめったにない交流時間であるといえる。したがって、この時間の交流は技能実習生と日本人同僚の人間関係を促進するのに役立つだろうと思われる。

以上の朝礼、会議、終業式、作業現場と昼休みの雑談といった場面のうち、作業現場と昼休みの雑談場面は、技能実習生が日本人同僚に直接向き合い、コミュニケーションをする場面である。そのため、日本人同僚の言うことを聞き取れるためには、その会話における言葉、文型、文末表現を理解することは避けられないと思われる。したがって、第 3, 4, 5 章では、特有な言葉、文型と文末表現の特徴をそれぞれ明らかにするために、作業現場と昼休みの雑談場面のデータ、計 1649 発話文を分析対象とした。

それに対し、第 6, 7 章では、スピーチレベルシフトの生起条件と機能、及び非文末「ですね」の機能をそれぞれ明らかにするために、朝礼・会議・終業式 (以下「丁寧体基調場面」) と作業現場の会話と昼休みの雑談 (以下「普通体基調場面」) のデータ、計 1968 発話文を分析対象とした。(基調場面の認定基準については、第 6 章の 6.3.2 項で詳細に記述する。)

第3章 特有な言葉

3.1 はじめに

技能実習生が技能実習1号(1年目)から2号(2,3年目)へ、あるいは2号から3号(4,5年目)へ移行する際には、実技試験に合格しなければならない。この試験に合格するために、次の例1(技能実習生1号から2号に移行する実技試験問題)のように、その分野の専門用語など、語彙面の知識が欠かせないと考えられる。(〈例1〉中の下線部はこの質問を解くために、わからなければならない鉄工分野の関連用語である。)

〈例1〉つぎの(1)～(5)に したがって したの ずの せいひんを つくりなさい。

(1) やまがた こうと こうはんに けがきを しなさい。

(2) あなの しんに センターポンチを うちなさい。

(3) ボールパンで あなを あけなさい。

(4) あなの かえりを とりなさい。

(5) ボルトと ナットを つかって したの くみたてずの ように くみたてなさい。

(出典『平成27年度技能検定 基礎2級 鉄工(構造物鉄工作業) 実技試験問題』)

しかし、例えば、「日系人就労者だけでなく、技能実習生、外国人配偶者など様々な人が関わっている現場であるが、これまでやり取りの実態を語彙的な側面から分析している研究がない」(岩田・菊岡 2016:197)、「外国人看護師は、日本の看護師国家試験対策のための勉強を通し、専門用語については、ある程度の知識を有していると考えられるが、果たして国家試験対策で学んだ語彙の知識でどの程度看護の現場での実践に必要な語彙がカバーできるのかについては明らかになっていない」(嶋 2016:214)ように、外国人就労者が働く現場における語彙面での研究が足りていないのが現状である。

もちろん、語彙面を明らかにするのは、試験に合格するためや実習の出来栄を向上させるためだけではない。日本人同僚からの指示が聞き取れたり、作業上のミスを減らしたりするうえでも必要不可欠だと思われる。鉄工業のような危険を伴う職種の場合には、言葉の不自由により、時には怪我や事故までもたらされることも考えられる。そこで、本章では語彙面から、技能実習生にとっての「実用的な日本語」について、検討したい。

3.2 語彙について

就労を目指す外国人就労者に必要な語彙について、作業現場のやり取りに注目点を置いた

研究として、鉄工分野に関するものは管見の及ぶ限り見当たらないが、他の分野に関するものは岩田・菊岡（2016）や嶋（2016）などが挙げられる。

岩田・菊岡（2016）はある製造会社を調査協力者とし、そこにおける日系人派遣社員と日本人同僚の作業中の会話録音を計約 23 時間文字化し、その中の「作業中の言語活動」⁴³を分析対象とした。その結果、「名詞は動詞・形容詞に比べてジャンルごとの特徴を反映しやすい」（岩田・菊岡 2016：211）、つまり、「名詞は丁寧に指導しなければならないということになる。逆に言えば、動詞・形容詞は一般的に初級教育でカバーできるということになる」と主張している（岩田・菊岡 2016：211）。嶋（2016）は看護師の「申し送り」場面における 10 回分の録音・録画データ約 7 時間を文字化し、名詞と動詞を中心に、国家試験の語彙を比較した。その結果、名詞については、医療現場でのやり取りの特性を反映している専門用語や日常で聞くことの少ない語彙（例えば、専門的な装置や溶剤名など）が多く使用されていることを報告している。また、動詞については、「通常の意味とは異なる言葉の使われ方には留意しなければならない」、「特にコロケーションに注目しながら整理していくことが必要であろう」と指摘している（嶋 2016：224）。

本章は以上の先行研究を踏まえ、語彙、具体的には、名詞、動詞、形容詞（イ形容詞・ナ形容詞）を中心に分析を進めることにする。本章で取り扱う名詞は主に専門用語⁴⁴と一般名詞語彙に分ける。また、磯野（2016）によると、「語形が日常的でないもので、意味・概念も日常的でない」（専門用語）以外に、「語形が日常的であるが、意味は日常的でない」、すなわち、「専門的意味の日常用語」というものもある⁴⁵。本章では、鉄骨工場にも磯野（2016）が指摘した専門的意味の日常用語があるかどうかを検証する。動詞、形容詞については、森（2016）は「基本的に動詞については、対象者のニーズを考慮しない一般的に頻度が高い語彙シラバスを共有してもよい」（森 2016：186）、「形容詞や形状詞についても、対象者のニーズを考慮しない一般的に頻度が高い語彙シラバスを共有してもよい」と主張している⁴⁶（森 2016：187-188）が、本章では、それについても検証する。

⁴³ 菊岡（2011）では、就業中の会話は①朝礼における言語活動、②作業中の言語活動（職長の巡回等も含める）、③品質改善ミーティング及び現場検討会における言語活動に分けられているが、岩田・菊岡（2016：199）ではそのうちの②作業中の言語活動が主な研究対象とされている。

⁴⁴ 本章での専門用語は磯野（2016）を踏襲し、ある特定の「分野だけでしか通じない語。簡単に日常用語に置き換えることが難しいので、語形が専門的なだけでなく意味も専門的な用語」と定義する。

⁴⁵ 詳細は磯野（2016）「専門用語と異なる『専門的意味の日常用語』——介護福祉士や看護師を目指す外国人学習者の観点から考える語彙分析——」2016年日本語教育国際研究大会ポスター発表〈<http://opinion.nucba.ac.jp/~isono/icjle2016-1.pdf>〉を参照のこと。

⁴⁶ 森（2016）では形態素を解析した際、UniDic が使われた。「UniDic における『形状詞』は、学校文法で言うところの『形容動詞』に当たる」（森 2016：186）。本研究では、「形容動詞」を日本語教育の呼び方に従い、「ナ形容詞」と呼ぶ。

3.3 分析方法

本章では、名詞、動詞、形容詞を中心に分析を行う。動詞、形容詞については、森 (2016) による「対象者のニーズを考慮しない一般的に頻度が高い語彙シラバスを共有してもよい」ということの妥当性を検証するために、日本語能力試験 (以下、JLPT) のレベル別のパーセント率を明らかにする。JLPT を検証基準としたのは、この試験は「日本語を母語としない人の日本語能力を測定し認定する試験」であり、現在は「世界最大規模の日本語の試験となってい」るからである⁴⁷。名詞については、3.2 項で前述したように、専門用語、と一般名詞語彙の 2 つに分けられる。そのうちの専門用語の場合、まずは、鉄骨工場の特有な言葉といえるかどうかの分析指標を定めなければならない。その分析指標は 3.3.1 項で詳述する。

3.3.1 分析指標

分析する際、まずは鉄骨工場の特有な言葉を抽出するための指標を定めなければならない。寺嶋 (2009) は特徴的な語を抽出することができる対数尤度比とカイ 2 乗検定及びイエーツの補正公式を比較し、対数尤度比はコーパスサイズの影響をもっとも受けにくく、安定的に統計量を抑える指標であると報告している。そのため、本章では、鉄骨工場の特有な言葉を抽出するための指標として、対数尤度比を採用した。

また、「あるコーパスに特徴的に現れる語を抽出するためには、まず、対象コーパスと参照コーパスを準備する必要がある」(寺嶋 2009: 72)。「対象コーパスは特徴語抽出の対象となるコーパスであるため、特定目的のもとで集められたコーパスを用いることが多い」(寺嶋 2009: 72) ため、本章では、2.5.4 項で前述した、作業現場から集計した 1649 発話文を対象コーパスとした。それに対し、「参照コーパスは参照するためのコーパスであるため、バランスがとれた大規模コーパスを用いることが多い」(寺嶋 2009: 72) ため、本章では、現代日本語書き言葉均衡コーパス (Balanced Corpus of Contemporary Written Japanese、以下、BCCWJ) における図書館書籍 (固定長) データ (以下、LB) を参照コーパスとした。両コーパスから得られた語彙頻度表に基づき、対数尤度比を計算した。本章で、森 (2016) に倣い、この対数尤度比を「特徴度」と呼ぶ。嶋 (2016: 216) を参照すると、特徴度は対象コーパスにおける特徴的な語を抽出する指標であるため、例えば、ある語彙の出現頻度が対象コーパスの中で高く、参照コーパスでは低い場合、特徴度の値は高

⁴⁷ 詳細は日本語能力試験 (JLPT) のホームページ <<https://www.jlpt.jp/about/purpose.html>> を参照のこと。(最終参照 2022-12-20)

くなる。この特徴度が高ければ高いほど、対象コーパスに特徴的に現れる語として見なすことができる。

対数尤度比を導く式は下記のようなになる（石川 2012：128）。e はネイピア数（約 2.72）と呼ばれるもので、自然対数の底である。

$$G^2 = 2 \times \sum \text{実測値} (\log_e \text{実測値} - \log_e \text{期待値})$$

これから、対数尤度比の計算について詳しく説明するために、森（2016：180）、石川（2012：129）を参考に、1 つ例を挙げる。例えば、「見出し語 X」について、その特徴度を算出するために、まず、「見出し語 X」の頻度と「見出し語 X 以外」の頻度を 2 x 2 分割表に配置する。仮に対象コーパスの総語数は 110 で、「見出し語 X」の頻度が 10 であるのに対し、参照コーパスは 50050 で、「見出し語 X」の頻度が 50 とした場合、「見出し語 X」についての 2 x 2 分割表は表 8 のようになる。表 8 に載っているのは粗頻度（頻度そのもの）の分割表である。

表 8 粗頻度（頻度そのもの）の 2x2 分割表

	対象コーパス	参照コーパス	計
見出し語「X」	10	50	60
見出し語「X」以外	100	50000	50100
計	110	50050	50160

次に、「見出し語 X」と「見出し語 X 以外」のそれぞれの対象コーパス、参照コーパスにおける頻度 x 頻度の自然対数（（頻度） x log_e（頻度））を算出する（表 9）。

表 9 頻度 x 頻度の自然対数表

	対象コーパス	参照コーパス	計
見出し語「X」	*23.0	*195.6	245.7
見出し語「X」以外	*460.5	*540988.9	542170.9
計	517.1	541579.9	*542880.3

（*が実測値、それ以外は期待値である）

最後に、前述の対数尤度比を導く式で対数尤度比を算出する。具体的な計算過程は次のようである。

$$\text{「見出し語 X」の特徴度} = 2 \times (10 \log(10) + 50 \log(50) + 100 \log(100) + 50000 \log(50000) + 50160 \log(50160)) - (110 \log(110) + 60 \log(60) + 50100 \log(50100) + 50050 \log(50050)) = 69.4$$

公式の Σ は総和を示すので、(実測値×実測値の自然対数)の総和から、(期待値×期待値の自然対数)の総和を引き、その差を2倍したものが対数尤度比の値となる。表8、表9の場合、見出し語Xの特徴度は69.4となる。

また、田中・近藤(2011:62)を参考に、有意水準が0.1%となる臨界値である特徴度10.83より大きい語を、対象コーパスの特徴語としてリスト化するなら、「見出し語X」は特徴度が69.4であるため、対象コーパスの特徴語だといえる。

3.3.2 分析手順

3.3.2.1 名詞について

名詞に関する具体的な分析手順として次の4つのステップをとった。

1) 分析対象を精確化した。具体的には、本章の分析対象をKH Coder⁴⁸におけるMeCabで形態素解析をした。まずは、分析対象をKH Coder3にかけ、「前処理」作業を実行した。その結果、総抽出語数は31,643語、異なり語数は1,602語があった。

次に、「語の取捨選択」作業をした。この作業をする際、集計漏れやミスをできるだけ防ぐために、名詞に関する全て⁴⁹の選択肢をチェックした。なぜなら、「どの形態素解析器を用いても、どの辞書を用いても、一定以上のデータ量がある場合には100%正しい解析が行なわれるとは限らない」(樋口2017:42)からである(例えば、「ビード」のような名詞は人名に分類される恐れがある)。その結果、名詞が553語⁵⁰検出された。また、「研究の焦点があたっているような一部の重要な語について、品詞の判定を手作業で修正して精度を高めることには、意味がある」と樋口(2017:42)が述べているように、手作業を加え、得た553語から人名、「の」、「こと」、「もの」のような形式名詞、及び「いやいや」

⁴⁸ KH Coderとは、テキスト型(文章型)データを統計的に分析する(「計量テキスト分析」)ためのフリーソフトウェアであり、アンケートの自由記述・インタビュー記録・新聞記事など、さまざまな社会調査データを分析するために、日本学術振興会(大阪大学)の樋口耕一氏によって製作されたものである。本来は社会学の分野での利用が想定された内容分析及びテキストマイニング用のソフトウェアであるが、言語研究のためのコーパス分析にも優れた機能を発揮するツールである。語(形態素)の分析、コードの分析とテキストの検索と閲覧といった3つの主な機能を果たすことができる。(詳細は佐野・李2007、樋口2017及び<<https://kncoder.net>>を参照のこと。)

⁴⁹ KH Coder3では、名詞を「名詞」「サ変名詞」「固有名詞」「組織名」「人名」「地名」「名詞B」「名詞C」「複合名詞」と9種類に分けられている。そのうちの「名詞B」は1つの漢字で成している名詞で(例えば、「肉」「水」など)、「名詞C」は仮名で表記しているもの(例えば、「こいつ」「ねじ」など)を指す。

⁵⁰ 具体的には、名詞が232語、サ変名詞が82語、固有名詞が6語、組織名は2語、人名は39語、地名は15語、名詞Bは84語、名詞Cは93語である。

のような応答詞や「ぎりぎり」のようなナ形容詞を名詞に間違えたものを外した。その結果、294 語⁵¹が得られた。さらに、複合名詞の数え漏れがないように、KH Coder3 における「前処理→複合語の検出→Term Extract を利用」作業を行った結果、33 語が得られた。以上の得られた計 328 語の名詞を分析対象とした。

2) 1) で得られた 328 語の、BCCWJ (2019) に置ける出現頻度を調べた。本章では、名詞を分析する際に、3.3.1 項で前述したように、対象コーパスに対し、参照コーパスは BCCWJ の LB コーパス⁵²にした。

本章で使われるデータは鉄骨工場の作業現場で技能実習生に向けられた日本人同僚からの発話であるため、利用される参照コーパスは話し言葉コーパスのはずだと思われるがである。現在、構築・公開されている大規模な話し言葉コーパスとしては国立国語研究所による『日本語話し言葉コーパス』(Corpus of Spontaneous Japanese、以下、CSJ)と『日本語日常会話コーパス』(Corpus of Everyday Japanese Conversation、以下、CEJC)が挙げられる。CSJ は話し言葉の言語学的・音声学的な研究や音声情報処理研究を支える基盤がなされているが、収録されているデータが独話(例えば、学会講演、模擬講演)を対象としたものが多いし、語彙数が約 750 万語しかない。CSJ に対し、CEJC で実際の日常会話場面を対象とした大規模な会話コーパスが構築されているが、収録されているデータは約 124 万語しかない。語彙を中心に分析する場合、利用される参照コーパスは収録されているデータのジャンルが広ければ広いほど、格納されている語彙数が多ければ多いほど良いと思われるだろう。そこで、本章は名詞を分析する際、あえて BCCWJ を参照コーパスにした。なぜなら、BCCWJ は書籍全般、雑誌全般、新聞、白書、ブログ、ネット掲示板、教科書、法律などのジャンルにまたがって、1 億 430 万語のデータを格納しており、現行のコーパスデータの中で最も無作為にサンプルを抽出しているコーパスだからである。しかも、そのうちの固定長サンプル⁵³は長さが 1000 文字に固定されており、「統計的な処理、語彙表や漢字表の作成に適している」(山崎 2013:24)。そのためか、語彙シラバスを作成する際、現場録音(・録画)をデータとしたにもかかわらず、BCCWJ を参照コーパスにした先行研究として、嶋(2016)が挙げられる。そこで、BCCWJ は本章の、名詞の語彙表の作成という目的を達成するために適するコーパスだと思われる。本章では、BCCWJ における見出し語の出現頻度を調べる際、「品詞→大分類→名詞」を追加条件とした。

3) 3.3.1 項で前述した対数尤度比の算式を参考にし、個々の見出し語の特徴度を算出した。本章では、計算結果に小数点が生じた場合、小数点以下の数値の第 2 位を四捨五入する形

⁵¹ 具体的には、名詞が 216 語、サ変名詞が 23 語、名詞 B は 12 語、名詞 C は 44 語である。

⁵² BCCWJ は出版(生産実態)サブコーパス、図書館(流通実態)サブコーパス、特定目的サブコーパスといった 3 つのサブコーパスから構成される(山崎 2013:21)。

⁵³ BCCWJ には「固定長サンプル」と「可変長サンプル」という 2 種類のサンプルがある。

で小数点第1位まで記載した。なお、田中・近藤(2011:62)を参考にし、有意水準が0.1%となる臨界値である特徴度10.83より大きい語、かつBCCWJのLBコーパスにおける出現頻度が100以下のものを、対象コーパスの特徴語としてリスト化し、「専門用語リスト①」を作成した。また、嶋(2016:217)では「BCCWJのLBコーパスでの出現回数が0であり、そのために特徴度が算出できなかった語彙もみられた」と報告されているが、同じ現象が本章にも現れることが予想される。そのような語彙が出てくる場合は「専門用語リスト②」を作成する。

4) 3) で特徴語としてリストしたものを除外し、残りのものは『はじめての日本語能力試験N3単語2000』、『はじめての日本語能力試験N4単語1500』、『はじめての日本語能力試験N5単語1000』(以下、N3、N4、N5と略称する)を参考にし、JLPTレベル別のパーセント率を明らかにした。N3、N4、N5を比較対象としたのは、初級課程終了時における文字及び語彙の学習到達度の目安が3級とされているからである(国際交流基金2002)。

3.3.2.2 動詞、形容詞について

動詞、形容詞の分析手順として、まずは、名詞の分析手順1)と同じく、本章の分析対象をKH coder3におけるMaCabで形態素解析を行ったうえで、手作業を加えた。そこから、動詞は188語、形容詞は90語(イ形容詞は43語、ナ形容詞は47語)が得られた。次に、N3、N4、N5を参考にし、JLPTレベル別のパーセント率を明らかにした。

3.4 分析・考察

3.4.1 名詞語彙

3.3.2.1項で前述した分析手順1)2)に従って、精確化した名詞語彙の特徴度を計算した結果が表10である。表10において、「作業現場」欄と「BCCWJ(LB)」欄の数字は見出し語の出現回数を示し、特徴度は高い順で配列されている。また、下線部のものはBCCWJにおける「長単位検索」で得られたものであり、他は「短単位検索」⁵⁴で得られたものである(以下同様)。

⁵⁴ 「短単位は、言語の形態論的側面に着目し、最小単位を基に斉一性を重視して規定された言語単位(単位語)です。1単位あたりの字数も短い(少ない)ため、短い検索クエリで目的の用例を広く多く集めることに向いています。一方、長単位は、短単位では捉え難い複合語をカバーすることで、短単位よりも長い特定の語に着目した用例検索に向いています。また文節を自立部と付属部に分けることで認定するため、言語の構文的な機能に着目して規定された言語単位ともいえます。」
詳細はUniDicのホームページの「用語集」→「短単位」〈<https://clrd.ninjal.ac.jp/unidic/glossary.html>〉を参照のこと。(最終参照2022-12-20)

表 10 録音データに出現した名詞の特徴度 (292 語) ⁵⁵

番号	見出し語	作業現場	BCC WJ (LB)	特徴度	番号	見出し語	作業現場	BCC WJ (LB)	特徴度
1	開先	18	1	222.8	147	車	1	2,510	3.4
2	位置	3	47,555	132.2	148	右	7	1,941	3.2
3	全て	33	1,074	129.4	149	気温	2	247	3.2
4	肉	31	896	128.4	150	左側	2	252	3.2
5	向こう	25	562	115.4	151	再来月	1	7	3.2
6	ワイヤ	12	41	97.2	152	やり直し	1	47	3.2
7	手直し	9	14	84.6	153	アングル	1	46	3.2
8	スピード	21	671	83	154	橋梁	1	48	3.2
9	トーチ	6	1	71	155	月間	1	47	3.2
10	ホース	10	66	69.2	156	試行錯誤	1	52	3.2
11	ハッカー	8	22	67.6	157	火曜日	1	42	3.2
12	日本語	18	762	61.8	158	状態	11	3,754	3
13	酸素	14	393	58.8	159	内容	2	3,283	3
14	日本	2	20,795	53.6	160	鉄板	1	56	3
15	中国語	9	144	47.4	161	ゴミ	2	273	2.8
16	欠陥	10	219	46.8	162	基準	1	2,235	2.8
17	バーナー	6	26	46	163	気合	1	61	2.8
18	横向き	11	30	40.4	164	段差	1	60	2.8
19	時	1	14,321	39.2	165	今晚	1	59	2.8
20	明日	13	751	37.2	166	機械	5	1,296	2.6
21	ガス	15	1,086	37	167	雲	3	601	2.6
22	人	6	20,856	36	168	角度	2	292	2.6
23	脚長	4	9	35.2	169	高圧	1	62	2.6
24	ワーカー	3	1	34	170	自己	1	2,086	2.6
25	手待ち	3	1	34	171	スリー	1	74	2.4
26	ラップ [オーバーラップ]	4	15	31.8	172	根気	1	72	2.4
27	せっけん	4	15	31.8	173	定時	1	70	2.4

⁵⁵ 名詞は計 328 語を分析対象としたが、そのうち、BCCWJ の LB での出現回数が 0 で、特徴度を計算できなかった語は 35 語ある (後述の表 12)。そのため、表 10 では、292 語の特徴度が載せられている。

28	アセチレン	3	2	31.8	174	来年	2	328	2.4
29	気孔	3	2	31.8	175	理由	2	3,012	2.2
30	場合	3	13,652	27.2	176	こいつ	2	321	2.2
31	板厚 (いたあつ)	3	9	24.8	177	ドン	1	87	2.2
32	クレーター	3	11	24	178	労災	1	89	2.2
33	マイナス	8	472	22.6	179	橋	1	88	2.2
34	組立	4	51	22.6	180	今日	8	2,838	2
35	下向き	3	15	22.2	181	普段	2	356	2
36	アーク	3	16	22	182	方向	1	1,877	2
37	漏れ	4	61	21.4	183	光	1	1,869	2
38	やり方	8	543	20.6	184	以降	1	1,920	2
39	板	8	547	20.6	185	来月	1	103	2
40	溶接	4	73	20	186	昔	1	1,921	2
41	今度	12	1,403	20	187	基本	3	3,623	1.8
42	上	30	7,038	20	188	程度	2	2,778	1.8
43	ゲージ	3	28	18.8	189	本番	1	123	1.6
44	振り幅	2	3	18.2	190	奥	1	1,687	1.6
45	ブロー [ブローホール]	2	4	18	191	電動	1	119	1.6
46	グラインダー	2	5	17.2	192	次	14	5,813	1.6
47	ワンタッチ	2	6	16.8	193	金 (かね)	3	3,485	1.6
48	左	12	1,686	16.4	194	以前	1	1,723	1.6
49	実習生	2	7	16.2	195	サンダル	1	113	1.6
50	クレーン	3	45	16	196	ドル	1	1,741	1.6
51	サンダー	2	9	15.2	197	ポイント	1	1,776	1.6
52	整理整頓	2	9	15.2	198	最初	8	3,138	1.4
53	大部	2	12	14.2	199	傷	2	441	1.4
54	ねじ	2	14	13.6	200	カギ	1	136	1.4
55	電気	9	1,191	13.2	201	ペア	1	129	1.4
56	クランプ	2	16	13	202	ワゴン	1	152	1.4
57	完成品	2	16	13	203	下流	1	134	1.4
58	狙い目	2	18	12.8	204	朝	1	1,643	1.4
59	電流	4	211	12.2	205	ハンドル	1	132	1.4
60	全線	2	21	12.2	206	スペース	2	491	1.2
61	半分	8	1,037	12	207	タブ	1	165	1.2
62	斜め	4	227	11.6	208	英語	1	,157	1.2

63	真ん中	4	245	11.2	209	昨日	2	510	1.2
64	重心	3	110	11.2	210	火事	1	174	1.2
65	感じ	10	1,702	11	211	重力	1	156	1.2
66	逆	10	1,704	10.8	212	範囲	1	1,459	1.2
67	期日	3	126	10.4	213	様子	1	1,502	1.2
68	締め日	1	1	10	214	毎日	3	1,603	1.2
69	溶接機	1	1	10	215	反対側	1	151	1.2
70	方法	1	4,577	9	216	声	7	5,957	1
71	電動機	1	2	9	217	水	4	3,869	1
72	混合ガス	1	2	9	218	調子	2	541	1
73	針	4	337	8.8	219	頭	4	3,796	1
74	振り	3	168	8.8	220	メーカー	3	919	1
75	状況	1	4,373	8.4	221	形	3	3,036	1
76	連絡事項	1	3	8.4	222	作業	6	2363	1
77	仕上げ	3	187	8.2	223	余裕	2	553	1
78	中国	1	4,202	8	224	異議	1	182	1
79	体	2	5,327	7.8	225	外観	1	171	1
80	ガーゼ	2	72	7.6	226	初心	1	204	1
81	リフト	2	71	7.4	227	片方	1	183	1
82	水曜日	4	55	7.4	228	年末	1	196	1
83	一般	1	3,960	7.4	229	ボックス	2	583	0.8
84	音	12	2,973	7.2	230	定期	2	585	0.8
85	千葉	4	438	7.2	231	レベル	1	1,335	0.8
86	子供	1	3,864	7.2	232	機会	1	1,282	0.8
87	決まり	2	82	7	233	手間	1	226	0.8
88	ゴールデンウィーク	1	5	7	234	体調	1	224	0.8
89	シャコ	1	6	7	235	指	1	1,225	0.8
90	火傷	1	6	7	236	先	5	4,198	0.6
91	後	4	7,099	6.8	237	気持ち	3	2,790	0.6
92	熱	5	732	6.6	238	線	3	1,208	0.6
93	スモール	1	8	6.6	239	動き	2	1,846	0.6
94	バッチ	1	8	6.6	240	外	2	2,083	0.6
95	月曜日	2	80	6.4	241	右側	1	246	0.6
96	間隔	3	270	6.2	242	重量	1	255	0.6
97	点検	3	283	6.2	243	前	18	13,007	0.6
98	セット	5	775	6	244	途中	1	1,121	0.4

99	全体	1	3,464	6	245	気分	3	1,236	0.4
100	下	13	3,677	5.8	246	タイヤ	1	297	0.4
101	パス	3	301	5.8	247	ライン	1	983	0.4
102	狙い	3	291	5.8	248	給料	1	296	0.4
103	回し	1	13	5.8	249	形状	1	265	0.4
104	場所	1	3,468	5.8	250	隅	1	281	0.4
105	同値	1	12	5.8	251	資料	3	2,417	0.2
106	本日	2	118	5.6	252	火	3	1,416	0.2
107	本人	6	1,177	5.2	253	絵	3	1,458	0.2
108	気	5	7,249	5.2	254	幅	2	913	0.2
109	梁	3	337	5.2	255	サイズ	1	814	0.2
110	繰り返し	2	139	5.2	256	水分	1	348	0.2
111	<u>班長</u>	1	18	5	257	前者	1	327	0.2
112	宇部	1	17	5	258	全員	1	926	0.2
113	<u>土曜日</u>	2	128	4.8	259	波	1	484	0.2
114	ペン	3	368	4.8	260	ベース	1	855	0.2
115	隠し	1	24	4.6	261	漢字	1	369	0.2
116	片面	1	24	4.6	262	事項	1	975	0.2
117	盛り	1	22	4.6	263	事前	1	484	0.2
118	テック	1	21	4.6	264	伸び	1	526	0.2
119	レッド	1	21	4.6	265	柱	1	676	0
120	わら	1	21	4.6	266	ホール	1	622	0
121	ベトナム	3	382	4.4	267	ポケット	1	477	0
122	均等	2	172	4.4	268	病気	3	1533	0
123	部分	2	3,968	4.4	269	最後	4	2,811	0
124	オーバー	2	168	4.4	270	<u>可能性</u>	4	2,194	0
125	境目	1	25	4.4	271	工場	2	1,354	0
126	先生	2	3,902	4.2	272	考え	2	1,359	0
127	<u>ピックアップ</u>	1	30	4.2	273	電子	2	1,048	0
128	棒	3	429	4	274	雨	2	965	0
129	やる気	2	199	4	275	空	2	1,298	0
130	急ぎ	1	31	4	276	今年	2	1,188	0
131	左向き	1	4	4	277	午後	2	1,242	0
132	定規	1	32	4	278	試験	2	1397	0
133	垢	1	34	4	279	筋肉	1	557	0
134	順番	2	207	3.8	280	好み	1	478	0

135	網	2	196	3.8	281	残り	1	531	0
136	自分	38	16,507	3.6	282	手前	1	490	0
137	手	7	8,007	3.6	283	衝撃	1	429	0
138	取り付け	1	36	3.6	284	全面	1	412	0
139	土日	1	41	3.6	285	速度	1	678	0
140	休み	2	237	3.4	286	理想	1	710	0
141	境	2	238	3.4	287	両方	1	439	0
142	めん	1	42	3.4	288	ニューヨーク	1	617	0
143	のぼり	1	45	3.4	289	机	1	516	0
144	はしご	1	43	3.4	290	紙	1	697	0
145	仕事	4	5276	3.4	291	軸	1	455	0
146	当たり	1	43	3.4	292	パターン	1	660	0

表 10 における名詞語彙は、主に以下の 10 グループに分けることができると考えられる。

1. 作業名に関する語彙（例えば、組立、仕上げ、整理整頓等）
2. 鉄骨製作の道具や機器に関する語彙（例えば、グラインダー、クレーン、サンダー、ねじ、クランプ、溶接機、バーナー、めん、リフト等）
3. 鉄骨製作の材料に関する語彙（例えば、ワイヤ、板、ガーゼ、酸素、ガス、せっけん等）
4. 鉄骨製作（溶接など）の方法に関する語彙（例えば、クレーター、狙い目、横向き、下向き等）
5. 鉄骨製作（溶接など）の欠陥に関する語彙（例えば、前線傷、漏れ、（オーバー）ラップ、ブロー（ホール）等）
6. 製作品の部分に関する語彙（例えば、開先、全線、ビード等）
7. 国名・地名や言語に関する語彙（例えば、中国、千葉、中国語、英語、日本語等）
8. 方向や場所に関する語彙（例えば、上、左、右、左側、斜め、手前、真ん中、隅、奥等）
9. 時間に関する語彙（例えば、期日、締め日、ゴールデンウィーク、後、朝等）
10. 身体に関する語彙（例えば、手、体、頭、調子、体調、指、気分等）

この 10 グループにおいて、7～10 は日本語教育初中級でカバー率が高い語彙だと推測できる。また、1～6 は日本語教育初中級でカバーすることができず、日常生活でもそれほど使われていない語彙であろう。

3.4.1.1 専門用語

表 10 から特徴度が 10.83 より大きい語、かつ BCCWJ の LB コーパスにおける出現頻度が 100 以下のものを抽出したところ、表 11（「専門用語リスト①」）の通り、37 語が得られ

た。表 11 では、上述の 10 グループのうち、1～6 に入った語彙が圧倒的に多いことが観察される。7～10 に入った語彙としては、32 番の「大部」以外に他はない。BCCWJ における「大部」の出現回数は、12 回しかないが、なぜ「大部」はそれほどまでに少ないのだろうか。それはおそらく、「大部」の類語や同義語が多いのではないかと考えられる。weblio 類義辞典で調べたところ、「大部」は「大抵」「多数派」「殆んど」「大部分」「過半」「台目」「大概」「大方」「殆」「主流」「過半数」「殆ど」「大多数」「多党」「大半」「多数」などに言い換えられる。

表 11 専門用語リスト① (37 語)

番号	見出し語	作業現場	BCC WJ (LB)	特徴度	番号	見出し語	作業現場	BCC WJ (LB)	特徴度
1	開先	18	1	222.8	20	アーク	3	16	22
2	ワイヤ	12	41	97.2	21	漏れ	4	61	21.4
3	手直し	9	14	84.6	22	溶接	4	73	20
4	トーチ	6	1	71	23	ゲージ	3	28	18.8
5	ホース	10	66	69.2	24	振り幅	2	3	18.2
6	ハッカー	8	22	67.6	25	ブロー [ブローホール]	2	4	18
7	バーナー	6	26	46	26	グラインダー	2	5	17.2
8	横向き	11	30	40.4	27	ワンタッチ	2	6	16.8
9	脚長	4	9	35.2	28	実習生	2	7	16.2
10	ワーカー	3	1	34	29	クレーン	3	45	16
11	手待ち	3	1	34	30	サンダー	2	9	15.2
12	ラップ [オーバーラップ]	4	15	31.8	31	整理整頓	2	9	15.2
13	せっけん	4	15	31.8	32	大部	2	12	14.2
14	アセチレン	3	2	31.8	33	ねじ	2	14	13.6
15	気孔	3	2	31.8	34	クランプ	2	16	13
16	板厚 (いたあつ)	3	9	24.8	35	完成品	2	16	13
17	クレーター	3	11	24	36	狙い目	2	18	12.8
18	組立	4	51	22.6	37	全線	2	21	12.2
19	下向き	3	15	22.2					

また、表 11 で注目されるのは「ラップ」(12 番)と「ブロー」(25 番)である。作業現場では「ラップ」「ブロー」がそのまま使われているが、初めて工場に入ったばかりの技能実習生の場合、「ラップ」は食材の鮮度を保つ(サラン)ラップに、「ブロー」は「青」

を意味する「ブルー」との音の近さから色の一色に勘違いしてしまうと考えられるだろう。なぜなら、「ラップ」も「ブルー」も日常で使われている言葉だからである。しかし、作業現場で使われている「ラップ」は「オーバーラップ」、「ブルー」(実は「ブロー」)はブローホールを指し、どちらも、溶接上の欠陥に関する略語である。「ラップ」「ブロー」の他に、表11には入っていないが、「棒」や「品管」などが挙げられる。「棒」は「溶接棒」の略であり、「品管」は「品質管理」の略で、完成品の品質を管理する担当者のことを指す。このような略語について嶋(2016:222)では、「聞き取った言葉が略語で正式名称がわからず、薬の情報の詳細を調べることができず、結局は申し送りからは情報が取れなかったということも経験していた」とEPA看護師候補者から、略語を聞き取ることに困難さがあると報告された。そこで、「外国人看護師が現場で困難を感じる語彙という視点から、現場における使用語彙の整理や用語の統一を行なっていく必要もあるだろう」と主張されている。本章も嶋(2016)の主張と一致し、このような語彙を統一したほうが、技能実習生にも、日本人同僚にも意義があると考えられる。

BCCWJのLBコーパスでは、見つからなかった(出現回数が0)語彙が35語あり、それにより、それらの特徴度が算出することができなかった。この35語においては、「開先止め」「ガス調整」「振りスピード」など、複合名詞が6割以上を占めているという特徴がみられた。こういった語彙は、参照コーパスに一度も出現しないという点で、作業現場で特徴的な語彙の一端を示しているのではないかと考えられ、専門用語リスト②(表12)に分類した。名詞語彙に関しては、実習生が働く現場では使われているが、参照コーパスにおける出現回数が0であるものが看護職種の申し送り現場にもみられる(例えば、嶋2016)。これらの語彙(表12)と前述の専門用語リスト①(表11)に挙げられた語彙が一度習得できたら、他の鉄骨工場でも使われる汎用性が高いものだと考えられよう。

また、表10と表12を照らし合わせると、KH Coder3におけるMecabは形態素解析の際、同じ形態素を持つ語を重複してカウントしてしまう現象がみられる。例えば、表10の「仕上げ」(番号77)の出現回数は3回あったが、その内訳は、表12の番号9「仕上げビード」(2回)、番号32の「仕上げ方」(1回)である。表10の「パス」(番号101)の出現回数は3回あったが、その内訳は、表12の番号10「パス目」(2回)、番号15の「パス数」(1回)である。表10の「振り」(番号74)の出現回数は3回あったが、その内訳は、表10の番号44「振り幅」(2回)、と表12の番号22「振りスピード」(1回)である。これらの例から、Mecabの形態素解析で、例えば、「仕上げビード」のような複合名詞の場合、「仕上げ」の部分のみ取り出され、1つの名詞として扱われていることがわかる。KH Coder3の「前処理→複合語の検出→Term Ewxt ractを利用」という作業をしてはじめて、「仕上げ」は「ビード」「方」といった語をコロケーションし、「仕上げビード」、「仕上げ方」といった複合名詞の形で鉄骨工場の作業現場で使用されていることが観察できた。これはKH Coder3の形態素解析上の1つの限界であるといえよう。

表 12 専門用語リスト② (35 語)

番号	見出し語	作業現場	BCC WJ (LB)	番号	見出し語	作業現場	BCC WJ (LB)
1	ビード	18	0	19	漏れチェック	1	0
2	罫書き	9	0	20	漏れ検査	1	0
3	UT	9	0	21	減磁	1	0
4	UT屋	4	0	22	振りスピード	1	0
5	スピンドル	4	0	23	品管	1	0
6	ウィービング	3	0	24	前線傷	1	0
7	開先止め	3	0	25	金土日	1	0
8	シャックル	2	0	26	ガウジング	1	0
9	仕上げビード	2	0	27	労災訓練	1	0
10	パス目	2	0	28	予熱酸素	1	0
11	エレクションピース	2	0	29	全面開先	1	0
12	チップパー	2	0	30	石筆	1	0
13	吸い込みチェック	2	0	31	左ねじ	1	0
14	吸い込み検査	2	0	32	仕上げ方	1	0
15	パス数	1	0	33	積層図	1	0
16	スパナ	1	0	34	イジェクト	1	0
17	フラットバー	1	0	35	ガス調整	1	0
18	ゴミレス	1	0				

その他に、鉄骨工場の作業現場では、同じ事象を指しているものの、使われている言葉にはバリエーションが生じる現象がある。例えば、「漏れ」（表 10 の番号 37）は「チェック」、「検査」とコロケーションしやすく、「漏れチェック」（表 12 の番号 19）、「漏れ検査」（表 12 の番号 20）となる。「漏れ」は（NC 切断機の）ガスの漏れを指し、「漏れチェック」、「漏れ検査」どちらもガス漏れの確認を指す。その他にも、同様の例としては、「吸い込みチェック」（表 12 の番号 13）、「吸い込み検査」（表 12 の番号 14）も挙げられる。今回のデータでは、「〇〇チェック」、「〇〇検査」のパターンは出現回数が同じであったため、言葉のバリエーションが生じた理由を深く考察することができなかったが、英語由来の「チェック」という言葉は「検査」より聞き手（技能実習生）が理解しやすいと話し手（日本人同僚）はそう思ったため、使われたのではないかと推測できる。このことの詳しい考察を今後の課題としたい。

3.4.1.2 一般名詞語彙

328 語から、3.4.1.1 項で得られた専門用語リスト①の 37 語と専門用語リスト②の 35 語を

表 13 録音データに出現した N3~N5 の一般名詞語彙 (114 語)

自分 (38)、全て (33)、肉 (31)、上 (30)、向こう (25)、スピード (21)、前 (18)、日本語 (18)、ガス (15)、次 (14)、下 (13)、明日 (13)、左 (12)、音 (12)、今度 (12)、状態 (11)、感じ (10)、中国語 (9)、電気 (9)、マイナス (8)、やり方 (8)、今日 (8)、半分 (8)、最初 (8)、手 (7)、右 (7)、声 (7)、人 (6)、本人 (6)、熱 (5)、セット (5)、機械 (5)、先 (5)、せっけん (4)、斜め (4)、真ん中 (4)、後 (4)、水 (4)、頭 (4)、仕事 (4)、最後 (4)、水曜日 (4)、可能性 (4)、梁 (3)、場合 (3)、ベトナム (3)、金 (3)、毎日 (3)、形 (3)、病気 (3)、気持ち (3)、気分 (3)、資料 (3)、火 (3)、絵 (3)、日本 (2)、体 (2)、部分 (2)、先生 (2)、やる気 (2)、休み (2)、気温 (2)、左側 (2)、内容 (2)、ゴミ (2)、理由 (2)、傷 (2)、調子 (2)、試験 (2)、外 (2)、幅 (2)、月曜日 (2)、午後 (2)、今年 (2)、昨日 (2)、土曜日 (2)、普段 (2)、本日 (2)、毎日 (2)、来年 (2)、工場 (2)、考え (2)、電子 (2)、雨 (2)、空 (2)、時 (1)、方法 (1)、中国 (1)、ゴールデンウィーク (1)、一般 (1)、火事 (1)、子供 (1)、火傷 (1)、場所 (1)、車 (1)、橋 (1)、のぼり (1)、方向 (1)、光 (1)、サンダル (1)、ドル (1)、ポイント (1)、カギ (1)、以降 (1)、以前 (1)、火曜日 (1)、今晚 (1)、昔 (1)、全体 (1)、朝 (1)、途中 (1)、当たり (1)、年末 (1)、来月 (1)

(表 13 の「()」にある数字は当該語彙の出現回数である。以下同様)

除いて、残りの 256 語を『はじめての日本語能力試験 N3 単語 2000』、『はじめての日本語能力試験 N4 単語 1500』、『はじめての日本語能力試験 N5 単語 1000』を参考し、そのカバー率を調べた。その結果、表 13 が示す通り、114 語 (44.5%) であり、半分に満たさなかった。詳細として、N3 は 28 語 (10.9%)、N4 は 36 語 (14.0%)、N5 は 50 語 (19.5%) である。また、328 語では、N3~N5 におけるカバー率を計算したところ、34.8% しかなく、このパーセント率から、名詞については、職種により変わりやすいといえよう。そのため、技能実習生のニーズにしたがって、語彙シラバスを作成する必要があると思われる。

表 13 から、上述 10 グループのうち、7~10 に属するものが多いことがみられる。また、「語形が日常的であるが、意味は日常的でない」という専門的意味の日常用語は鉄骨工場の作業現場においてもいくつか観察された。例えば、「肉」について、作業現場では、次の発話例 1 のような対話がある。

<発話例 1・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
91	*	J1	2回でいっちょつたら、ちゃんと振っちょるから、ここでかったんです。
92	*	J1	2人たぶん3回でいっちょるんですね。
93	*	J1	まあ、別に3回で行くことはいいですけど、これがわかっていたら、いい。
94	*	J1	結局肉が被っちょるんですよ。
95	*	J1	被っちょるから、くつついているところ溶けていない。
96	*	B	然后这，两遍焊也行，三遍焊也行，一定要注意你焊的时候，这个地方有那个肉，别让它只是流上了，让它确实都化开了。听明白了吗？因为你是在焊这个地方的时候，这个地方你要是不给他化开得话，只是上一道焊的时候给压上了。明白了吗？（それで、2回溶接しても3回溶接してもいいです。しかし、溶接する時、気をつけるのはこのところの肉です。ただ、流すだけではなくて、確実に溶かさないといけないんです。わかりますか。だってこの所を溶接する時、溶かさないと、一回溶接する際、もう被っちゃったんですから。わかりましたか。）

このような「語形が日常的であるが、意味は日常的でない」という専門的意味の日常用語は今回、録音データでは、「肉」のほか、「火事」「カギ」「盛り」「下向き」「横向き」「のぼり」などが観察された。それぞれ『日本語大辞典 第二版』（野間 1989）を調べると、「火事」は「建築物・山林などが焼けること。」（p.381）であるが、（鉄骨工場の）作業現場では溶接時に溶接機でできた非常に赤いところを指す。「カギ」は「①錠のあなに入れて、開閉する器具。」「②錠。」「③物事の、重要な手がかり。」「④紋所の名。鍵の形を紋章化したもの。」（p.359）であるが、作業現場では鉄板上で楕円形の穴を開けることを指す。「盛り」は「①盛ること。盛った程度・量。」「②『もりそば』の略」（p.2175）という意味であるが、作業現場では溶接ビードを重ねていくことを指す。また、「下向き」は「①下方を向くこと。」「②物事の勢いが衰えていくこと。」（p.943）であり、「横向き」は「①横に向くこと。」「②わき。側面。」（p.2249）、「のぼり」は「上り」、「①(『登り』『昇り』とも)低い所から高い所へ上ること。」「②下流から上流へ行くこと。」「③(『登り』『昇り』とも)上り坂。」「④地方から都へ向かう。」「⑤上り列車。」（p.1684）であるが、作業現場ではいずれも溶接方法であり、具体的には、溶接をする際の姿勢を指す。「下向き」は作業者が上から下へ向かって溶接する姿勢のこと、「横向き」は右から左へ、あるいは、左から右へと平行移動する姿勢のこと、「のぼり」は作業者より上へ向かって溶接していくことである。難易度からいうと、「下向き」が相対的に簡単で、「のぼり」は最も難しく、「横向き」はその中間の程度である。

以上のように、鉄骨工場では専門的意味の日常用語がいくつか観察された。このような語彙は鉄骨職種にのみあるわけではない。嶋（2016：224）では、看護の申し送り現場では

動詞の「上がる」「行く」を例として「通常の意味とは異なる言葉の使われ方には留意しなければならない」と指摘されている。看護や鉄骨職種をはじめ、技能実習生が実習するほかの職種においても専門的意味の日常用語があると考えられる。そこで職種ごとに、このような語彙をリスト化し、技能実習生向けの日本語教育現場では、特別に指導する必要があるだろう。しかしながら、このような語彙（専門的な日常用語）はその領域に詳しい専門家の指導がないと説明しにくいだろうと考えられる。そこで、日本語教育の現場では、相応領域の専門家に依頼し、集中的に指導するか、それとも、作業現場で技能実習生が作業をしながら習得するかになるだろう。

表 14 残った語彙 (142 語)

酸素 (14)、欠陥 (10)、逆 (10)、板 (8)、作業 (6)、気 (5)、電流 (4)、千葉 (4)、棒 (3)、位置 (3)、重心 (3)、期日 (3)、仕上げ (3)、間隔 (3)、ペン (3)、点検 (3)、メーカー (3)、基本 (3)、雲 (3)、線 (3)、パス (3)、狙い (3)、振り (3)、順番 (2)、余裕 (2)、オーバー (2)、スペース (2)、繰り返し (2)、均等 (2)、角度 (2)、境 (2)、こいつ (2)、程度 (2)、網 (2)、ボックス (2)、定期 (2)、ガーゼ (2)、リフト (2)、決まり (2)、動き (2)、シャコ (1)、スモール (1)、バッチ (1)、クレーター (1)、回し (1)、同値 (1)、 <u>班長</u> (1)、宇部 (1)、隠し (1)、片面 (1)、盛り (1)、テック (1)、レッド (1)、わら (1)、境目 (1)、 <u>ピックアップ</u> (1)、急ぎ (1)、左向き (1)、定規 (1)、垢 (1)、土日 (1)、はしご (1)、めん (1)、再来月 (1)、やり直し (1)、アングル (1)、橋梁 (1)、月間 (1)、試行錯誤 (1)、好み (1)、残り (1)、手前 (1)、衝撃 (1)、全面 (1)、速度 (1)、理想 (1)、両方 (1)、ニューヨーク (1)、机 (1)、紙 (1)、軸 (1)、柱 (1)、形状 (1)、隅 (1)、サイズ (1)、ベース (1)、漢字 (1)、状況 (1)、連絡事項 (1)、事項 (1)、事前 (1)、伸び (1)、水分 (1)、前者 (1)、全員 (1)、波 (1)、パターン (1)、ホール (1)、ポケット (1)、筋肉 (1)、レベル (1)、機会 (1)、手間 (1)、体調 (1)、締め日 (1)、指 (1)、右側 (1)、重量 (1)、タイヤ (1)、ライン (1)、給料 (1)、溶接機 (1)、電動機 (1)、混合ガス (1)、鉄板 (1)、基準 (1)、気合 (1)、段差 (1)、高圧 (1)、自己 (1)、スリー (1)、根気 (1)、定時 (1)、ドン (1)、労災 (1)、電動 (1)、本番 (1)、奥 (1)、ペア (1)、ワゴン (1)、下流 (1)、ハンドル (1)、タブ (1)、英語 (1)、重力 (1)、範囲 (1)、様子 (1)、 <u>反対側</u> (1)、異議 (1)、外観 (1)、初心 (1)、片方 (1)
--

328 語のうち、専門用語と一般名詞語彙どちらのリストにも入らない語が表 14 の通り 142 語ある。これらの語を見ると、例えば、「酸素」「欠陥」「電流」「バッチ」「クレーター」「リフト」等、上記の 10 グループのうち、1～6 グループに属するものは少なくない。今回のデータは量が少ないため、その特徴度に影響を与えたのではないかと思われる。今後、データの量を増やし、これら (表 14) の語彙について再び検討したい。

3.4.2 動詞語彙

KH coder3 における Macab で形態素解析を行ったうえ、手作業を加えた結果、動詞は全 189 語が得られた。それらを『はじめての日本語能力試験 N3 単語 2000』、『はじめての日本語能力試験 N4 単語 1500』、『はじめての日本語能力試験 N5 単語 1000』で調べたところ、189 語のうち、N3 に属するものは 25 語 (13.2%)、N4 に属するものは 59 語 (31.2%)、N5 に属するものは 51 語 (27.0%)、合わせて 135 語 (71.4%) がカバーできた (表 15)。このことから、初級レベルの技能実習生にとっては、N3~N5 までの動詞を把握できたら、鉄骨工場の作用現場で用いられる動詞の 7 割ぐらいを聞き取ることができるといえよう。これはある程度、森 (2016: 186) における「基本的に動詞については、対象者のニーズを考慮しない一般的に頻度が高い語彙シラバスを共有してもよい」という主張を検証できたと思われる。

表 15 録音データに出現した N3~N5 の動詞 (135 語)

やる (189)、する (140)、なる (104)、ある (95)、わかる (83)、言う (73)、行く (66)、見る (51)、思う (50)、終わる (34)、よる (33)、いる (30)、考える (29)、出る (29)、描く (29)、振る (28)、入る (26)、つける (25)、行ける (23)、違う (22)、入れる (21)、くださる (21)、待つ (21)、行う (18)、止まる (16)、来る (16)、聞く (16)、教える (15)、持つ (14)、直す (14)、くれる (12)、取る (12)、外す (11)、下がる (11)、回す (10)、掛ける (10)、閉める (10)、できる (10)、落ちる (9)、覚える (8)、見える (8)、切る (8)、戻る (7)、挙げる (7)、被る (7)、頑張る (7)、付く (6)、かかる (6)、置く (6)、当たる (6)、もらう (6)、使う (6)、向ける (5)、止める (7)、次ぐ (5)、伝える (5)、書く (5)、間違える (4)、降ろす (4)、似る (4)、残る (4)、下げる (3)、壊れる (3)、帰る (3)、急ぐ (3)、決まる (3)、刺す (3)、降りる (3)、困る (3)、作る (3)、出す (4)、上げる (3)、進む (3)、足りる (3)、済む (3)、上がる (3)、閉まる (3)、変える (3)、慣れる (2)、換える (2)、立つ (2)、合わせる (2)、止む (2)、習う (2)、助かる (2)、消す (2)、食べる (2)、渡す (2)、動かす (2)、読む (2)、変わる (2)、忘れる (2)、走る (2)、要る (2)、受ける (2)、やめる (2)、たたく (2)、測る (2)、引く (1)、打つ (1)、押す (1)、開ける (1)、休む (1)、近づく (1)、切る (1)、減らす (1)、呼ぶ (1)、降る (1)、始める (1)、思い出す (1)、試す (1)、手伝う (1)、消える (1)、触る (1)、寝る (1)、振り込む (1)、折れる (1)、送る (1)、増える (1)、続く (1)、調べる (1)、伝わる (1)、動く (1)、疲れる (1)、返す (1)、歩く (1)、崩す (1)、明ける (1)、目指す (1)、戻す (1)、落とす (1)、ぶつかる (1)、すぎる (1)、空く (1)、気づく (1)

表 15 では、「よる」の出現回数は 33 回あるが、録音データを確認したところ、例えば、「大きさにもよりますね。」のように、確かに動詞として使われているほか、「C1 さんとか C2 さんとかちょっと考えながらやりよるかなあと、いままで###。」のように、動詞の「マス形」の後に来るといふ方言の使い方で使われている場合も多くあることが観察さ

れた。また、「する」の出現回数は140回と多数にのぼったが、これは、Mecabの形態素解析では、「溶接する」、「作業する」、「調整する」といったサ変可能な名詞が動詞「する」に統一され、数えられたからである。「○○+する」という動詞の使い方を持つサ変名詞も語彙における重要な一部ではないかと思われるため、文字化資料から検索し、頻度を数えた。その結果、表16で示す通り、31語が得られた。

表16 録音データに出現したサ変名詞 (31語)

溶接する (13)、作業する (8)、調整する (7)、残業する (5)、検査する (4)、チェックする (4)、練習する (4)、手直しする (3)、説明する (3)、注意する (3)、確認する (3)、休憩する (3)、連絡する (3)、用意する (2)、了解する (2)、整理整頓する (2)、勉強する (2)、完成する (2)、スタートする (2)、ストップする (2)、理解する (2)、通訳する (2)、加熱する (1)、加工する (1)、完了する (1)、オーバーする (1)、清掃する (1)、対応する (1)、打ち合わせする (1)、設定する (1)、塗装する (1)

また、N3~N5には取り扱われていないが、作業現場で使われている動詞は、次の表17で示す通り、43語ある。そのうち、「おる」のようなくだけた表現や「はつる」⁵⁶のような日常生活ではあまり使われていない動詞もある。技能実習生向けの日本語教育では、動詞ごとの出現率に応じて、優先的に指導したほうがよいだろう。

表17 録音データに出現したがN3~N5にはない動詞 (43語)

狙う (27)、溶ける (22)、盛る (14)、はねる (11)、溶かす (10)、はつる (7)、おる (6)、漏れる (5)、垂れる (4)、飛ばす (4)、掘る (4)、抜く (4)、流れる (4)、擦る (3)、重ねる (3)、凹む (2)、すねる (2)、磨る (2)、延ばす (2)、ばらす (2)、放す (2)、いじる (2)、引っかかる (1)、延びる (1)、刺さる (1)、溶く (1)、限る (1)、重なる (1)、整う (1)、生かす (1)、臨む (1)、ごまかす (1)、混ぜる (1)、煽る (1)、くつつく (1)、いらっしゃる (1)、渡る (1)、区切る (1)、移る (1)、研ぐ (1)、光る (1)、踏まえる (1)、炙る (1)

なお、森 (2016) と同じく、作業現場では使われているが、N3~N5に取り扱われていない複合動詞もいくつか観察された (表18)。これらの複合動詞は森 (2016:202) で指摘されたように、技能実習生が「計画的に学習することでカバー率はさらに上がっていくだろう」。

⁵⁶ 「はつる」は漢字で書くと「研る」になり、鉄骨工場では溶接物の表面を削ったりして、形を整えることなどに使われる。

表 18 録音データに出現した複合動詞 (11 語)

引っ張る (15)、埋め込む (4)、吸い込む (4)、降り立つ (2)、掛け合う (1)、取り入れる (1)、取りつける (1)、のっかる (1)、差し替える (1)、入り込む (1)、溶け込む (1)

3.4.3 形容詞語彙

イ形容詞の場合は、計 43 語が得られた。そのうち、「でかい」(出現回数は 6 回)以外の 42 語は全て N3~N5 でカバーできる(表 19)。詳細として、N3 に属するものは 1 語(2.4%)、N4 に属するものは 12 語(28.6%)、N5 に属するものは 29 語(69.0%)ある。「でかい」は N3~N5 でカバーできていないのは『はじめての日本語能力試験』で取り扱われていない動詞の「おる」と同じく、くだけた表現だからであろう。

表 19 録音データに出現した N3~N5 のイ形容詞 (42 語)

ない (59)、いい (69)、悪い (20)、狭い (14)、難しい (12)、高い (11)、速い (10)、長い (10)、多い (8)、遅い (8)、欲しい (8)、広い (7)、小さい (6)、早い (6)、うまい (6)、大きい (6)、危ない (5)、怖い (5)、強い (5)、すごい (5)、楽しい (4)、おかしい (4)、痛い (4)、厚い (3)、黒い (3)、安い (3)、偉い (2)、面倒くさい (2)、汚い (2)、少ない (2)、深い (2)、短い (2)、熱い (2)、黄色い (1)、寒い (1)、甘い (1)、軽い (1)、新しい (1)、赤い (1)、低い (1)、薄い (1)、忙しい (1)

ナ形容詞の場合は、計 47 語が得られた。そのうち、N3~N5 でカバーできる語は 34 語(72.3%)ある(表 20)。詳細として、N3 に属するものは 16 語(34.0%)、N4 に属するものは 10 語(21.3%)、N5 に属するものは 8 語(17.0%)ある。

表 20 録音データに出現した N3~N5 のナ形容詞 (34 語)

大丈夫 (41)、だめ (37)、きれい (11)、大事 (6)、安全 (5)、普通 (6)、適当 (4)、必要 (4)、結構 (3)、可能 (3)、上手 (3)、いや (3)、簡単 (2)、勝手 (2)、静か (2)、無理 (2)、めっちゃくちゃ (1)、下手 (1)、完全 (1)、完璧 (1)、危険 (1)、健康 (1)、元気 (1)、重要 (1)、正確 (1)、大変 (1)、丁寧 (1)、微妙 (1)、不安 (1)、不思議 (1)、変 (1)、無駄 (1)、迷惑 (1)、雑 (1)

また、作業現場で使われているが、N3~N5 にはないナ形容詞は、表 21 の通り 13 語ある。それらのうち、最も出現回数が多い「緊急」については、作業現場では「緊急時」で「○○時」とコロケーションで使われているほか、「緊急の時」のように、「緊急」が名詞で使われている場合もある。なお、岩田・菊岡(2016)の調査では、ナ形容詞に関しては、『『○○的』という形式がデータに一定数出現している』ことが指摘されており、話しことばには

出やすいと推測されている。本章では、「〇〇的」なら、表 21 の「法的」に限るが、今後、録音データを積み重ね、ナ形容詞に関する特徴を見出すことを課題としたい。

表 21 録音データに出現したが N3~N5 にはないナ形容詞 (13 語)

緊急 (4)、確実 (2)、前向き (2)、同じ (2)、絶対 (1)、ストレート (1)、過大 (1)、極端 (1)、均等 (1)、小刻み (1)、中途半端 (1)、法的 (1)、雑 (1)
--

本項では、録音データに現れた形容詞を中心に、N3~N5 のカバー率を論じた。イ形容詞の場合は「でかい」以外の全ては N3~N5 でカバーできる。ナ形容詞の場合は N3~N5 にはない語彙がいくつかあるものの、7 割以上は N3~N5 でカバーできることが明らかになった。それゆえに、形容詞についても、森 (2016: 187) における「対象者のニーズを考慮しない一般的に頻度が高い語彙シラバスを共有してもよい」という主張を検証できたと思われる。

3.5 まとめ

本章では、語彙 (名詞、動詞、形容詞) を中心に、鉄骨工場で使われている特有な言葉について考察を行った。名詞については、一般的な初級教育で取り上げられている語の約 3 割しか鉄骨工場に出現しなかった。このことから、一般的な初級教育を受けていても必要な名詞はとうていカバーできないため、就労者の現場に特化した名詞の教育を行う必要がある。具体的には、作業現場で使われている専門用語のほか、複合名詞、略語及び専門的な日常用語をリスト化し、技能実習生向けの日本語教育現場で、特別に指導する必要があると思われる。動詞、形容詞 (イ形容詞、ナ形容詞) に関しては、森 (2016) が指摘されたように、「対象者のニーズを考慮しない一般的に頻度が高い語彙シラバスを共有してもよい」だろう。ただし、複合動詞については、技能実習生の語彙面でのカバー率を上げるためには、計画的に指導したほうがよいだろう。

第4章 実用的な文型

4.1 はじめに

第3章では、語彙を中心に分析を行なった。それに対し、本章では、文型を中心に分析を進める。

「日本語教育における『文型』は、端的に言えば、日本語によって何かを表現しようとする際の文の構造、その組み立てのパターンのことである」（鈴木 2019：124）。本章では、この概念を踏襲し、「『文型』を、文の成分の配列のしかたを示す『構造文型』（構文文型）⁵⁷と、表現意図別に見た『表現文型』⁵⁸とに分けることはせず、形式と意味・機能の両面を備えたものとして総体的にとらえる」（鈴木 2019：124）。また、「文は一定の文法規則により形態素が線状に配列されたものであるが、一見複雑な文であっても、文法の知識を用いて教えようとするより、文型に枝葉をつけたものとして捉える方が、文の構造が把握しやすいと考えられる」（妹尾 2013：101）。そのため、「文型という構造は全く意識しないのであれば、意味の不明な文は単なる音（ないしは文字）の羅列に過ぎず、意味の不明な形態素のレベルにまで意識が届くことはなかろう」（妹尾 2013：100）。しかも、「文型は数に限りがある上に、学年、教科に共通なものも多く、一つの文型の使い方を習得することによって学習活動参加力が一段と増すことが期待できる」（横田・小林 2005：111-112）。中級・上級では複合辞や機能語を中心に学習するのに対し、初級では文型を中心に学習する項目である。それは、「初級には『いわゆる初級文法』と呼ばれるものが存在するが、中級や上級にはそうしたものがみられない」からである（小林 2005：25）。したがって、日本語初心者としての技能実習生向けの初級日本語指導においては文型が見逃せない教授項目の1つだと思われる。

そこで、本章では、鉄骨工場の作業現場で技能実習生に向けられた日本語母語話者の発話に注目し、そこから、よく使用されている文型項目を明らかにする。そのうえで、そこで明らかになった文型項目と技能実習生向けの講習用教材の比較を通し、差異があるかどうか、ある場合はどのような違いがあるのかを明らかにする。しかし、「どれを文型項目として分類し、どれを語彙や語句として分類するのかは研究者によって異なり」（横田・

⁵⁷ 「『構造文型』とは、例えば、日本語の文における述語や補語などの配列関係はどのようなものであるとか、修飾語の位置はどのようなものであるかなど、統語上・構造上の組み立てを示すものである」（鈴木 2019：124）。

⁵⁸ 「『表現文型』とは、例えば『疑問』『命令』『希望』『意志』など、何らかの表現意図を表す際に日本語ではどのような形式をとるかという観点から、文の組み立てを考えるものである」（鈴木 2019：124）。

小林 2005：112)、文型項目の定めはそれほど容易ではない。本章では、一つの文型項目であるかどうかは、グループ・ジャマシイ (2001) によって編集された『日本語文型辞典』に準じた。

4.2 文型について

文型は初級日本語指導において、見逃せない教授項目の1つであるため、従来文型に関する研究、また、それ(文型)より大きな単位とされている文法に関する研究が盛んに行われてきたといえる。

まず、文法・文型指導について指摘や主張を述べた研究がいくつか見られる。例えば、川口 (2003：62) は、「日本語教育における文法指導を、形態論・統語論的知識のみの学習から『コミュニケーションの指導』へ踏み出させるための理論的・実践的研究は、まだまだ未開拓である」と指摘し、文法項目を「文脈化」の概念を通して、指導すべきこと、文法項目の提出順を再検討すべきことなどを主張している。野田 (2009a：69) は、日本語教科書では、「『話す』ためとか『読む』ためというような具体的な目的がない文法に基づいていることによる問題点が多い」と指摘し、「目的がない中立的な文法に基づいた教育を見直し、『聞く』『話す』『読む』『書く』というコミュニケーションを目的とする文法に基づいた教育に転換する必要がある」ことを主張している。鈴木 (2019：129) は「新しい時代の中にあっても、日本語を学ぶことが広い意味での言語の学習である限り、学習者は対象となる日本語の語彙や文法などを学ばずに済むわけではない」と論じ、日本語教育における文法を「どのようにとらえて扱っていくか、それぞれ異なる教授法を採用する中でこそ、その点に自覚である必要がある」と主張している。

また、個別な文型項目に注目した研究が福田・稲垣 (2013)、山内 (2015) などが挙げられる。福田・稲垣 (2013) は「ために」と「ように」に注目し、中国語話者による「ために」の過剰般化が母語転移によるものなのかについて実証した。その結果、「中国語以外を第一言語とする学習者はタメニとヨウニの両方を容認する傾向が見られ、中国話者はヨウニの代わりにタメニを容認するタイプの過剰般化が多い」ことを明らかにし、「ために」と「ように」の習得における第一言語の影響を確認した(福田・稲垣 2013：31)。山内 (2015) は「たり」に注目し、日本語教育の初級教材では、「～たり～たりする」のように複数の動詞を並べる「並列」の「たり」のみ扱われている一方、日本語母語話者による自然会話では、「～たり」、「～たりとか」、「～たりして」といった「たり」の「単独使用」形式が少なくないことを観察した。日本語教材では、「たり」の「単独使用」について、「初級では全く、初中級以降でもあまり触れていない」ことで、「母語話者の使用実態からかけ離れている」と指摘し、「学習項目を何でも増やせば良いわけではないが、今後、初級や初中級以降の指導内容を再検討し取捨選択していく際には、『たり』の『単

独使用』も検討項目に入れるべき」であると主張している（山内 2015：94）。

技能実習生が働く作業現場で、彼/彼女らと日本語母語話者とのコミュニケーションに注目し、文型まで言及した研究は重田（2020）が挙げられる。重田（2020）は農業に従事する技能実習生に着目し、農場で求められる日本語について調査を行った。それにより、「文型に関して言えば、指示の表現の多くは『～てください』が用いられている。これは、講習でも必ず取り上げられる項目であるはずだが、ここでも、同時に、『～て』、『～ないでください』、『～ように』や指示・命令の意味を持って用いられる『～る』、『～ます』、望ましくない状態であることを指摘することで望ましい状態にすることを求める間接的指示の表現もしっかり教え、練習しておく必要がある」と主張している（重田 2020：45）。また、調査では「命令形や禁止形は使用されなかった」（重田 2020：44）ことも明らかになった。

以上より、文型に関する研究が盛んに行われてきたが、接触場面の場合、技能実習生に関するものとして文型まで言及したのは管見の及ぶ限り重田（2020）のみ挙げられる。技能実習生が来日後、2ヶ月間の講習を受けるが、それだけでは十分ではないことを本研究の1.2.2項で前述した。この状態を解消するためには、重田（2020：45）で指摘されたように、「講習でのカリキュラムを再構築し、より効果的な日本語指導を行うことが必要である」。そのために、文型に注目する場合、作業現場で使われている文型項目と技能実習生向けの講習用教材と比較し、相違点を明らかにすることが必要不可欠だろう。

4.3 分析方法

4.3.1 講習用教科書の概要

法務省（2022）によると、技能実習生向けの講習については講習時間と講習内容が定められている⁵⁹が、講習用教材はとくに指定されてはいないため、講習機関によって様々である。現在、使われている教材に関して、国際人材協力機構（2016）による『講習の日本語指導ガイド』では次のように指摘されている。

日本語の教材は数多くありますが、技能実習生に適したものはまだ少なく、技能実習生が覚えたい表現や言葉が出ていなかったり、逆にあまり必要ない言葉がたくさんつまったりしているものがあります。

教室で学んだことと現場で使う日本語にズレがあっても効率のよい学習ができません

⁵⁹ 詳細は法務省入国管理局（2009）「技能実習生の入国・在留管理に関する指針」

〈<https://www.moj.go.jp/NYUKAN/nyukan92-7.pdf>〉を参照のこと。（最終参照 2022-12-20）

ん。教材は技能実習生の日本語学習に適したものを選ぶようにしましょう（国際人材協力機構『講習の日本語指導ガイド』2016：16）。

上述から、技能実習生向けの日本語教育は技能実習生のニーズと乖離があることが読み取れ、彼らの日本語学習に適した教材を選ぶことは喫緊の課題だといえる。本章は、国際研修協力機構（2018c）により、開発された『外国人技能実習生のための日本語：実習現場編（技能実習生用）』（以下『実習・技』）を分析における比較対象とした⁶⁰。この教科書は、「実習現場で技能実習をしながら、日本語を学習する技能実習生のためのもの」（『実習・技』：i）と位置付けられていることから、国際人材協力機構が技能実習生向けの、講習における日本語指導のために開発した、権威的（authoritative）な教材だと思われる。レベルに関しては、『実習・技』では明確に示されていない。筆者は『新装版 どうなときどう使う 日本語表現文型辞典』（友松・宮本・和栗 2010）を参照し、日本語能力試験（JLPT）のレベルと照らし合わせたところ、この教科書（『実習・技』）で用いられている文型は、N4相当のものが最も多かった。そのため、初級後半程度の学習者が使うものだと推定できる。内容上では、「このテキストを使うと、日本語だけでなく、『技能実習生活のルール』、『安全衛生』に関すること、『地域との共生』に必要なことも学ぶことができます」（『実習・技』：i）とされており、実際の現場で活用できるように、機械・金属、建設関係、溶接、食品製造関係、繊維・衣服関係の5職種の会話が掲載されているものである。

4.3.2 講習用教科書における文の認定

本節では、講習用教科書における文について、どのような文を1文と見なすのかを特定する。

教科書における文の認定について、山崎（2011：280）では、「文末は必ずしも句点だけとは限らず、『？』などもその手掛かりになるが、圧倒的に多いのが句点である」とされている。本章もそれを踏襲し、教科書の各文を分析するにあたっては、「。」の付けられたところを1文と見なし、句点（。）の前に来る語の文末表現を分析対象とした⁶¹。ただし、1）「はい。」（『実習・技』p19）、「いいえ。」（『実習・技』p34）のような応答詞文、2）「森さん。」（『実習・技』p15）のような人名だけで終わる呼びかけ文、3）「あ。」（『実習・技』p59）のような間投詞文、4）「はい、ちょっと……」（『実習・技』p75）のように、「……」で終わっている言いさし文も文型とは関係ないため、一文を数えない。

⁶⁰ 今回の録音協力者たちは、講習では『実習・技』を使わなかった。

⁶¹ 本章で比較対象とした教材（『外国人技能実習生のための日本語：実習現場編（技能実習生用）』）には句読点「？」は用いられていないため、「？」については述べていない。

5) 『火事です。』と周りの人に知らせてください。』（『実習・技』p52）の「火事です。」のように、「」に入れられた発言引用文については「。」で終わっていても文として扱わない。また、例外的には、「好きな食べ物……、パスタとか、餃子とかですね。」（『実習・技』p80）のように、「……」が使われていても、「……、」までではなく、「。」までを1文と見なしたものもある。これは、その後の会話内容（「パスタとか、餃子とかですね。」）から「……」は文を終わらせるのではなく、何かを考えているためのポーズとしての機能を果たしていることが推測されたためである。

以上より、講習用教科書から、計 2016 文が得られた。

4.3.3 比較対象

本節では、作業現場の録音データからの文型項目と講習用教科書からの文型項目をそれぞれリスト化する。

4.3.3.1 録音データから得られた文型項目

録音データから得られた 1649 発話文のうち、集計した文型数として、延べ文型数が 2876 項目、異なり文型数は 172 項目ある。それらを出現回数の順で並べた（表 22）。

表 22 録音データから得られた文型項目（全体）⁶²

番号	文型項目	出現回数	番号	文型項目	出現回数
1	Nが[主体・対象]	385	87	V-ると<一般条件>	5
2	…んだ／んです[説明、主張]	124	88	V-なければいけない/V-なければ ならない/V-なければだめだ	5
3	Nで(は)<手段・標準・時間・場所など>	119	89	V-てくれ<命令>	5
4	V-て<順序、方法、理由など>	116	90	Nしか…ない	5
5	V-て(ください)	101	91	V-ないように	4
6	NのN<性質>	98	92	ぜんぜん…ない	4
7	…けど	96	93	副詞+なる(副詞+V)	4
8	Nに(は)<時間・場所・方向・対方等>	89	94	V-ることがある	4

⁶² 本章では、品詞を示す際の使用符号はグループ(2001:viii-ix)を踏襲した。ただし、グループ(2001:ix)では、「V-れる」は「動詞可能形」、「V-られる」は「動詞受身形」と分かれているが、本章では、「V-れる/られる」で「動詞可能/受身/尊敬形」と一括にした。また「動詞使役形」については、グループ(2001:viii-ix)では「V-させる」と示されているが、本章では「V-せる/させる」と示す。

9	Nも<累加>	88	95	V-てはいけない	4
10	V-たら<仮定条件>	87	96	VかVか<或いは>	4
11	Vから<理由・原因>	79	97	助詞+も	4
12	...とおもう／とつたえる／という	70	98	Nによる	4
13	V-たら<既定条件>	53	99	Nなら<仮定条件>	4
14	Vとき(に)(は)	50	100	ぜったい...ない	3
15	たぶん... (だろう／でしょう／かもしれない)	47	101	V-ないで(ください)	3
16	Nから[起点]	47	102	...し<並列>	3
17	V-ていない	41	103	VようなN	3
18	Nになる	41	104	V-ばいい<勧誘>	3
19	Nまで	38	105	Vのに	3
20	N/A/Vだけ	38	106	Nだろう	3
21	V-ていく	31	107	Nがみえる	3
22	<u>NとN</u>	30	108	A-くする	3
23	V-れる／られる<可能>	28	109	Aだろう	3
24	...というの／ことは... (ということ) V-るように	27	110	<u>A-いほうがいい</u>	3
25	V-ると<仮定条件>	27	111	なかなか...ない	2
26	V-るように	25	112	なかなかAい	2
27	V-ておく	25	113	あまりA-ない	2
28	Aから<理由・原因>	25	114	<u>数量詞+か</u>	2
29	数量詞+ぐらい<概数>	24	115	...とする	2
30	V-てもらう	24	116	数量詞+ずつ	2
31	Nだったら/Nでしたら<仮定条件>	24	117	V-るまで	2
32	R-ながら	22	118	NやN	2
33	R-かた[方法]	22	119	V-るとか(V-るとか)	2
34	Nだから<理由・原因>	22	120	...のは(...です)	2
35	V-<命令形>	21	121	V-るしかない	2
36	A-くなる	21	122	Nちゅう<継続中>	2
37	V-て(も)いい<許可>	20	123	V-ること<命令>	2
38	V-よう<意志>	20	124	Vようになる	2
39	Nじゃない(です)か<確認>	19	125	Vようにする	2
40	V-ている<動作の持続>	18	126	V-ようとおもう	2
41	V-てしまう	16	127	V-てもらえませんか	2
42	V-ても<逆接条件>	15	128	V-てもらいたい	2
43	Nじゃない	15	129	V-てはだめだ<禁止>	2
44	V-ば<仮定条件>	14	130	V-たらいい	2

45	...ほうが...	13	131	R-込む	2
46	V ほうがいい<勧告>	13	132	Nのほうがいい	2
47	V-ないと (いけない/だめだ)	12	133	Nのとき (に) (は)	2
48	V-てくる	12	134	Nのために<目的>	2
49	...まま (で)	11	135	Nのせい	2
50	V-てくれる<受益>	11	136	Nについて	2
51	R-たい	11	137	Nなり	2
52	あまり V-ない	10	138	Nかどうか	2
53	疑問詞+か<不確定>	10	139	Naにおもう	2
54	R-やすい	10	140	N/Vみたいに	2
55	Nにする	10	141	A-いのに	2
56	Nとか (Nとか)	10	142	A-いので	2
57	NかN (か) <或いは>	10	143	A-いなら<仮定条件>	2
58	V-るなら<仮定条件>	9	144	A-いと<仮定条件>	2
59	Nによって	9	145	お R-する	1
60	NからNまで	9	146	最小数量+も...ない	1
61	Vので	8	147	...より...のほうが...	1
62	V-なくて (も) いい	8	148	...というN<内容>	1
63	V-てほしい	8	149	V-るまで (のこと) ない	1
64	V-たり [列挙]	8	150	V-るにつれて	1
65	V-せる/させる<使役>	8	151	V-るといい<勧説>	1
66	Nに (は) Nがある<存在>	8	152	V-るために<目的>	1
67	AかAか<或いは>	8	153	V-るくらい<程度>	1
68	疑問詞+も...ない	7	154	V-るうちに	1
69	...し<理由>	7	155	V-ばV-るほど	1
70	V-ると<一般条件>	7	156	V-ないかぎり	1
71	V-てから	7	157	V-てもらえる?	1
72	V-ている<動作の結果>	7	158	V-てもらえますか	1
73	Vかどうか	7	159	V-てあげる	1
74	R-なさい	7	160	V-たところ<順接>	1
75	R-すぎる	7	161	V-たあとで	1
76	Nでも	7	162	R-にくい	1
77	A-かったら<仮定条件>	7	163	R-そうになる	1
78	V-れる/られる<受身>	7	164	Nわけじゃない	1
79	V-てやる	7	165	Nのまえに	1
80	V-てみる	7	166	Nでよかった	1

81	V-ずに	6	167	Nだらけ	1
82	Nでいい	6	168	Nじゃないとだめです。	1
83	N/Na/A/Vかもしれない	6	169	Naになる	1
84	...が<逆接>	5	170	Naのように	1
85	V-れる/られる<尊敬>	5	171	Aはず	1
86	V-るまえに	5	172	A-すぎる	1

4.3.3.2 講習用教科書から得られた文型項目

『実習・技』で提示された「基本文型」は全 84 項目⁶³ある。しかし、そのうちの、「Nになる」(第 1, 11 課)、「Nがする」(第 3, 10 課)、「Nでいい」(第 12, 18 課)、「V-ると<仮定条件>」(第 17, 18 課)は重複されたものであるため、それぞれ 1 つに数える。また、第 6, 9, 12, 19, 21 課に取り扱われている「V-て」はいずれも文中になっているものである。『日本語文型辞典』ではそれが 1 つの文型項目として取り扱われているため、本章でも『日本語文型辞典』に従い、1 つに数える。「V-で」(第 13, 15, 19 課)も同じ理由で 1 つに数える。また、「NはNで、NはNです」(第 1 課)、「V-る+N」[修飾]」(第 6 課)、「NがAい」(第 10 課)は『日本語文型辞典』では文型項目として取り扱われていないため、ここでは除外した。その結果、全 21 課から得られた「基本文型」は計 71 項目となった(表 23)。

『実習・技』の全 21 課のデータから得られた文は 2016 文ある。そのうち、集計した文型数として、延べ文型数が 2257 項目、異なり文型数は 94 項目ある。それらを出現回数の順で並べた(表 24)。

⁶³ 『実習・技』では、次の第 2 課の例のように、各課の「基本文型」の部分には 4 つの例文が羅列されており、導入したい文型に「_____」が付いている。そこで、本章では、各課に出されている 4 つの「基本文型」から「_____」が付いている文型を抽出し、表 23 を作った。

基本文型1	指示に <u>したがって</u> 作業を します。
基本文型2	時間を <u>守るように</u> します。
基本文型3	1時までに <u>戻る</u> こと。
基本文型4	風邪かも <u>しません</u> 。
(『実習・技』 第2課 職場の規律 p.11)	

表 23 『実習・技』から得られた「基本文型」(71項目)

番号	基本文型	番号	基本文型	番号	基本文型
1	V-たら<既定条件>	25	A-くする	49	...と...とどちら/どっちのほうが...
2	R-たい	26	...とき(に)(は)	50	...ほうが...
3	Nになる	27	V-たらしい	51	Nにする
4	Nにしたがって	28	R-かた[方法]	52	Nにより
5	Vようにする	29	V-ると<一般条件>	53	疑問詞+か<不確定>
6	V-ること<命令>	30	V-て(ください)	54	R-にくい
7	N/Na/A/Vかもしれない	31	V-れる/られる<受身>	55	R-やすい
8	V-ている<動作の結果>	32	Nだから<理由・原因>	56	V-ると<仮定条件>
9	Nがする	33	...のは...です	57	V-ることがある
10	R-そうだ	34	Vほうがいい<勧告>	58	Nちゅう<継続中>
11	V-ておく	35	V-たことがある	59	V-たまま
12	...と読む	36	V-たり[列挙]	60	V-ないように
13	...というN<内容>	37	...にいい	61	Nより
14	V-て(も)いい<許可>	38	Nのように<例>	62	Nではだめだ
15	V-てはいけない	39	Nでいい	63	V-るために<目的>
16	V-なければならない	40	A-そうだ	64	V-るためだ
17	V-なくて(も)いい	41	Nのようだ	65	V-てみる
18	R-ながら	42	...ようなN<比喩>	66	V-てある
19	R-そうになる	43	...だけでなく...も	67	Nについて
20	V-て	44	Nで(は)<道具>	68	V-ている<動作の持続>
21	V-るまえに	45	...んだ/んです[説明、主張]	69	V-てくる
22	...あとで	46	V-ないで(ください)	70	Nしか...ない
23	V-ることができる	47	...が<逆接>	71	V-たら<仮定条件>
24	V-てしまう	48	Nに(は)Nがある<存在>		

表 24 『実習・技』からの文型項目（全体）

番号	文型項目	出現回数	番号	文型項目	出現回数
1	NのN<性質>	354	48	R-ながら	9
2	Nが[主体・対象]	229	49	V-て(も)いい<許可>	9
3	Nに(は)<時間・場所・方向・対方等>	193	50	V-ておく	9
4	V-て(ください)	172	51	V-てくる	9
5	Nで(は)<手段・標準・時間・場所など>	111	52	V-ること<命令>	9
6	V-て<順序、方法、理由など>	83	53	V-るためだ	9
7	Nから[起点]	78	54	...だけでなく...も	9
8	NとN	46	55	A-くする	8
9	R-たい	36	56	Nではだめだ	8
10	V-ると<仮定条件>	32	57	Nのようだ	8
11	Nのように<例>	29	58	R-そうだ	8
12	Nになる	27	59	R-そうになる	8
13	Vから<理由・原因>	27	60	V-たことがある	8
14	V-ないで(ください)	27	61	V-なくて(も)いい	8
15	Nも<累加>	26	62	Vほうがいい<勧告>	8
16	NやN	26	63	Vようにする	8
17	疑問詞+V-たら...か	25	64	V-ることがある	8
18	V-ている<動作の結果>	22	65	Nにしたがって	7
19	V-たら<既定条件>	21	66	Nにより	7
20	V-ることができる	21	67	Nより	7
21	V-ると<一般条件>	20	68	R-にくい	7
22	V-たら<仮定条件>	19	69	V-てしまう	7
23	V-ないように	18	70	...と...とどちら/どっちのほうが...	7
24	...と読む	18	71	...ほうが...	7
25	N/Na/A/Vかもしれない	17	72	Nちゅう<継続中>	6
26	Nでいい	17	73	V-たまま	6
27	R-かた[方法]	17	74	V-てある	6
28	V-れる/られる<受身>	17	75	...にいい	6
29	...というN<内容>	17	76	V-たあとで	6
30	Nがする	15	77	...ようなN<比喩>	6
31	Nにする	15	78	Nしか...ない	5
32	...んだ/んです[説明、主張]	15	79	Nまで(に)<時間>	5
33	Nに(は)Nがある<存在>	14	80	Nまで<目的地>	5
34	おR-する	14	81	R-やすい	5
35	V-ている<動作の持続>	14	82	V-てみる	5
36	Vとき(に)(は)	13	83	Aから<理由・原因>	4
37	V-なければならない	13	84	Nのあとで	4
38	V-るために<目的>	13	85	...のは(...です)	4
39	V-たらいい	12	86	疑問詞+か<不確定>	4
40	V-てはいけない	12	87	疑問詞+も...ない	4
41	A-くなる	11	88	NからNまで	3
42	A-そうだ	11	89	助詞+も	3
43	Nについて	11	90	Nじゃない	2
44	V-たり[列挙]	11	91	Nのとき(に)(は)	2
45	V-るまえに	11	92	数量詞+ずつ	2
46	Nだから<理由・原因>	10	93	Nとか(Nとか)	1
47	...が<逆接>	10	94	たぶん... (だろう/でしょう/かもしれない)	1

以上通りに、『実習・技』の「基本文型」のデータから得られた文型が71項目あり、『実習・技』の全21課のデータから得られた文型が94項目ある。これらを録音データから得られた文型172項目の比較対象とする。

4.4 分析・考察

野田(2007:1)は、「日本語教育で教えられている文法項目には、実際のコミュニケーションには必要がないものがあるのではないか」、また「実際のコミュニケーションには必要なのに取り上げられていない文法項目があるのではないか」と疑う必要があることを主張している。このような主張のもとで、本章では、分析手順を3つのステップに分けた。まずは、録音データから得られた文型項目トップ80⁶⁴と『実習・技』からの「基本文型」71項目を比較し、教科書における「基本文型」について、どのような項目が、どの程度、作業現場でよく使われているのかを抽出する(4.4.1項)。次に、録音データからの文型172項目と『実習・技』からの「基本文型」71項目を比較し、教科書では「基本文型」として取り上げられているが、作業現場では一度も使用されていないものがあるかどうか、ある場合はその具体的な文型項目を明らかにする(4.4.2項)。最後に、録音データからの文型項目トップ80と『実習・技』全21課からの文型94項目を比較し、教科書では載られていないが、作業現場ではよく使用されているものがあるかどうか、ある場合はその具体的な文型項目を明らかにする(4.4.3項)。

4.4.1 重なっているもの

録音データから得られた文型項目トップ80と『実習・技』からの「基本文型」71項目を比較すると、重なっているものは表25が示す通り、28項目あった。これは、技能実習生向けの教材にもかかわらず、39.4%の文型項目のみが、鉄骨工場の作業現場でよく使われているということである。そのうち、同じ文型項目だとしても、口頭で言う際、表現形式が異なるものがいくつかある(表25 「 」になっているもの)。

口頭表現について、『実習・技』では、「...のだ/のです」の口頭表現である「...んだ/んです」(表25 番号1)のみが「基本文型」に取り扱われている。それ以外の文型項目(表25 番号4, 9, 13, 14, 15, 23, 27)に口頭表現があるにもかかわらず、取り扱われていない。それらの文型項目の相応な口頭表現として作業現場では、次の表26のような「出現

⁶⁴ 録音データにおけるトップ71ではなく、トップ80と比べたのは71位のものと同じ出現回数のものが80位まで続いたからである。

形式」で使われている（表 26 の「（ ）」にある数字は出現回数を指す）。すなわち、小林（2005）で指摘されているように、講習用教材で取り上げられている文法項目は、実際のコミュニケーションで使われている形式を反映していないということである。

表 25 教科書と録音データ（トップ 80）と重なっている文型項目

番号	文型項目	番号	文型項目
1	...んだ／んです [説明、主張]	15	V-てしまう
2	Nで（は）＜手段・標準・時間・場所など＞	16	...ほうが...
3	V-て＜順序、方法、理由など＞	17	V ほうがいい＜勧告＞
4	V-て（ください）	18	V-てくる
5	V-たら＜仮定条件＞	19	R-たい
6	V-たら＜既定条件＞	20	疑問詞+か＜不確定＞
7	Nになる	21	R-やすい
8	V-ると＜仮定条件＞	22	Nにする
9	V-ておく	23	V-なくて（も）いい
10	R-ながら	24	V-たり [列挙]
11	R-かた [方法]	25	Nに（は）Nがある＜存在＞
12	Nだから＜理由・原因＞	26	V-ると＜一般条件＞
13	V-て（も）いい＜許可＞	27	V-ている＜動作の結果＞
14	V-ている＜動作の持続＞	28	V-れる／られる＜受身＞

表 26 作業現場の発話で見られる出現形式

文型項目	出現形式	文型項目	出現形式	文型項目	出現形式
「V-て（ください）」(101)	V-てください (18)	「V-て（も）いい」(20)	V-てもいい (16)	「V-なく てもいい」 (8)	V-なくていい(2)
	V-て (83)		V-ていい (4)		V-なくても (2)
「V-ておく」 (25)	V-とく (25)	「V-てしまう」(16)	V-ちゃう (16)		V-んてもいい(2)
「V-ている ＜動作の持続＞」(18)	V-ている (12)	「V-ている ⁶⁵ ＜動作の結果＞」(7)	V-ている (4)		V-なくてもいい (1)
	V-てる (4)		V-てる (3)	V-んても (1)	
	V-てん (2)				

作業現場からの具体例を示すと、次の発話例 2 のようなものがある。

⁶⁵ また、「V-ている＜動作の結果＞」については、「V-ちよる」の口頭表現も 7 回観察された（例えば、「k 全って書かれちよるやつがあるんですけど。」）。「V-ちよる」のような方言は本研究の序章「0.4 本研究の限界」項で前述したように、本研究の射程外とした。

<発話例 2・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
40-1	/	J2	こんなこと <u>やっ</u> といたら、ここ <u>ぶつか</u> っちゃうから、
41	*	B	はいはい。
40-2	/	J2	この手がこっちのほうに、
42	*	B	うんうん。
40-3	*	J2	これグッと <u>やら</u> なきや。
43	*	B	往那边一拧，就是一上。（そっちへ回る、すなわちグッと閉める。）
44	*	Cたち	嗯嗯。（うんうん。）
45	*	J2	だけど、まだガスが <u>入</u> ってないから、これからガス入れますからね。
46	*	B	はい。
47	*	J2	そこで、ええ、この状態に <u>し</u> とけば結構です。
48	*	B	往左弄的话然后是开，往右弄的话给上上，明白了吗？ （左にするなら開ける、右にするならグッと閉める。わかりますか。）
49	*	Cたち	嗯嗯。（うんうん。）

発話例 2 では、日本人同僚 (J2) が技能実習生にバルブの調整方法を説明している。日本人同僚からの、非常に短い 3 つの発話文 (発話文番号 40-1, 40-2, 40-3, 45, 47) のうち、口頭表現は 5 か所ある (発話例 2 の「_____」部)。これらの文型項目 (「V-ておく」、 「V-てしまう」、 「V-なければならない」、 「V-ている」) を表現形式上で、『実習・技』で取り上げられているものと照らし合わせると、表 27 のように、かなりの乖離が見られる。この点については、第 5 章でも後述するように、「作業現場では、相応の縮約形があるものについては、縮約形を使うのは一般的であるのに対し、講習用教材では、ほとんどの場合に、相応の縮約形があったとしても、元の形そのまま使われている」。また、呉 (2016 : 101) では、「縮約形を含んだ自然な日本語の話し言葉に慣れていないことで、コミュニケーションがうまくいかなかったり」、相手の発話内容を「聞き取れなかったりする人が少なくないだろう」と推測されている。呉 (2016) の推測通りに、表 27 のような乖離から、技能実習生がせっかく講習で覚えた文型項目であるにもかかわらず、作業現場で数多い違う形式がパッと耳に入るようなことがあれば、聞き取れないことがおおいにありうると考えられる。それにより、講習用教材では、表 25 のような 1 つの表現形式だけではなく、各文型項目に相応する口頭表現も取り扱ったほうが技能実習生にとっては実用的ではないだろうか。

表 27 形式面から作業現場と教科書との比較

番号	作業現場で使われている形式	講習用教材で取り上げられている形式
1	やっといたら	やっておいたら
2	ぶつかっちゃうから	ぶつかってしまいますから
3	やらなきゃ	やらなければなりません
4	入ってないから	入っていないから
5	しとけば	しておけば

4.4.2 教科書には載っているが、作業現場では一度も使われていないもの

録音データから得られた文型 172 項目と『実習・技』からの「基本文型」71 項目を比較すると、『実習・技』では「基本文型」として取り扱われているが、作業現場では一度も使われていないものが表 28 が示す通り、11 項目 (15.5%) ある。なぜこれら (表 28) の文型項目が作業現場では使われていないのかというと、1) くだけた場面では使われにくいいため、2) 冗長の表現を避けるため、3) 使用場面はあまりないため、という 3 つの理由が考えられる。

表 28 『実習・技』の「基本文型」にあるが、作業現場でゼロ使用のもの

番号	文型項目	番号	文型項目
1	N にしたがって	7	N のようだ
2	R-そうだ	8	...だけでなく...も
3	V-ることができる	9	...と...とどちら/どっちのほうが...
4	V-たことがある	10	N より
5	...にいい	11	V-である
6	A-そうだ		

1) くだけた場面では使われにくいいため

鉄骨工場の作業現場は第 6 章で後述するように、日本人同僚が技能実習生に作業のやり方や手順を教える説明場面が多い。また、朝礼、会議、終業式で丁寧体を基調としているのに対し、作業現場では普通体を基調としている。このことから、朝礼、会議、終業式は改まった場面であり、作業現場はくだけた場面であるといえよう。そこで、「N にしたがって」のような改まった場面で使われる文型は、作業現場のようなくだけた場面では使われにくいと思われる。

また、グループ KANAME (2007: 130~131) によると、「N にしたがって」には、規範・ルールについて、それに忠実に逆らわずに行うというニュアンスがあり、「遵守性」がポ

イントである。例えば、『実習・技』では、「Nにしたがって」に関する例文として、「指示にしたがって作業をします。」、「マニュアルにしたがって機械を操作してください。」、「きまりにしたがって生活しましょう。」(p.12)が挙げられている。

「Nにしたがって」については、作業現場では一度も使われていないことが観察された。たとえ、次の発話例3のように、「Nにしたがって」を入れるとしても、「Nにしたがって」より、「～通りに」のほうが使われやすいだろう。

発話例3では、日本人同僚(J3)が技能実習生にガスを切断する方法について説明している。ここで気になることは、発話文番号3と10(「_____」部)の内容である。J3が作業をする前に、まずは、技能実習生に「一応、私がやったあとで、やってください」(発話文番号3)、「勝手にやることは###」(発話文番号4)と注意を払い、ガスを切断する方法について詳しく説明した。最後に、「もう一回やるから、そうしたら、やってください」(発話文番号10)といった。これらの発話の中で仮に、「Nにしたがって」を使用するなら、発話文番号3は「一応、私がやったあとで、私の説明にしたがって、やってください。」に、発話文番号10は「もう1回やるから、そうしたら、私の説明にしたがって、やってください。」にするより、「一応、私がやったあとで、私がした通りに、やってください。」、「もう1回やるから、そうしたら、私の説明した通りに、やってください。」のほうが使われやすいだろう。

<発話例3・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
1	*	J3	そして、教えたら、あなたたち###、OK?。
2	*	Cたち	OK。
3	*	J3	<u>一応、私がやったあとで、やってください。</u>
4	*	J3	勝手にやることは###。
5	*	J3	これがスピンドルです、スピンドル。
6	*	Cたち	スピンドル。
7	*	J3	日本語で、まあ、スピンドル、スピンドルって読むとわかる。
8	*	J3	これを今せっけんでシュシュシュってやるなら、このままの状態になる。
9	*	J3	ここが漏れていたら、これはもう皆さんの方では直せないから、鍛冶屋さんが来て直さないとだめです。
<中略>			
10	*	J3	もう1回やるから、そうしたら、やってください。

2) 冗長の表現を避けるため

作業現場では、冗長の表現を避けて意志を伝達する文型項目には、例えば、表 28 の「...だけでなく...も」（番号 8）が挙げられる。

「...だけでなく...も」については、次の発話例 4 のように、「...し、...も」で表現されている。

発話例 4 では、日本人同僚（J3）が技能実習生（C3、C4）に溶接したところの欠陥について説明している。ここで気になることは、発話文番号 39 の内容である（「_____」部）。そこでの「そういう欠陥もあったし、D のゼロもあった。」にある「欠陥」は溶接した後の不十分な箇所を指す。例えば、板厚 28 ミリの 2 つの鋼材を融合するために、開先を下から上へ埋めなければならない。徐々に上へ溶接していくと、溶け込み不良などの欠陥が生じることがある。欠陥になれば、また手数と時間をかけて、補修しなければならない。また、発話文番号 39 の「D のゼロもあった。」というのは、「D のゼロのところにも溶け込み不良の欠陥があった」ということである。D（Depth）は深さを指し、D のゼロは上からゼロミリのところに欠陥があるということである。以上から、発話文番号 39 では、J4 は 2 種類の欠陥を列挙していることがわかる。このような列挙の場合では、J4 は「...だけではなく、...も...」のようなやや冗長の表現の代わりに、「そういう欠陥もあったし、K のゼロもあった。」と「...も...し、...」のような簡潔な表現で意志を伝達しているのである。

<発話例 4・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
35	*	J4	で、3 回で行っても 3 回で行って狭いなあ、振っても溶けんなあと思う時はサンダーで磨るなどのことせんや。
36	*	J4	2 人はたぶんチッパーでしかやっていないですよ。
37	*	B	然后，如果你譬如说一下，两下，已经焊上来了。那么第三遍再焊的时候，一看哎吆有点窄，有点窄的话，那就把第二遍焊的地方打磨一下。明白了吗？用磨光机磨一下才能焊好。（それで、例えば、1 パス目、2 パス目、もう溶接してしまった。それなら 3 パス目やる時、パッと見ると、ちょっと狭いなあと思ったら、2 パス目やったところをちょっと磨るんです。わかりますか。サンダーで磨ったらちゃんと溶接できます。）
38	*	C3、C4	嗯嗯。（うんうん。）
39	*	J4	そういう欠陥も <u>あ</u> ったし、D のゼロも <u>あ</u> った。
40	*	B	ゼロは一番上？。

発話例 4 のように、作業現場において、日本人同僚は技能実習生に向けて、「...だけでなく...も」のような冗長の表現を使用することを避け、できるだけ簡潔な表現で意志を伝

達していることが観察された。

3) 使用場面があまりないため

作業現場で使用されにくいものは、表 28 の「様態助動詞「そうだ」(番号 2, 6)、比況助動詞「ようだ」(番号 7)、「V-ることができる」(番号 3)、「V-たことがある」(番号 4)、「...にいい」(番号 5)、「...と...とどちら／どっちのほうが...」(番号 9)、「N より」(番号 10)と「V-である」(番号 11)が挙げられる。

例えば、様態助動詞「そうだ」については、『実習・技』(p.79)には「手順は複雑そうです。」という例文がある。仮に、作業現場では、ある機械の操作方法について、日本人同僚(教える方)が他の日本人同僚(学ぶ方)に説明する場合に、学ぶ方の2人が「(この機械の)手順は複雑そうだなあ。」とお互いに呟く可能性はないわけではない。しかし、技能実習生に向けられた日本人同僚なら、すでに機械の操作方法をマスターしているはずである。そこで「(この機械の)手順は複雑そうだなあ。」と独り言でいうことは考えにくいだろう。

また、比況助動詞「ようだ」については、『実習・技』(p.86)には次のような会話(会話例 1)が提示されている。

会話例 1 から、日本語母語話者(大木さん)と技能実習生(グエンさん)が花見をしていることがわかる。桜を初めて見たグエンさんは満開の桜の美しさが絵のようであると感嘆した。それに対し、大木さんは散る時の桜を雪のようであると、雪にたとえて比喻した。しかし、鉄骨工場の作業現場ではこのような場面が見られないことから、比喻表現を使う機会はないと考えられるだろう。

「...にいい」については、『実習・技』(p.73)に「ストレスの解消は心の健康にいいです。」、「軽い運動は体にいいです。」、「散歩は気分転換にいいです」といった例文が示されてある。これは例えば、介護・看護職種で、「この薬は体の回復にいいよ。」と看護師が患者に薬の効果について説明する際、使用することが可能だと考えられるが、鉄骨工場の作業現場においては、雑談以外の場面で使用することはないだろう。

<会話例 1・教習用教科書>

<桜の花>

グエン：きれいですね。

大 木：今日は満開ですね。

グエン：日本に来る前から見たかったです。

大 木：そうですね。日本の桜は有名ですね。

グエン：はい。本当に絵のような景色ですね。家族に見せたいです。

大 木：桜は満開の時だけでなく、散る時もいいですよ。雪のようです。

グエン：本当ですか。

大 木：はい。次の土曜日にここにきたら、たぶん見ることができますよ。

グエン：そうですね。絶対に来ます。

また、「～と～とどちら／どっちのほうが…」という比較構文については、『実習・技』(p.98)に次のような会話がある。

<会話例 2・講習用教科書>

マリア：牛肉と鶏肉とどっちが安いですか。

グエン：鶏肉のほうが安いです。

会話例 2 は、2 人の技能実習生（マリアさんとグエンさん）の雑談場面である。しかし、鉄骨工場の作業現場では、このような雑談内容と場面が見られることはなく、「...と...とどちら／どっちのほうが…」のような 2 つの選択肢が出される比較構文もあまり使用されていない。また、このような構文は日常生活でも実際に使われることが非常に少ないとフォード（2005）では指摘されている。例えば、ファーストフードの店では、「カフェラテください。」と注文したお客さんに対して、店員さんは「アイスとホットとどちらがいいですか。」という形で選択肢が示されるのではなく、「アイスとホットがございしますが。」の形で言うのは一般的であるとフォード（2005）では述べられている。

以上の他に、「V-ることができる」、「V-たことができる」、「Nより」、「V-てある」といった文型項目も作業現場では使用されていない。そのうちの「V-ることができる」と「V-てある」は野田（2007）でも「日本語教科書で取り上げられることが多いが、実際にはあまり使われていない文法項目はたくさんある」と指摘され、例として取り上げられている。それにより、講習用教科書においては単純に基本文型のみ取り上げるのではなく、各文型項目の使用場面も考慮に入れて取り入れるほうが技能実習生にとっては実用的な内容になるだろう。

4.4.3 作業現場ではよく使われているが教科書には載っていないもの

録音データから得られた文型項目トップ 80 と『実習・技』からの文型 94 項目を比較すると、作業現場ではよく使われているが、教科書では一度も使われていないものが、表 29 の示す通り、28 項目ある。

野田（2007：1）では、「日本語教育の世界では、初級ではどんな文法項目をどんな順序で教えるか、中級ではどんな文法項目をどのように取り上げるかといったことが『常識』のようになっている」とされている。そうであれば、これらの文型項目（表 29）は『実習・技』のレベルからかけ離れているため、取り扱われていないのではないと疑われる。このことを明らかにするために、表 29 のものを『新装版 どんなときどう使う 日本語表現文型辞典』（友松・宮本・和栗 2010）を参照し、JLPT のレベルと照らし合わせた。その結果、

「N/A/V だけ」(番号 2) と「V-てほしい」(番号 19) のみが N3 のものであり、残りの 26 項目が N4 に属していることが明らかになった。

ここでは主に、表 29 の「V-<命令形>」(番号 7)、「V-てくれ」(番号 21)、「R-なさい」(番号 25) といった命令表現に注目し、発話例を示しながら説明する。命令表現に注目した理由は「日常場面であからさまに命令表現が使用される [事態] は、現代日本ではほとんど観察されない」(沖 2014: 16) とされているが、実際に作業現場では命令表現がよく使われているからである。

表 29 作業現場でよく使われているが、『実習・技』にないもの

番号	文型項目	番号	文型項目
1	...けど	15	あまり V-ない
2	N/A/V だけ	16	N/A か N/A (か) <或いは>
3	V-ていく	17	V-るなら<仮定条件>
4	V-れる/られる<可能>	18	V ので
5	数量詞+ぐらい<概数>	19	V-てほしい
6	V-てもらう	20	V-せる/させる<使役>
7	V-<命令形>	21	V-てくれ
8	...というの/ことは... (ということ)	22	...し<理由>
9	V-よう<意志>	23	V-てから
10	N じゃない (です) か<確認>	24	V かどうか
11	V-ても<逆接>	25	R-なさい
12	V-ば<仮定条件>	26	R-すぎる
13	V-ないと (いけない/だめだ)	27	N でも
14	V-てくれる<受益>	28	V-てやる

「V-＜命令形＞」の使用について作業現場では、次の発話例5のような場面がある。

＜発話例5・作業現場＞

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
224	*	J5	おい、これ掛けやすいから、 <u>掛けていけ、掛けていけ</u> 。
225	*	C4	はい、掛け...い、掛け...い。
226	*	J5	掛けやすいから。
227	*	C4	はい、OK、そのまま...
＜2分後＞			
228	*	J5	掛けたの？。
229	*	C4	は...
230	*	J5	そうそう。
231	*	C4	J5 ⁶⁶ さん...
232	*	J5	どっちに掛けたの↑、お前。
233	*	C4	＜笑う＞。
234	*	J5	C4くん、頭の悪さが出ちゃうぞ。
235	*	C4	はい。

発話例5では、日本人同僚（J5）が技能実習生（C4）に、ワイヤをフックに掛けるという指示を出している。全体の発話内容から、C4がJ5からの指示を遂行できなかった原因はJ5が「掛けていけ、掛けていけ」と動詞の命令形を使用し続けたため、C4はそれを聞き取れなかったからだとわかる。現状のC4の日本語能力には限りがあるため、指示が理解できないということをJ5に伝達しようとしても伝達できなかった（発話文番号225, 227, 229, 231）。その一方、J5もC4が自分（J5）からの指示がわかっていないということまで察することができず、C4がワイヤにフックをきちんと掛けたことを勘違いした（発話文番号230）。最後には、C4が指示通りに作業を行っていないことをJ5は気づき、あきれたのである（発話文番号232, 234）。ここで、J5はC4に対して「怒った」のではなく、「あきれた」に判断したのは、次の理由が挙げられる。音声データでは、J5の声には大きな起伏が特に観察されなかったし、その発話（発話文番号232）の直後にC4の笑い声もあった。さらに、発話文番号234はJ5はC4に「頭の悪さが出ちゃうぞ。」と冗談をしたことも見られたからである。もし仮に、C4は最初から、「掛けていけ」の意味を理解することができていれば、事もなく指示通りに遂行することはできただろうし、また、「はい、掛け...い、掛け

⁶⁶ 発話例中、個人の情報を漏らさないように、名前の代わりに、「J5」や「C4」で表示する。（本研究における他の発話例も同様である。）

...い。」（発話文番号 225）ではなく、「『掛けていけ』はどういう意味ですか」などと聞き返すことができているならば、同じく指示通りに遂行するまで至っていただろう。

動詞の命令形については、牧野（2018：318）では、「『命令』は相手に行動するよう強く要求し、負荷を与えるものである以上、それを表す『命令形』の使用には社会的な規制が存在すると思われる。すなわち命令形がどんな人に使えてどんな人には使えないか、どんな意味なら使えるのかなど当該社会特有の暗黙の社会的ルールがあると考えられる」とされ、したがって、「実際のコミュニケーションで命令形を使う場面は、地域や話者の性別による若干の違いはあるものの、ほとんどないといってよい」（小林 2005：32）とされている。しかしながら、鉄骨工場の作業現場においては命令形はよく使われていることが今回のデータから観察された。これは鉄骨工場における日本語表現の1つの特徴だといえよう。

「V-てくれ」については、次の発話例 6 のような場面がある。

<発話例 6・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
92	*	J6	俺がみちよるから、これを描くのは俺にちゃんと今からどこ狙いますかを教えてほしいですね。
93	*	B	然后告诉一下你现在要瞄的点，主要要化开的点在哪儿？ （それから、今あなたが狙う点、溶ける点はどこかを教えてください。）
94	*	J6	描いて僕は見て違うと思ったら、言うから。
95	*	B	画上让看一下，如果你瞄的点不对的话，会告诉你。比如你画的跟你实际上焊的不一样。（描いて、見てもらいます。もし、狙う点は違うんだったら、教えてください。例えば、描いた点と実際に溶接している点が違う。）
96	*	J6	面倒くさいかもしれんですけど。これを描けば、本人もわかるし、僕もわかるから。
97	*	B	如果你画下来的话，你们也知道，他也知道，两个人叫一看他就知道是怎么回事了。（もし、描いたら、あなたたちもわかるし、彼（J6）もわかる。そうだったら、描いたところを見てもらったら、彼はどういうことかすぐわかる。）
98	*	J6	俺が見ちよる時はもうこれを描いてくれ。
99	*	B	然后他看的时候一定要把这个图画出来。（それで、彼（J6）が見る時、絶対この絵を描いてください。）
100	*	C5、C6	嗯嗯。（うんうん。）

発話例 6 では、日本人同僚（J6）は技能実習生（C5、C6）に、溶接する際の狙う点を描

くことを要求している。どの点を狙って、溶接するべきかという決まりがあるが、C5、C6はそれをなかなかマスターできない。そのため、J6がC5、C6に溶接する際に、どこを狙うつもりなのかはつきり示すように、「教える」を要求している（発話文番号92）。技能実習生（C5、C6）は日本語では伝えることが難しいと、J6は考慮したはずなので、「教える」方法として、「言う」ではなく、「描く」の方法を使用していた。すなわち、溶接する鋼材に石筆で狙う点を描くことである（発話文番号94）。そうすることで、J6は描いたところと溶接した箇所を照らし合わせて、C5、C6が正しいところを狙って溶接しているかどうか判断でき、C5、C6も正しく溶接できるかどうか理解できるのである（発話文番号96）。全体的な発話内容から、J6は技能実習生に対して「描く」要求をしたうえで、その理由についても説明しているため、「描く」ことがJ6にとっては、非常に大事なことだと感じられる。それにより、最後に、「俺が見ちよる時はもうこれを描いてくれ。」（発話文番号98）とJ6は命令表現「V-てくれ」を使用したのである。

「R-なさい」については、次の発話例7のような場面がある。

<発話例7・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
15	*	J7	で、2人の分はほぼほぼ似たような欠陥なんですよ。
16	*	B	你俩的话，然后基本上都是同样的那个缺陷。（あなたたちは、ほとんど同じ欠陥なんですよ。）
17	*	C6、C7	嗯。（うん。）
18-1	/	J7	で、k全って書かれちよるやつがあるんですけど、，
19	*	B	うんうん。
18-2	*	J7	k全っていうのはやったところ、全てはつりなさい。
20	*	B	うんうん。
21	*	J7	定期的に欠陥があるから、全てはつりなさい。

発話例7では、日本人同僚（J7）は技能実習生（C6、C7）が行った溶接部分の欠陥（融合不良）について、C6、C7にどこがよくないかを解釈している。製品（溶接済鋼材）の欠陥についてはまずUT（超音波探傷）の担当者に欠陥があるかどうかの検査を依頼する。UT検査によって、製品のどこに欠陥があるのかすぐにわかる。欠陥があれば、はつって（「研って」）やり直さなければならない。発話文番号15、18-1、18-2のJ7の発話から、発話例

7はUT検査がすでに終わった後の発話場面だと推測できる。C6とC7は溶接した部分はほぼ同じ欠陥があり（発話文番号15）、「K全」と書かれている（発話文番号18-1）。「K」は開先の壁側を指し、「全」は全ての線（全線）という意味である。そこで、「K全」と書かれているところ、すなわち、開先の壁側全体は欠陥で、やり直さなければならないということである。せっかく時間や精力をかけて、溶接したにもかかわらず、結局全て欠陥になった。そのため、J7は「全てはつりなさい。」と、命令表現を使用し、強い口振りで言ったわけである（発話文番号18-2, 21）。

命令表現は相対的に硬い言い方で、使いにくいイメージがある。しかし、鉄骨工場の作業現場では、以上の発話例6、発話例7のように、日本人同僚が技能実習生に大事なことを要求する際や、欠陥などを指摘する際に、命令表現を使用することが多い。

4.5 まとめ

本章では、文型に注目し、作業現場での使用文型項目とその頻度を技能実習生向けの講習用教材のそれと比較した。その結果、両者の乖離は次の3点にまとめられた。

- 1) 技能実習生向けの講習用教材であるものの、取り扱われている「基本文型」のうち、作業現場でよく使われている文型項目と重なっているものは半分までもない。しかも、そこには、同じ文型項目の中にも、表現形式上では作業現場で使われているものと、異なっているものがいくつかある。（例えば、「V-ておく」と「V-とく」、「V-てしまう」と「V-ちゃう」など）
- 2) 講習用教材では取り上げられているが、作業現場では一度も使用されていないものがある。（例えば、比況助動詞「ようだ」、様態助動詞「そうだ」など）
- 3) 講習用教材では取り扱われていないが、作業現場ではよく使用されているものがある。（例えば、「V-＜命令形＞」、「V-てくれ」、「R-なさい」など）

小林（2005：25）では、「初級には『いわゆる初級文法』と呼ばれるものが存在するが、中級や上級にはそうしたものが見られないということである。その背景にあるのは、『初級では文型を、中級・上級では複合辞や機能語を』という考え方」とであるとされている。このことから、文型は初級レベルの学習者にとってはきわめて重要な学習項目であることがわかる。その一方、「いわゆる初級文法」があるからこそ、多くの教科書はその「枠」に縛られており、「基本から応用へ」、「易から難へ」という初級から中級、中級から上級といった配列順序で取り上げられていくのである。

本章の比較対象としての『実習・技』も技能実習生向けの講習用教材であるにもかかわらず、その「枠」から離れていない。しかし、何が「基本」か、何が「易」かは、学習者

のニーズに合わせるべきだと思われる。技能実習生向けの日本語教育の場合なら、これまでの「いわゆる初級文法」の「枠」から離れ、習得の難易度と作業現場で使われている句型項目の出現順位を合わせながら、学習者に実用的なものを教えるべきであろう。それにより、技能実習生の学習負担を減らし、より効率的・効果的な教育が可能となる。さらに、作業現場での日本人同僚との誤解を減らすことや、作業遂行力を向上させることにまでもつながると思われる。

第5章 文末表現の特徴

5.1 はじめに

本章は第4章に続き、作業現場で使われている日本語と講習用教材で取り扱われている日本語の相違点を明らかにする。第4章では文型に注目したのに対して、本章では文末表現に注目する。

技能実習生と日本語母語話者との、円滑なコミュニケーションの実現可能性について考察するために、注目せざるをえない点の1つとして、文末表現が挙げられる。日本語はSOV（Sは主語名詞句、Oは目的語名詞句、Vは動詞句である）タイプの統語構造で、述語は文の後ろに置かれ、「表現者のさまざまな表現意識や表現意図は、文末表現の後方へ後方へと持ちこされる」（中西 1992：99）という特徴がある。つまり「文末決定性」（藤原 1982）を持つ。それと同時に、日本語の文末表現には、「発話の機能」を明示的に示す働きがある。例えば、その発話が単なる陳述文なのか、命令・要求・依頼や助言、謝罪などの行為を要求するような発話なのかは、文末表現を聞いて初めてわかるということが多い。そのため、学習者にとっては、命題だけの表現の習得よりも、このような文末表現を適切に理解することのほうが難しいということが指摘されている（池田 1995：128-129、水谷 2001：106）。それゆえに、日本語の文末表現が理解できないと、話し手の発話意図を把握しにくい。とりわけ、SOVタイプの統語構造である日本語が中国語、英語、ベトナム語等のような、SVOタイプの統語構造となっている言語を母語とする学習者にとっては、習得上の困難さが増すだろう。これ（日本語の文末表現の習得上の難しさ）は日本語初級レベルの技能実習生にとっては、なおさらだと考えられる。また、日本に滞在する技能実習生の国籍別の割合からみると、上位3か国ベトナム（58.1%）、中国（13.6%）、インドネシア（9.1%）（法務省 2022）のどの国語・公用語⁶⁷もSVOタイプの統語構造となっている。そのため、日本語の文末表現の特徴を明らかにすることには、社会的な意義もあると考えられるだろう。

そこで、本章は、鉄骨工場の作業現場で、技能実習生に向けられた日本語母語話者の発話における文末表現の特徴を明らかにする。そのうえで、そこで明らかになった特徴と技能実習生向けの講習用教材の比較を通し、差異があるかどうか、ある場合はどのような違いがあるのかを明らかにしたい。

⁶⁷ ここで、インドネシアの場合は、インドネシア語を指す。

5.2 話しことばにおける文末表現について

話しことばにおける文末表現に関する研究は、接続助詞（長能 1994）、終助詞（許 2002、峯 2006 など）、「裸の文末形式」（上原・福島 2004a）、文体（丸山 2005）、言いさし・言い切り表現（朴 2012）等に関するものが挙げられ、盛んに行われてきたといえる。

その中でも、とくに日本語教育におけるこれらの表現の扱いを見ると、長能（1994）は「のに」「ても」「けれど（も）」「たって」といった4つの逆接の接続助詞を取り上げ、日本語母語話者と日本語学習者の間に、どのような意識・把握の差があるのかについて文末表現との関係で調査を行った。その結果、「のに」「ても」「けれど（も）」をさらに指導すべきで、「たって」は文字化されたものが少ないため、指導に工夫をすべきであると主張している。峯（2006）は、1) 聞き手目当ての文末表現の習得に授業と言語接触⁶⁸がそれぞれどのような影響を与えているのか、2) 日本語レベルによって、その影響の仕方は異なるのかということをも明らかにするため、終助詞等の文末表現に主眼を置き、調査を行った。その結果、授業のほうは下位レベルの学習者への影響が大きい一方、言語接触（のほう）は、上位レベルの学習者に影響が大きく、影響の仕方は学習者のレベルで異なることが示唆されている。このことから、「教育の現場では、レベルに応じた授業の工夫が望まれる。とくに初級では、単に日本人と会話をさせれば良いというわけではなく、言語項目に気づかせるような工夫が必要だ」と峯（2006：272）は指摘している。また、朴（2012）は言いさし・言い切り表現に注目し、中国人日本語学習者の JSL（第二言語としての日本語 Japanese as Second Language）と JFL（外国語としての日本語 Japanese as Foreign Language）それぞれ 19 名、51 名、及び日本語母語話者（Japanese native speaker 以下 JNS）35 名を協力対象とし、調査を行った。その結果、全体的使用傾向として、JNS は人間関係の相違に応じた表現形式の使い分けを行っているのに対し、JFL、JSL は人間関係の相違にかかわらず、言いさし表現をより多く選択していたこと、また、JFL は言いさし表現の接続助詞の選択に際して、いくつかの表現を選択するといった「分散型」の傾向がみられることが報告されている。

日本語母語話者のように、人間関係の相違に応じた表現形式を使い分けるために、初級では、単に日本人と会話をさせればよいというわけではなく、言語項目に気づかせるような工夫が必要である（峯 2006：272）。このことを達成するためには、まずは、どのような言語項目が学習者にとって必要なかを明らかにしなければならないため、日本語初級レベルの技能実習生の場合には、まずは、作業現場で使われている日本語（言語項目）を明らかにした。次に、それと講習用教材とを比べ、相違点を明らかにすることが課題になるだ

⁶⁸ 峯（2006：266）では言語接触は「学習者に直接向けられた発話だけでなく、テレビや、学習者の周りでの日本人同士の会話など、学習者が耳にしまうもの全てを含める」とされている。

ろう。

5.3 分析方法

5.3.1 講習用教科書の概要と文の認定

本章では、使われている教科書は第4章と同様に、『実習・技』にする。また、教科書における文の認定についても、第4章とほぼ一致している。ただし、第4章では、文型に注目する（例えば、「講義が終わったら、作業をします。」）のに対し、本章では、文末表現に注目する（例えば、「講義が終わったら、作業をします。」）。そのため、第4章では、「はい、ちょっと……」（『実習・技』p.75）は文型とは関係ないので、1文と数えないが、本章では、「……」で文の途切れているものであるため、言いさし文として1文と見なした。そこで、本章は講習用教科書から、計2022文を比較対象とした。

5.3.2 文末表現の項目

本節では、本章で取り扱う文末表現の項目について特定する。

文末表現は「文末」において「表現者の判断や気持ち」が表される表現であり、「それによって文全体の意味が決定される」（金田一・林・柴田1988：225）。本節では、1) 切れ目、2) スタイル、3) 「の形」、4) 縮約表現という4つの項目から、以下のように文末表現を考察する。

1) 切れ目項目については、文の切れ目があるかどうかにより、言いさしと言い切り2分類に分ける。言いさしについては、白川（2009）での言いさしは、「主節を欠いた統語的に不完全な文による発話」を指しており、「内容的には完全な『文』と同等の完結性を持った発話ばかり」（白川2009：1）（下線は本研究筆者による）が対象となっている。白川（2009：7-11）は「言い残し」と「言い終わり」（さらに「言い尽くし」と「関係づけ」）の2種類に分け、前者を「言うべき後件を言わずに途中で終わっている文」と、後者を「従属節だけで言いたいことを言い終わっている文」と定義している。このように、白川（2009）は言いさしを内容的に取り扱っていることがわかる。しかし、内容的に言いさしを取り扱うことは、すでに金（2018：6）が1) 「言いたいことを言い終わっているかどうか」という、「言い残し」と「言い終わり」に分けるという分類基準では把握しにくいし、2) 「言い残し」について、「何が言い残されているのかははっきりと説明されていない」と指摘しているように、それほど容易ではない。また、白川（2009）では、接続助詞で終わる従属節のみを対象に言いさしを取り扱っており、複合的な接続形式（例えば、「～なければ」「～ないと」等）や述語省略等についての検討がされていないことは言いさしを検討する

上で不十分ではないかと思われる。劉（2016）は、白川（2009）とは異なり、言いさしを形式面から判定し、言いさしを「形式上は未完結でありながら、意味機能が完結しているような従属節のみで終わる発話」（下線は本研究筆者による）であると定義している。また、接続助詞で終わる従属節のみならず、「ねえ、よかったら、話を...。」のような述語省略のもの及び複合的な接続形式も言いさし文として取り扱っている。劉（2016）によると、言いさしは「省略」と「付加」の2種類に分けられる。劉（2016：182）での「省略」は「意味論的な省略」と「語用論的な省略」があり、前者は「なければ（ならない／いけない）」、「ないと（いけない／だめだ）」、「たら／ば（どうですか）」、「たら／ば（よかった／いいのに）」、「たり（する）」、「て（ください）」、「って／と（言う

表30 文末表現を特定するための項目

	項目	判定結果	例
切れ目	言いさし	+	①接続助詞で終わるもの（例：「～のに...」、「～けど...」、「～が...」、「～から...」、「～し...」、「～て...」、「～たら...」、「～ば...」、等） ②用言／助動詞の連用形で終わるもの（例：「～ように...」） ③述語省略（例：「スピードを...」） ④体言止め（例：「繰り返し...」） ⑤断定助動詞省略（例：「上手...」） ⑥その他（例：「～ないと...」、「～なきや...」）
	言い切り	-	「言いさし」以外のもの
スタイル	普通体	+	例：動詞「る」形、動詞「た」形、動詞「ない」形等
	丁寧体	-	例：動詞「ます」形等
	その他	—	例：「スピードを...」、「上手上手」等
〇形	動詞等の非〇形	+	例：「変わらんよ」、「やったんですけど」等
	動詞等の〇形	-	例：「教える」、「直す」、「持っていく」等
	その他	—	例：「スピードを...」、「繰り返し...」等
縮約表現	縮約形使用	+	例：「～なくちゃいけん」、「～じゃないといけん」、「～てる」、「～んだ」等
	縮約形非使用	-	例：「～なくてはいけない」、「～ている」、「～のだ／～のです」等
	その他	—	例：「肉がもう...」

／思う）」等が挙げられている。本章は、言いさしの定義について、「文を最後まで言い切らず、途中でやめる表現」とした小池ほか（2002：6）にならい、言いさしか言い切りかを判別する時、内容面からではなく、劉（2016）と同じく、形式面から判別する。また、劉（2016）が取り扱った接続助詞で終わる従属節、述語省略、複合的な接続形式を踏襲したうえ、断定助動詞「である」が省略された「体言止め」も言いさしとする。本章ではこ

うした言いさし以外のもの（表 30 を参照）は言い切り項目に属するものとする。

2) スタイル項目としては、普通体と丁寧体の 2 種類を取り上げる。スタイルというと、もちろん、主文末のスタイルを取り扱うのは一般的だが、本節では、それに加えて（複文の）主節が省略された場合も、従属節のスタイルを取り扱う対象になる。

また、作業現場における日本語と講習における日本語を比較した研究として、飯田 (2020) が挙げられる。飯田 (2020) では、動詞を中心に、辞書形や「ます形」といった活用形から論じられている。一方、本章のスタイル項目では、動詞、名詞、形容詞など、述語になれるもの全てを含め、それらの文末表現のスタイル／文体に注目している。この点で、飯田 (2020) とは異なっている。

ここで、飯田 (2020a : 32-33) における例文を借りて、詳しく説明する。

① 「涼しくて寝るのにちょうど良いね」って言ったっけ、「寝る？寝るわからない」って言って。携帯でこれ中国語で寝るっての見たっけ、「ああー、寝ますですね」って。ははは。(飯田 2020a : 32)

② これこれ：：あの：疲れる意味分かる？(飯田 2020a : 33)

③ BA, ぶた死ぬない？(飯田 2020a : 33)

(下線は本研究筆者が加えたもの)

飯田 (2020) の注目点は動詞の活用形（辞書形か「ます形」かという問題）にあり、①②③の例から、「寝る」「疲れる」「分かる」「死ぬ」といった辞書形が 4 つ現れたと数えている。一方、本章の注目点は文末（普通体か丁寧体かという問題）にあるため、①②③の例では、「よい」「分かる」「ない」といった普通体が 3 つ現れたと数えることになる。飯田 (2020) では、動詞の辞書形が作業現場でどのぐらいの使用率があるかという問題や、動詞の「ます」形が講習用教材ではどのぐらいの使用率があるかという問題を扱っているが、本章ではこれらの問題については射程外とする。

3) 「〇形」項目については、動詞等（名詞、動詞、イ形容詞、ナ形容詞）の〇形であるかどうかにより、「動詞等の非〇形」と「動詞等の〇形」の 2 分類に分ける。ここでの「動詞等の〇形」⁶⁹とはメイナード (1993 : 121) の「裸のダ体」⁷⁰と上原・福島 (2004a) の「裸の文末形式」⁷¹を参考にしたうえで、「日本語の発話においては、動詞等が文末に来る場合、

⁶⁹ ここでの「動詞等の〇形」については、メイナード (1993) では「裸のダ体」と、上原・福島 (2004a) では「裸の文末形式」と名付けられている。本研究では、これらを参照にしたうえで、活用形が多い動詞を代表としての名称に含め、「動詞等の〇形」と名付けた。

⁷⁰ メイナード (1993 : 121) は用言の終止形が他の要素を伴わないでそのまま文末表現になった場合を「裸のダ体」と呼んでいる。

⁷¹ 上原・福島 (2004a : 110) は、日本語の発話においては、文末に終助詞「よ」「ね」や接続助詞「け

その後終助詞『よ』『ね』や、接続助詞『けど』『が』等のようなほかの要素を伴わず、動詞等の終止形⁷²そのままが文末表現になった場合を指す」と定義する。また、メイナード（1993）における「裸のダ体」は普通体のみ取り上げられており、「相手を意識して、相手に受け入れられ易いように形成したものではない」（メイナード 1993：123）とされている。メイナード（1993：124）は、「裸」という印象的な語の使用について、「話者が他に向けて形を整える余裕がなく、又は必要性がなく、思考や経験をそのまま表現した『裸』のままの姿のようである」と描写しているが、この指摘は丁寧体の場合にも当てはまるのではないと思われる。そこで、本章では、上原・福島（2004a）を参照したうえで、「動詞等の〇形」を取り扱う際、普通体だけでなく、丁寧体も対象とした。

4) 縮約表現項目については、縮約形が用いられたかどうかにより、縮約形使用と縮約形非使用 2 分類に分ける。ここでの縮約形は齋藤（1991）の定義⁷³に従う。

以上をまとめた文末表現を特定するための項目を表 30 に示す。（表 30 中の「+」「-」「—」についての詳細は次の 5.3.3 項で述べる。）

5.3.3 分析手順

分析の手順としては、まずは、表 30 「文末表現を特定するための項目」に基づき、切れ目項目の言いさしと言い切り、スタイル項目の普通体と丁寧体、「〇形」項目の「動詞等の〇形」「動詞等の非〇形」、縮約表現項目の縮約形使用と縮約形非使用のそれぞれを文

ど」「が」などが多く用いられ、それらを伴わない文末形式を「裸の文末形式」と呼んでいる。

⁷² ここでの「動詞等の終止形」は名詞、動詞、イ形容詞、ナ形容詞の現在形と過去形及び現在形と過去形の肯定形と否定形を指すものとする。なお、本研究では、「動詞等の〇形」を取り上げる際、普通体だけでなく、丁寧体も対象とするため、丁寧体の各形式も「動詞等の〇形」に入れる。例えば、動詞「狙う」を例として、本研究で、取り扱う「〇形」は「狙う」「狙った」「狙わない」「狙わなかった」「狙います」「狙いました」「狙いません」「狙わないです」「狙いませんでした」「狙わなかったです」がある。

なお、本研究では、以上のような過去形の「～た」、否定形の「～ない」、丁寧形の「です・ます」を除外した他の「動詞+助動詞」（例えば、推量を表す「だろう、でしょう」）をメイナード（1993）と一致させ、「動詞等の非〇形」に分類した。

⁷³ 齋藤（1991：92）では、縮約形については、「現代日本語において、同一と認められる語（句）が異なった複数の音形を持って現れるとき、その音形間の関係において次のいずれかの音声的過程が認められた場合、その認められたほうの形を『縮約形』と呼ぶ」と定義されている。齋藤の挙げる音声的過程は次の 3 つである。

- a. 音節数の減少（音節の脱落・融合） 例：けれども→けど、では→じゃ
- b. 音数の減少（単音の脱落） 例：monoda→monda
- c. 音量の減少（音の長さの短縮） 例：honto：→honto

字化した録音データ中で何回用いられていたのかを集計し、作業現場における日本語母語話者の文末表現の特徴を明らかにする（5.4.1 項）。次に、教科書について同様の分析を行う（5.4.2 項）。そのうえで、両者（録音データと教科書）の分析結果を対照し、相違点があればそれを明らかにし、講習用教材の問題点を考察する（5.4.3 項）。

分析方法としては、教科書は録音データと同じ分析方法を取ったため、ここでは録音データを例にして説明する。具体的には、表 31 「録音データの分析例」のように、分析対象の 1649 発話文の文末表現に着目し、順番通りに番号を付け、分析対象文の文末表現を、1) 切れ目項目の場合、言いさしに属するものなら「+」、言い切りは「-」と記す。2) スタイル項目の場合、普通体なら「+」、丁寧体なら「-」、スタイルと関連ないものなら「——」と記す。3) 「〇形」項目の場合、「動詞等の非〇形」に属するものなら「+」、「動詞等の〇形」⁷⁴に属するものなら「-」、「〇形」と関連ないものなら「——」と記す。4) 縮約表現項目の場合、縮約形使用のものなら「+」、縮約形非使用のものなら「-」、縮約表現項目と関連ないものなら、「——」と記す。

表 31 録音データの分析例

分析対象		項目			
		切れ目	スタイル	〇形	縮約表現
1	やるか。	-	+	+	——
2	やってもらってもいい？	-	+	+	——
3	決まりはないけど。	+	+	+	+

5.4 分析・考察

5.4.1 録音データから

作業現場の録音データから得られた文末表現の分析結果は表 32 の通りである。

⁷⁴ 本章では、文字おこししたもの（字面）通りに、本章の表 30 の各項目ならびに各分類と対照させ、分析を行う。なお、分析する際に、イントネーションは分析要素に入れないとする。なぜなら、本章では、形式上から文末表現を取り扱うからである。例えば、「まんりき、足りる↑。」の場合、イントネーションが上がっているため、その後に終助詞「か」が省略されたことが推測できるが分析するとき、「動詞等の〇形」に属させた。

表 32 録音データからの分析結果一覧表

項目	切れ目		スタイル			の形			縮約表現			合計
	言いさし	言い切り	普通体	丁寧体	その他	動詞等の非の形	動詞等のの形	その他	縮約形使用	縮約形未使用	その他	
件数	801	848	784	267	598	988	319	342	648	13	988	1649
%	48.6	51.4	74.6	25.4		75.6	24.4		98.0	2.0		100.0

以下では具体例を示しながら、各項目の分析結果を説明する。

1) 切れ目項目

<発話例 8・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
18	*	C1	J8さん、おはようございます。
19	*	J8	おはようございます。
20	*	C1	外、仕事ある↑。
21	*	J8	たくさん...
22	*	J8	自分なんか、ちょっとおかしい、違うっていうふうにゆったって、訂正が...
23	*	C1	あ、そう。
24	*	C1	全て、全て、ここ↑。
25	*	C1	外↑。
26	*	J8	あああ、30度ある。
27	*	C1	30度？。
28	*	J8	気温、レベル下がり...
29	*	J8	調整とれるんだし。

発話例 8 では、日本人同僚 (J8) の「発話内容」には、言いさし表現 (「_____」部) も、言い切り表現 (「_____」部) も含まれる。前者の例としては、述語が省略されている「たくさん...。」「訂正が...。」、接続助詞「し」で終わる「とれるんだし。」「体言止め」の「レベル下がり」があり、後者の例としては、動詞述語文「ある。」が見られる。

さて、作業現場の発話では、言いさしと言い切りどちらが多いかということ、録音データから得られた 1649 発話文の分析結果 (表 32) を見ると、言いさし文の使用率は 48.6% (801 発話文) あるのに対し、言い切り文は 51.4% (848 発話文) と、使用率はやや高いが、両者

にはそれほどの差異が見られない。

2) スタイル項目

<発話例 9・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
17	*	J9	ははは<笑い>、C1さん、これ、 <u>わかる</u> ↑。
18	*	C1	ああ、わかる。
19	*	J9	これ、これ、 <u>全てOK</u> 。
20	*	J9	これも、 <u>こうする</u> 。
21	*	J9	これ、 <u>終わり</u> 。
22	*	J9	これ、 <u>試験には困ります</u> 。
23	*	C1	同じ↑。
24	*	J9	同じ同じ。

発話例 9 には、日本人同僚 (J9) の発話文が 6 文ある。そのうち、スタイルと関連がない 3 文 (発話文番号 19, 21, 24) を除いた、残りの 3 文 (発話文番号 17, 20, 22) には、普通体 (「_____」部) で終わっている文は 2 文あり、他の 1 文は丁寧体 (「_____」部) で終わっている。このように、普通体と丁寧体が混在され、使われている場合がある。

さて、作業現場の発話では、普通体と丁寧体どちらを基調として、使われているのかというと、1649 発話文から、スタイルと関連がない 598 文を除いた、残りの 1051 文のうち、普通体の使用率は 74.6% (784 文) を占め、それは丁寧体 (使用文 267 文、使用率 25.4%) の 3 倍近くにのぼる。鉄骨工場という現場の特性からその原因を考察すると、「第 2 章 2.2 研究フィールド」項で述べたように、鉄骨工場における作業現場は危険性等を伴う場所であるため、人間関係等を配慮するより、コミュニケーション (意思伝達) の経済性を優先的に配慮した結果なのではないかと思われる。ここでの「コミュニケーションの経済性」は、音声による情報伝達の場合、最小限の時間内で情報伝達の実効性を上げるため、音声コストをできるだけ縮小することを指すと定義する。鉄骨工場のこのような特性は「〇形」項目の分析結果からもうかがえる。

3) 「〇形」項目

<発話例 10・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
164	*	J10	熱いよ。
165-1	/	C1	大丈夫、こう、
165-2	*	C1	ちょっと向こう。
166	*	J10	大丈夫じゃないよ。
167	*	J10	ちよつとごめん <u>な</u> 。
168	*	J10	##を <u>もら</u> つてくる。

発話例 10 では、日本人同僚 (J10) の「発話内容」を見ると、4 発話文 (発話文番号 164, 166, 167, 168) のうち、「動詞等の非〇形」(「_____」部) は 3 文ある。それに対し、「動詞等の〇形」は 1 文しかない。

作業現場のデータ全体を見ると、1649 発話文から、「〇形」と関連がない 342 文を除いた、残りの 1307 文のうち、「動詞等の非〇形」の使用率は 75.6% (988 文) あり、過半数を占めている。これは、日本語会話の中で「動詞等の〇形」を使うことが好まれず、話者はその使用を避けるために、対人関係を表現する言語表現を付け加えたからである (メイナード 1993 : 124)。他方で、「動詞等の〇形」の使用率が 24.4% (319 文) あり、メイナード (1993) のデータ (11.98%)⁷⁵より 2 倍ほど高い。これについてはメイナード (1993) では普通体のみが取り上げられているのに対し、本章では丁寧体も対象としたため、その違いを反映しているのではないかと思われる。一方で、上述のスタイル項目の普通体が多用されていることと同じ理由がある可能性も考えられるだろう。すなわち、本研究のデータはメイナード (1993) のデータ (日常会話) とは異なり、危険性を伴う鉄骨工場での会話であるため、メイナード (1993 : 123-124) で指摘されているように、話者が聞き手に向けて、形を整える余裕がなく、または必要性がないため、思考や経験を「裸」のままに表現したからではないかという推測である。

⁷⁵ メイナード (1993) は日米における大学生の日常会話をデータとし、会話の言葉の特徴に関して、対照分析を行った。そのうち、日本語データ 20 組の合計 60 分で、総計 1244 文の文末表現の種類別使用率に関する分析がある。そこでは、終助詞の使用頻度がもっとも高い (使用文 436 文使用率 35.05%) ことが報告されている。また、文が用言の終止形そのもので終わることがごく少なく、それにより「裸のダ体」は全体の 11.98% に過ぎなかったという。

4) 縮約表現項目

<発話例 11・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
1-1	/	C1	ちょ、ちょっと下、要不? 要不?、沈黙 3 秒/ (「要不」は中国語で「要る」「必要」という意味である。)
2	*	J11	はい。
1-2	*	C1	必要↑。
3	*	J11	あるかもしれん。
4	*	J11	要らない。
5	*	C1	お、OK、OK。

発話例 11 で、「_____」部に注目すると、J11 が「~かもしれん。」という形を取っている。「~かもしれん」は「~かもしれんない」からのもので、「ん」が「ない」の縮約形である⁷⁶。

作業現場のデータ全体における縮約形の使用率については、1649 発話文から縮約表現と関連がない 988 文を除いた残りの 661 文のうち、98.0%にのぼる 648 文で縮約形が用いられ

⁷⁶ 呉 (2016: 103) で指摘されているように、「人の会話の録音やロールプレイを行っても、分析したい表現が出てこない場合」もある。そのため、例えば、土岐 (1975) は、「では→じゃ」「ている→てる」「わからない→わかんない」などを、堀口 (1989) は、「のです→んです」「ている→てる」「ておく→とく」「てしまう→ちゃう」などを、川瀬 (1992) は、「では→じゃ」「なくて→なきゃ」「ている→てる」「と聞いた/と言った/と言っていた→って」などを、上原・福島 (2004b) は、「のだ→んだ」「ている→てる」「てしまう→ちゃう」「では→じゃ」などを取り上げているように、従来の先行研究は日常会話でよく使われている、代表的な縮約表現を取り扱っていることが多いといえる。同時に、日本語における縮約表現の全貌を取り上げた先行研究は管見の限り、まだ見当たらない。

本研究の使用データには「かもしれん。」「わからん。」「終わらん。」「変わらんよ。」「残らんよ。」「被らんよ。」「止まらん。」「あげないといけん。」「掛けていけん。」「抜いていけんや。」などのように、「ない」を「ん」にした例は多くはないが、1649 発話文のうち、18 回出た。

これらのようなものは何かのグループに分類できていると思っている。しかし、いったいどのグループに分類したらいいのかを分析した際は、判断に迷った。結局、本研究では、「かもしれん」のように、「ない」から「ん」に変形されたものについては、「ん」を「ない」の縮約形と見なした。それは、こうした文脈での「ん」(n) は、「ない」(nai) から母音「a」「i」が脱落したもので、つまり斉藤 (1991: 92) が挙げる音声的過程の「b.音数の減少」に相当するものと判断したからである。また、呉 (2016: 106-107⑥、109 表 2⑥) における「母音の脱落」にも、「ん」は「ない」からの縮約形とされている。

ていたことに対し、相応の縮約形があるにもかかわらず、用いていない文は、2.0%（13文）にとどまっていた。すなわち、相応の縮約形があるものなら、日本語母語話者はほとんどの場合にそれを用いる。したがって、技能実習生が作業現場で日本語母語話者と会話する際には、必ず縮約形に触れることになるといえるだろう。

以上をまとめると、鉄骨工場の作業現場における日本語母語話者の文末表現の特徴として、1) 言いさしより、言い切りのほうが使用率は高いが、それほどの差異はないこと、2) 普通体が基調として使われていること、3) 用言の終止形そのままではなく、後に何かの要素を伴って文末表現になる場合が多いこと、4) 相応の縮約形があるものについては、縮約形を使うのが一般的であることが挙げられる。

5.4.2 教科書から

本章の5.3.1項で前述した通りに、教科書『実習・技』における文を認定し、得られた計2022文を分析対象とした。分析結果を表33に示す。

表33 教科書からの分析結果一覧表

項目	切れ目		スタイル			〇形			縮約表現			合計
	言いさし	言い切り	普通体	丁寧体	その他	動詞等の非〇形	動詞等の〇形	その他	縮約形使用	縮約形未使用	その他	
件数	64	1958	13	1943	66	1081	887	54	9	60	1953	2022
%	3.2	96.8	0.7	99.3		54.9	45.1		13.0	87.0		100.0

1) 切れ目項目

2022文のうち、言いさし文は64文（3.2%）あり、わずかであるのに対し、言い切り文が1958文（96.8%）にのぼり、主導的な地位を占めている。

2) スタイル項目

2022文から、スタイルと関連がない66文を除いた、残りの1956文のうち、普通体の使用文はわずか13文（0.7%）にとどまっている。残りの1943文（99.3%）は全て丁寧体が使われており、丁寧体が『実習・技』の主基調になっていることがうかがえる。

3) 「〇形」項目

2022 文から、「〇形」と関連がない 54 文を除いた、残りの 1968 文のうち、「動詞等の非〇形」の使用文は 1081 文 (54.9%) であったのに対し、「動詞等の〇形」の使用文は 887 文 (45.1%) であった。

4) 縮約表現項目

2022 文から、縮約表現と関連がない 1953 文を除いた、残りの 69 文のうち、縮約形が使われている文はわずか 9 文 (13.0%) にとどまる。残りの 60 文 (87.0%) は相応の縮約形があるにもかかわらず、使用されていない。

以上をまとめると、教科書『実習・技』における文の文末表現の特徴として、1) 言いさしの使用文はごく少なく、言い切りは主導的な地位を占めていること、2) 普通体の使用文はごく少なく、丁寧体が主基調となっていること、3) 「動詞等の〇形」の使用文は半数近く占めていること、4) 相応の縮約形があるにもかかわらず、ほとんどの場合、取り扱われていないことが挙げられる。

5.4.3 録音データと教科書との比較

5.4.3.1 分析結果からの比較

録音データの分析結果 (5.4.1 項) と教科書『実習・技』の分析結果 (5.4.2 項) を表 34 に示す。両者 (録音データと教科書) の使用率欄 (%欄) の差異に注目する。

表 34 録データと教科書との比較

比較対象 項目		切れ目		スタイル			〇形			縮約表現			合計
		言いさし	言い切り	普通体	丁寧体	その他	動詞等の非〇形	動詞等の〇形	その他	縮約形使用	縮約形未使用	その他	
録音データ	件数	801	848	784	267	598	988	319	342	648	13	988	1649
	%	48.6	51.4	74.6	25.4		75.6	24.4		98.0	2.0		100.0
教科書	件数	64	1958	13	1943	66	1081	887	54	9	60	1953	2022
	%	3.2	96.8	0.7	99.3		54.9	45.1		13.0	87.0		100.0

1) 切れ目項目

言いさしは、録音データでは48.6%にのぼり、半数近くあるのに対し、教科書では3.2%にとどまっていた。言い切りは、録音データでは51.4%であるのに対し、教科書では96.8%にのぼった。すなわち、作業現場における発話では、言いさし文より言い切り文のほうが使用率はやや高いがそれほどの差異は見られない。他方、教科書では、言いさし文の使用はわずかで、言い切り文のほうが圧倒的な地位を占めているといえる。

2) スタイル項目

普通体は、録音データでは74.6%にのぼったのに対し、教科書では0.7%にとどまっていた。丁寧体は、録音データでは25.4%にとどまっていたのに対し、教科書では99.3%にのぼった。すなわち、作業現場における発話では、普通体が基調となっているのに対し、教科書では、丁寧体が基調となっている。

3) 「〇形」項目

「動詞等の〇形」は、録音データでは24.4%あり、4分の1に足りないのに対し、教科書では45.1%あり、半数近くを占めている。「動詞等の非〇形」は、録音データでは75.6%にのぼり、4分の3を超えているのに対し、教科書では54.9%あり、半数である。

4) 縮約表現項目

縮約形使用は、録音データでは98.0%にのぼったのに対し、教科書では13.0%にとどまっていた。縮約形非使用は、録音データでは2.0%にとどまっていたのに対し、教科書では87.0%にのぼった。すなわち、作業現場における発話では、相応の縮約形があるものについては、縮約形が用いられるのは一般的であるが、教科書では、相応の縮約形がある場合にも、それが取り扱われていないのがほとんどである。

以上をまとめると、録音データと教科書における文末表現の特徴の比較結果として、1) 作業現場における発話には、言いさしが半数近くあり、よく使われているといえるのに対し、講習用教材（『実習・技』）では、言い切りが主導的な地位を占めていること、2) 作業現場では、普通体を主基調として、発話が進められているのに対し、講習用教材では、丁寧体を主使用文体としていること、3) 作業現場では、「動詞等の〇形」の使用率は4分の1に足りないのに対し、講習用教材では「動詞等の〇形」の使用率は半数近くあること、4) 作業現場では、相応の縮約形があるものについては、縮約形が使われるのは一般的であるのに対し、講習用教材では、相応の縮約形がある場合にも、それが取り扱われていないのがほとんどであることが挙げられる。

5.4.3.2 具体例からの比較

以下では、録音データからの具体例（表 35）を出しながら、それを上述の講習用教材（『実習・技』）の特徴通りに変形した会話例を示す（「講習用教科書」列）。これにより、作業現場における日本語と講習における日本語の相違点をさらに詳細に見てみたい。

表 35 録音データと教科書の対比例

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容	講習用教科書（『実習・技』）
7	*	J1	何やってんの？ [↑]、こんなの ⁷⁷ 。 ／沈黙 2 秒／	やっているんですか。
8	*	J1	逆に行っちゃうよ。	行ってしまいますよ。
9	*	J1	逆じゃない？。	逆じゃないですか。
10	*	J2	これ逆だ。	逆です。
11	*	J2	間違ってる。	間違っています。
12	*	J2	これ違う。	違います。
13	*	J2	これ違ってる。	違ってきます。
14	*	C1	うん？ [↑]。	
15	*	J2	いや、これ反対だ。	反対です。
16	*	J2	わかる？。	わかりますか。
17	*	J2	これ OK。	OK です。
18	*	J2	これ違う。	違います。
19	*	C1	これ違う？ [↑]。	
20	*	J2	C1 くん、いったん、これ炙ってよ。	炙ってくださいよ。

表 35 は作業現場で働く日本語母語話者 2 人（J1、J2）と中国人技能実習生 1 人（C1）とのやりとりを示した発話データである。以下、日本語母語話者の発話に注目してみる。

1) 切れ目項目

この発話データ（表 35）では言いさし文が 2 種類使われている。1 つは断定助動詞「だ／です」が省略された「～OK。」（発話文番号 17）である。もう 1 つは命令・請求の機能を果たす文型「～てください」の「ください」が省略された「～炙ってよ。」（発話文番号 20）である。表 30 に示したように、実際の作業現場の発話には何種類もの言いさし文が

⁷⁷ この文の文末表現として、「やってんの」を取り扱ったのは、作業現場の録音データから、「何やってんの？こんなの。」を倒置文と判断し、J1 が言いたかったのは「こんなことして、何をやるんですか」であると推測したからである。

使われている。また、5.4.1 項の分析結果通りに、言いさし文の使用率が半数近く（48.6%）ある。すなわち、作業現場の発話の半数近くは、文として形式上で未完結のまま、そのターンを終了するといえる。それは、日本文化のような「高コンテキスト文化」（例えば、福井 1986、藤本 2011）の影響下で育てられてきた日本語母語話者が、多くを語らなくても、「空気を読む」「察する」ことで意思疎通できたり、言いさし表現で FTA（Face Threatening Acts、フェイスを脅かす行為）を緩和したりすることができる（生田 1997）からである。しかし、講習では、おおむね「～OK。」ではなく、「～OK です。」「～炙ってよ。」とは言わず、「～炙ってくださいよ。」の形で、教わっていることが 5.4.2 項に分析した講習用教材から推察される。今回の分析対象データから典型的な例を挙げると、「わかってくれば、スピードを……」のように、日本語母語話者は発話を中止して、ターンを渡したつもりでいるのに対し、中国人技能実習生は発話の続きがまだあると判断し、その場ですぐ反応できず、戸惑ったケースが少なくない。

要するに、講習でほとんどの場合に、言い切り表現を教わっていたため、それになれた技能実習生が作業現場で日本語母語話者とコミュニケーションする際、日本語母語話者との間での「察し」のコミュニケーションスタイルができないが故に、支障が出てくることありうる。

2) スタイル項目

芳賀（1962）は主文末においては、丁寧体を基調とする談話は、一貫して丁寧体を使うべきとし、逆に、普通体を基調とする談話は一貫して普通体を使用するのが普通であると述べている。スタイル項目においては、講習用教材は作業現場における発話の文末表現の特徴から、かなり相違している（5.4.3.1 項の 2）及び表 34 のスタイル項目の%欄）。そこで動詞「違う」の肯定形を例にして説明すると、講習で教わっている表現は「違います」（丁寧形）である。そのため、その表現になれた技能実習生が作業現場に立つと、まず耳に「ちがう」（普通形）が入り、「これちがう？」（発話文番号 19）と呟く。実際にその呟きには「これは間違っているのですか」と確認しているという可能性だけでなく、「『これちがう』はどういう意味だろう」と呟いているということもありうるだろう。しかし、日本語母語話者はそこまで察することができず、技能実習生が「ここは間違っているのですか」と確認していると解釈してしまう可能性があるだろう。その結果、双方の意思疎通がうまくいっていないことに、日本語母語話者のほうが気づかないという状況が起こりうる。

要するに、丁寧体を基調としての表現を講習で教えられているため、その表現になれた技能実習生が普通体を基調とする作業現場の発話に接触する際、意思疎通がうまくいかなかったり、誤解を生じたりすることがありうると思われる。講習で教わっている日本語と作業現場で使われている日本語の差異が、技能実習生と日本語母語話者のコミュニケー

ションに影響を与えうる点については、飯田（2020）の指摘と一致している。

3) 「の形」項目

「の形」使用率は、4項目中、録音データと『実習・技』との数値がもっとも近い（表34）。とはいえ、それでも、前者では24.4%であるのに対し、後者では45.1%と、その差異は約20%ほどにのぼる。また、表35を見ると、「やってんの？」（発話文番号7）のような、（言い切り文の文末に来る）終助詞「の」の使用については、録音データでは848文（言い切り文）のうち、24文（2.8%）あるのに対し、『実習・技』では1カ所も見られない。これは前述（5.4.2項 2）及び5.4.3項 2））したように、『実習・技』では、「やっているのですか。」（「やっているんですか。」）のような丁寧体が基調になっているためである。また、「行っちゃうよ。」（発話文番号8）、「炙ってよ。」（発話文番号20）の（言い切り文の文末に来る）終助詞「よ」の使用について、録音データでは848文のうち、112文（13.2%）であるのに対し、『実習・技』では1968文のうち、46文（2.3%）にとどまっていた。日本人会話の中で「動詞等のの形」を使うことが好まれず、話者はその使用を避けるために、対人関係を表現する言語表現を付け加えるのは一般的である（メイナード1993：124）。したがって、日本人会話の表現に近づけるために、技能実習生向けの講習用教材には「動詞等の非の形」に関する表現がさらに導入されるべきであることが望まれる。

4) 縮約表現項目

表34の両データの縮約表現項目について比較すると、4項目中、両者の差異がもっとも大きいといえる。また、表35を見ると、この発話には、「やってんの」「行っちゃうよ」「逆じゃない？」「間違ってる」「違ってるといった5カ所に縮約形が使われており、しかも、そのうちの「ちゃ/じゃ」「てる」は呉（2016）における「話しことばに縮約形の使用率がもっとも高い5項目」⁷⁸に属す。これほどの使用率があるにもかかわらず、『実習・技』では、縮約表現と関連がある69文のうち、「ちゃ」「てる」の使用は0文である。かろうじて「じゃ」の使用については13文（18.8%）にのぼる。呉（2016）は縮約形を含んだ自然な日本語の話しことばになれていないことで、コミュニケーションがうまくいかなかったり、相手の言う内容を聞き取れなかったりする人が少なくないと推測している。そうであれば、元の形そのままを講習で教えるだけでなく、相応の縮約形も講習に導入す

⁷⁸ 呉（2016）は、ドラマシナリオと日本語能力試験を対象に、それぞれ2042例と1711例を分析し、調査を行った。その結果、「んです」「てる」「って」「ちゃ/じゃ」「けど」といった5項目は縮約形の使用頻度がもっとも高く、しかも、両データ（ドラマシナリオと日本語能力試験）にはその結果が共通しているとされている。そこから、日常会話における縮約形の使用頻度も推測することが可能だと呉（2016）は考えている。

ることが必要ではなかろうか。

以上のように、文末表現に注目し、切れ目、スタイル、「〇形」、縮約表現といった4つの項目から、作業現場で使われている日本語と講習で教わっている日本語との相違点を明らかにした。今後、例えば、表35のような内容のものを、どのように講習に導入し、どうやって教えれば、技能実習生にとって、さらに実用的な講習になるのかということについて工夫が望まれる。

5.5 まとめ

技能実習生向けの講習で教えられている日本語と作業現場で使われている日本語との相違点を明らかにするためには、実習が行われている作業現場で使われている日本語そのものに注目し、講習で教えられている日本語と比較することが必要不可欠だと思われる。

本章は鉄骨工場における日本語母語話者の発話の文末表現に焦点を当て、分析によって明らかになった特徴と技能実習生向け講習用教材『実習・技』との比較を通し、両者の、文末表現上の相違点を明らかにした。具体的には、次の4点にまとめられる。

- 1) 作業現場における発話には、言いさしが半数近くあり、よく使われているといえるのに対し、講習用教材では、言い切りが主導的な地位を占めている。
- 2) 作業現場では、普通体を主な基調として、発話が進められているのに対し、講習用教材では、丁寧体を主な使用文体としている。
- 3) 作業現場では、「動詞等の〇形」の使用率は4分の1未満に対し、講習用教材では「動詞等の〇形」の使用率は半数近くある。
- 4) 作業現場では、相応の縮約形があるものについては、縮約形を使うのが一般的であるのに対し、講習用教材では、ほとんどの場合に、相応の縮約形があったとしても、元の形そのまま使われていることが明らかである。

このような状況を踏まえ、今後、講習で鉄骨工場のような指示が多い作業現場における日本語母語話者の発話の文末表現をどのように導入し、どうやって教えればいいのかについて、工夫が必要であると思われる。

なお、本章では、切れ目、スタイル、「〇形」と縮約表現の4つの項目それぞれから鉄骨工場における日本語母語話者の文末表現の特徴を検討したが、この4つの項目がお互いにどのような対応関係を持っているのか、ということについては考察していない。また、本章では、スタイル項目について、作業現場では普通体がよく使われているのに対し、教科書では丁寧体が主に取り扱われていることを明らかにしたが、技能実習生にとって、労

働者として作業現場で「聞く」際には普通体が大切である一方、日本の生活者として「話す」際には丁寧体を期待されている可能性がある。このことを踏まえつつ、講習で、丁寧体と普通体をどのように取り扱っていくのかということが課題になるだろう。

本章では、作業現場で丁寧体が使われている場合は、その丁寧体使用がどのような機能を果たしているのかということについて踏み込んでいない。この点について、次章（第6章）で明らかにする。

第6章 スピーチレベルシフト

6.1 はじめに

第5章では、切れ目、スタイル、「〇形」と縮約表現の4つの項目それぞれから鉄骨工場における日本語母語話者の文末表現の特徴を検討した。そのうちのスタイル項目に関して、作業現場では、普通体を主な基調として、発話が進められていることが明らかになった。しかし、どのような時に丁寧体にシフトするのか、シフトされた丁寧体にはどのような機能を果たしているのかについては気になる課題である。本章では、スピーチレベルシフトを中心に、スピーチレベルシフトを生じた時及びその機能について検討する。

日本語で発話する際に、普通体から丁寧体に（以下、アップシフト）、或いは丁寧体から普通体に（以下、ダウンシフト）シフトする現象がある（生田・井出1983、三牧1993、宇佐美1995等）。日本語母語話者は場合に応じて、スピーチレベルシフトを巧みにすることができるが、日本語を母語としない学習者、特に、「敬語体系とスピーチレベル体系を有していない中国語を母語とする日本語学習者にとっては、上級になってもスピーチレベルを対話相手や場面にに応じて使い分けることはなかなか難しい」（馮2020：70）。日本語ではスピーチレベルシフトによって、相手に親しみや配慮を表し、よりよいコミュニケーションができる。その一方で、不適切な使用が不快感を与えることもある。また、ときには、異文化ミス・コミュニケーションが生じたり、摩擦や誤解まで招いたりしてしまうこともありうる。このようなことは技能実習生が実習実施機関で日本人同僚と一緒に働く際にも起こるはずだと考えられることにより、本章では、スピーチレベルシフトに注目する。それを巧みにシフトさせることは、コミュニケーションをスムーズに進め、人間関係を円滑に保つことを可能にするからである。それゆえに、スピーチレベルシフトの研究は、技能実習生と日本人同僚との人間関係の改善につながるだろうと考えられる。

本章は、1) 様々な場面に応じたスピーチレベルの割合の変化の記述、2) 場合ごとのスピーチレベルシフトの分類、3) それらの機能を明らかにすること、を目的とする。なお、本章においては、日高・伊藤（2007）を踏襲し、スピーチレベルを「丁寧体と普通体という文末の『丁寧さ』に関する文体のレベル」、スピーチレベルシフトを「まとまった一連の談話の中で、異なるスピーチレベル間の切り換えが起きる現象」（日高・伊藤2007：1）とそれぞれ定義する。また、スピーチレベルシフトの生起条件と機能を考察する際、宇佐美（1995）のいう「ローカル要因」と「グローバル要因」のうち、「ローカル要因」に注目する⁷⁹。

⁷⁹ 宇佐美（1995）は、発話の素材・内容、前後のコンテキスト等の言語的要因や心的距離等の心理的

6.2 スピーチレベルについて

日本語の会話におけるスピーチレベルに関する研究は盛んに行われてきたといえる。テレビやラジオの座談番組を資料とした生田・井出（1983）、三牧（1993）、足立（1995）、初対面の日本語母語話者の会話を資料とした宇佐美（1995）、日本語の講演の談話を資料とした谷口（2004）、上下の関係が明確なビジネス関係者初対面2者間の会話を資料とした福島（2008）、親しい友人同士3者間の会話を分析対象とした劉（2013）、同年齢かつ学生同士の2者間の同等初対面会話をデータとした嶋原（2014）、親しい大学生2者間の会話をデータとした酒井（2015）、同年代の友人同士や家族間といった親しい間柄で話される日常会話を分析対象とした高宮（2017）等が挙げられる。こうした従来の研究で指摘されているダウンシフトとアップシフトが生じうるそれぞれの生起条件について、表36⁸⁰にまとめる。

これら従来の研究はいずれも対面会話であるという点で一致している。しかし、使用データはテレビ番組や講演のような公的場面、または被験者の上下・親疎関係など、特定の条件を設定したものが大半を占める。接触場面の場合でも、取り上げられた対象は留学生に止まり、本章と類似のテーマを持ち、なおかつ鉄骨工場のような実習実施機関で働く技能実習生を対象とした研究は管見の及ぶ限り存在しない。そのため、本章は今までの談話分析におけるデータの層と幅を拡充させる点においても意義があると思われる。

要因という「ローカル要因」と、話者・対話者の年齢、社会的地位、性等の言語体系外の社会・文化的要因という「グローバル要因」の2側面からするべきだと論じている。そのうち「グローバル要因」を考察するためには、まず話者・対話者各人の素性を特定しなければならない。それは少人数ならば実現可能であるが、本章で分析するデータは従業員が200人以上いる大規模な鉄骨工場で収集したものであるため、各人の素性を明らかにすることは困難である。よって、本章では、スピーチレベルシフトを考察する際に、「ローカル要因」のみに注目する。

⁸⁰ 先行研究によって、スピーチレベルシフトが生じる場合の説明は様々である。例えば、ダウンシフトの場合、三牧（1993）では「新しい話題への移行」、アップシフトの場合、足立（1995）では「話題の転換」、宇佐美（1995）では「新しい話題を導入する時」、嶋原（2014）では「ユニットを移行するとき」だとされている。しかし、ダウンシフトかアップシフトかに関わらず、いずれも談話の展開機能を果たしている場合だと判断できるため、本章では、「ユニットを移行する場合」に統一する。また、スピーチレベルシフトが生じる場合には「依頼」、「申し出・約束」、「報告」、「勧誘」など（橋谷2018）があるが、対面会話からのデータではないので、表36には掲載していない。

表 36 スピーチレベルシフトの生起条件

スピーチレベルシフトの生起条件	ダウンシフト	アップシフト
①ユニットを移行する時	三牧 (1993)	三牧 (1993)、足立 (1995)、宇佐美 (1995)、嶋原 (2014)
②情景描写の時	谷口 (2004)	
③重要部分を明示・強調 (繰り返しなど) する時	三牧 (1993)、谷口 (2004)、劉 (2013)	三牧 (1993)、酒井 (2015)
④注釈・補足・独話などを挿入する時	三牧 (1993)	三牧 (1993)
⑤引用を示す時	谷口 (2004)	
⑥列挙 (具体例など) を示す時	生田・井出 (1983)、谷口 (2004)、福島 (2008)	
⑦常套句・会話終了時を合図する時		劉 (2013)
⑧相手の普通体／丁寧体に合わせる時	宇佐美 (1995)	福島 (2008)、嶋原 (2014)
⑨普通体の発話の後、丁寧体に戻る時		宇佐美 (1995)、福島 (2008)
⑩独り言・自問をする時	生田・井出 (1983)、宇佐美 (1995)、福島 (2008)	
⑪中途終了型発話の時	宇佐美 (1995)	
⑫語彙の丁寧度の低さを補償する時		嶋原 (2014)
⑬解釈・説明をする時	福島 (2008)	福島 (2008)、酒井 (2015)
⑭質問・反問・確認をする／される時	宇佐美 (1995)、福島 (2008)	酒井 (2015)
⑮相手へ同意・共感を示す時	生田・井出 (1983)、足立 (1995)	
⑯相手へ同意・共感を求める時		酒井 (2015)、高宮 (2017)
⑰聞かれた質問へ解答する時	宇佐美 (1995)	宇佐美 (1995)
⑱話し手の判断・意見・推測を示す、または、情報を伝達する時	足立 (1995)、谷口 (2004)、福島 (2008)、劉 (2013)、酒井 (2015)	福島 (2008)、嶋原 (2014)
⑲相手の気持ちを配慮する時		足立 (1995)、嶋原 (2014)、酒井 (2015)
⑳対立の意見を示す時	酒井 (2015)	劉 (2013)、高宮 (2017)
㉑不満や非難の意を示す時		劉 (2013)、高宮 (2017)
㉒否定的な内容を伝達する時	酒井 (2015)	酒井 (2015)
㉓親しみ (冗談、称賛など) を示す時	生田・井出 (1983)、宇佐美 (1995)、酒井 (2015)	嶋原 (2014)

6.3 分析方法

6.3.1 スピーチレベルの認定基準

本章では、日高・伊藤 (2007) を踏襲し、丁寧体か普通体かについての認定基準を表 37 の通りに設定する。丁寧体、普通体のどちらにも属さないものは「その他」に属するものとする。ただし、日高・伊藤 (2007) では、「その他」の①は、「名詞で文が終わっているもの」(日高・伊藤 2007: 4) と名詞のみが取り扱われているが、「大丈夫。」のような

形容動詞語幹もこれに属するのではないかと判断し、この項目に形容動詞語幹も属するものとする。

以下、本章のデータでは、普通体と判断できる部分に下線「 」を、丁寧体と見なす部分に二重下線「 」を引く。(表 37 の例は全て本研究用文字化資料からのものである。)

表 37 スピーチレベルの認定基準⁸¹

	項目	例
丁寧体	①名詞/形容動詞語幹/形容詞+です (でした・でしょう)	あんまり強くやることは <u>ない</u> です。
	②動詞+ます (ました・ましょう・ません)	<u>飛ば</u> します。
	③①・②+終助詞	これも、 <u>やりました</u> ね。
	④①・②+接続助詞の文末用法 (+終助詞)	こうやってやれば <u>出ます</u> からね。
	⑤丁寧な依頼形「～してください」 (+終助詞)	ここまで <u>やって</u> ください。
普通体	①名詞/形容動詞語幹+だ (だった・だろう・ではない)	<u>必要</u> だ。
	②形容詞の言い切り形 (現在形・過去形)	<u>いい</u> 。
	③動詞の言い切り形 (現在形・過去形・意向形・命令形)	このゲージが <u>見える</u> 。
	④①・②・③+終助詞	よく <u>聞いと</u> けよ。
	⑤①・②・③+接続助詞 (て・から・ので・けど・が・し) の文末用法 (+終助詞)	ねじが <u>こうなる</u> からね。
	⑥名詞・形容動詞語幹+終助詞	これは <u>左</u> ね。
	⑦くだけた依頼形「～して」・「～してくれ」 (+終助詞)	半分で区切って <u>や</u> ってくれ。
その他	①名詞・形容動詞語幹で文が終わっているもの	大丈夫。
	②名詞に格助詞・取り立て助詞・が付いて文が終わっているもの	ここも。
	③感嘆詞、接続詞、副詞などによる一語文	まっすぐ。
	④①・②・③以外の述語が省略されている文	この手がこっちのほうに...
	⑤丁寧さのレベルが認定しにくいもの	これ、やらなきゃ。

6.3.2 基調場面とスピーチレベルシフトの対応関係

スピーチレベルシフトを分析するためには、各分析対象の「基本的スピーチレベル」を明らかにしなければならない。三牧 (2013) では、中途終了型発話 (本章では「その他」) を除き、丁寧体と普通体の 2 種類の分布に注目し、片方の使用率が 50%以上であれば、それが基本的スピーチレベルとされている。本章では、三牧 (2013) を踏襲し、ある場面で丁寧体の使用率が 50%以上であれば、それを丁寧体基調場面⁸²とする。それに対し、普通体

⁸¹ 動詞の現在形の否定形の場合には、「ない」が「ん」に縮約されたものや方言「へん」にされたものも含めた。(例えば「ものによって、やり方を変えんといけん。」、「まあ、中国語でしゃべったら、この 2 人はわからへんよ。」など)

⁸² 本章では、「場面」は蒲谷 (2003:1) を踏襲し、「『人間関係』と『場』の総称」と規定する。

の使用率が50%以上であれば、それを普通体基調場面とする。

表37のスピーチレベルの認定基準に則ると、第2章の2.5.4項で前述した分析対象のうち、朝礼、会議、終業式⁸³のような大勢の人が集まる場面からのデータ（計319発話文）を丁寧体基調場面に、作業現場の会話と昼休みの雑談⁸⁴からのデータ（計1649発話文）を普通体基調場面に分けることになった。なお、普通体基調場面においては、日本人同僚（「J」）と技能実習生（「C」）2者間の談話以外に、時折、媒介者（「B」）が入っている場合もある。このような場合、スピーチレベルに影響を与える可能性があるため、普通体基調場面を分析する際、媒介者がいる場合（以下「J→B（C）」⁸⁵）といない場合（以下「J→C」）に分けて分析を行っている。丁寧体基調場面と普通体基調場面それぞれからのデータの使用頻度は表38の通りになる。

表38から、丁寧体基調場面にせよ、普通体基調場面にせよ、同一のスピーチレベルが発話開始から終了まで保持されるわけではなく、混用されていることが見受けられる。すなわち、丁寧体基調場面では、普通体より丁寧体のほうが圧倒的に使われているのに対し、普通体基調場面では、J→B（C）の場合はJ→Cの場合より、丁寧体の使用率が高いが、どちらも普通体が基本的スピーチレベルとして使われていることがうかがえる。

表38 基調場面のスピーチレベルの割合

基調場面		発話文数	丁寧体	普通体	その他
丁寧体基調場面		319	269 (97.5%)	7 (2.5%)	43
普通体基調場面	J→B（C）	959	247 (37.9%)	405 (62.1%)	307
	J→C	690	20 (5.0%)	379 (95.0%)	291

「基調場面」はある場面における話題のまとまりを指す。

⁸³ 丁寧体基調場面（朝礼・会議・終業式）においては、媒介者が常に参加しているにもかかわらず、その参加によって生じたスピーチレベルシフトはない。ということは、朝礼・会議・終業式の場合、媒介者が参加するかどうかには関わらず、スピーチレベルは丁寧体が基調となっている。これに対し、普通体基調場面（作業現場の会話・昼休みの雑談）においては、媒介者の参加はスピーチレベルシフトの割合に影響を与えているため、J→C2者間とJ→B（C）3者間の場合に分けた。

⁸⁴ 本研究の協力者たちに仕事開始から終了までの録音を依頼したため、昼休み（12:00～12:45）の間の録音データも少し得られた。しかし、中国人技能実習生間の中国語での会話を除いたら、日本語での会話は全て技能実習生と日本人同僚間の会話であり、しかも、基本的スピーチレベルは本章の分析項目「J→C」（後述6.4.2.2項）と同じであった。そのため、昼休みの会話データを「J→C」項目の分析対象に入れた。

⁸⁵ 本章では、「J→B（C）」は日本人同僚が、媒介者あるいは、技能実習生向けの3者間への発話場面を指す。「J→C」は日本人同僚が技能実習向けの2者間への発話場面を指す。

そこで、本章では、スピーチレベルシフトを分析する際に、丁寧体基調場面についてはダウンシフトに、普通体基調場面（J→B（C）、J→C）についてはアップシフトに注目することとした。また、スピーチレベルシフトの回数を集計する際、丁寧体基調場面については、文末に普通体が表れたところに着目し、その直前の同一話者による発話が丁寧体であれば、その普通体への移行を1シフトと数えた。普通体基調場面については、丁寧体基調場面とは反対に、文末に丁寧体が表れたところに着目し、その直前の同一話者による発話が普通体であれば、その丁寧体への移行を1シフトと数えた。

6.4 分析・考察

本章では、丁寧体基調場面と普通体基調場面に分けて、分析する。

6.4.1 丁寧体基調場面

朝礼・会議・終業式の場面では、丁寧体を基調として発話が進められている（表38）が、丁寧体から普通体へのダウンシフトが7回認められた（朝礼3回、会議2回、終業式2回）。これらのダウンシフトは①親しみ（冗談、称賛など）を示す時（2回、終業式）、②強い口ぶりで、念を押す時（2回、会議）、③職業規則を明示する時（1回、朝礼）、④相手に同意・共感を求める時（1回、朝礼）、⑤中途終了型発話（1回、朝礼）の5種がある。機能については、心的距離の伸縮（①）、待遇標識（②、④）と談話標識（③、⑤）の3種が考察できる。

まず、①のデータ（発話例12、13）を挙げる。

<発話例12・終業式>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
43	*	J12	皆さん、3年間お疲れ様でした。
44	*	J12	リーダーとして、僕はね、#####、 <u>ありがとうございました</u> 。
45	*	J12	やっぱり3年というもの、長い時間経ったので、#####頑張って、 <u>使ってください</u> 。
46	*	B1	说3年的时间不算短，在这儿学的东西回去之后继续发挥它的作用。（3年間は短い時期ではないです。ここで学んだものを帰国したら、引き続き活用できるようにしてくださいと言いました。）
47	*	J12	非常にね、野菜作るのはお上手で、 <u>落花生おいしかったです</u> 。
48	*	B1	然后说大家种菜种的特别好，花生特别好吃。（それで、みなさんが植えた

			野菜はとてもよくて、落花生もとても美味しかったと言いました。
[みんなの笑い声]			
49	*	J12	すいかもめちゃうちや甘かった。
50	*	B1	然后说西瓜也很甜。（それで、すいかもとても甘かったと言いました。）
[みんなの笑い声]			
51	*	J12	後はね、本当に、###C1さんはね、前歯を3本ほど、歯医者に#### ##。
52	*	B	然后说唯一一点呢，就是C1大门牙少了3颗，有点遗憾。（それで、唯一 の遺憾として、C1さんは前歯が3本落とされたことだと言いました。）
53	*	J12	他の多くの人が無事で、ありがとうございました。
54	*	B	其他人没有受伤的，非常感谢。（他の人は怪我がなくて、ありがとうございました と言いました。）

<発話例 13・終業式>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
122	*	J13	で、18日はA副工場長とE部長と一緒にバスに乗って、空港まで行ってく れます。
123	*	B	然后18号A副工厂长跟E部长一起去机场。（それで、18日に、A副工場 とE部長と一緒に空港まで行きます。）
124	*	J13	なおかつ、同じ飛行機に乗って、この2人はファーストクラスに <u>乗ります</u> 。
125	*	B	然后他两跟大家一起坐同一班飞机到青岛。（それで、2人はみなさんと一 緒に同じ飛行機で青島に行きます。）
126	*	J13	まあ、中国語でしゃべったら、この2人はわからへんよ。
127	*	B	讲汉语的话他两也听不懂。（中国語でしゃべったら、2人は聞き取れませ ん。）
[みんなの笑い声]			
128	*	J13	ちょっと私、本当に寮で見送りに行きたかったって、ちょっと出張が入っ てしまっていけないんで、私は今日で、皆さんと <u>お別れになります</u> 。
129	*	B	本来他想去送大家，但是18号他要去出差，他就不去宿舍了。（もともと彼 はみなさんに見送りに行きたいですが、18日は出張に行かないといけな いので、寮には行かないです。）

発話例 12、発話例 13 は 3 年間の技能実習を修了した、当該協力工場の技能実習生 1 期生⁸⁶のために、終業式上で行われたダウンシフトである。どちらも発話直後に聞き手からの笑い声があることが観察された。終業式であるため、発話内容は主に技能実習生に関するも

⁸⁶ 「1 期生」は最初に協力機関（鉄骨工場）に来た技能実習生のことを指す。その次の年に来るのは「2 期生」、また、次は「3 期生」と呼ぶ。

ので、彼らの3年間の実習成果への評価や彼らへの今後の期待であり、時折、笑い声や拍手があがっていることが音声データから観察された。そのため、全体的にはリラックスした雰囲気で行われたと判断できる。「発話内容」列からわかるように、終業式のような公的場面で、全体に向けて発話していたため、話し手 J12 も J13 も丁寧体を基調としている。にもかかわらず、丁寧体から普通体にシフトした箇所が見られる。

発話例 12 は、話し手 (J12) が技能実習生に3年間の実習に関して、感謝の気持ちを表すとともに、「すいかもめちゃくちゃ甘かった」(発話文番号 49) のように、「甘かった」という褒め言葉を使い、友好や親しみを示す時、生じたダウンシフトである。ここ(発話例 12)では、「野菜作る」「落花生」「すいか」といった農業に関する言葉が出てきたのは出稼ぎに来日した技能実習生の生活上の経済負担を少しでも軽減するために、当該協力機関(鉄骨工場)が野菜畑を用意して、無料で技能実習生に野菜や果物を自由に植えさせた背景があるからである。技能実習生が植えた野菜や果物を日本人同僚にも共有したため、J12 は終業式で感謝の意を表したわけである。発話例 13 は、「わからへん」(発話文番号 126) のような方言で冗談を言う時に、行われたダウンシフトである。発話内容からみると、「中国語でしゃべったら、この2人はわからへんよ」(発話文番号 126) から、同じ飛行機で乗る際、A 副工場と E 部長はどうせ中国語がわからないため、何か(例えば、悪口)を言っても聞き取れないよと J13 は冗談で技能実習生に伝えたかったのではないかということが推測できる。それに、録音データからその発話(発話文番号 126)直後に聞き手の笑い声が聞こえるのも「わからへん」が J13 は冗談で言っている根拠になるだろう。

以上より、発話例 12 と発話例 13 どちらも親しみを示すことにより、現場の雰囲気を和らげることを通して、技能実習生との心的距離を縮める機能を果たしているものと考えられる。

次に、②(発話例 14)、③(発話例 15)、④(発話例 16)、⑤(発話例 17)のデータを挙げる。

<発話例 14・会議>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
16	*	J14	あと一つ続きですが、#####組立の人は革手、軍手を濡れないところに <u>直してください</u> 。
17	*	J14	スケールも。
18	*	J14	ねえ、みんな置いとるね。
19	*	J14	濡れたら、代わりのものをもらえるから、そういう考えをやめて、 <u>ど</u> ん <u>ど</u> ん <u>ど</u> ん赤字を使うと、それだけで会社に負担がかかります。
20	*	J14	耗品だけど、ぎりぎりまで使うように <u>使ってください</u> 。

<発話例 15・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
1	*	J15	<u>おはようございます。</u>
2	*	C みんな	おはようございます。
3	*	J15	11月14日、 <u>木曜日</u> です。
4	*	J15	本日、特に連絡事項はございませんが、ちょっと今朝礼で、前にいてハンドポケットされていると、かなり <u>気になります</u> 。
5	*	J15	あのう、やっぱり安全意識というところでは、あのう、歩行中、ポケットに手は <u>入れない</u> 。
6	*	J15	これはあのう <u>決められております</u> 。
7	*	J15	本人一人一人のやっぱ安全意識というところにもつながりますので、あのうぜひ皆さん、するように <u>お願い致します</u> 。

<発話例 16・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
37	*	J16	ええ本日11月14日という日はどういう日なのか調べてみたら、まあ語呂合わせに出てくるいい石の日。
38	*	J16	これは石職人が聖徳…あ、聖徳太子の命日でもあるということで、まあ、語呂合わせだけでもないんだなっていうのでちょっと <u>出しました</u> 。
39	*	J16	まあ、本日11月の第二木曜日。
40	*	J16	これはただ、世界勝負の日ということで。
41	*	J16	これはええ#### <u>されてるそうです</u> 。
42	*	J16	一つ一つ小さなことでも <u>挑戦してみるじゃん</u> 。
43	*	J16	本日はよい日ではないかと <u>思います</u> 。

<発話例 17・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
1	*	J17	<u>おはようございます</u> 。 [スピーカーで対面ではないはず]
2	*	C みんな	おはようございます。
3	*	J17	本日の連絡事項は <u>特にありません</u> 。
4	*	J17	今日は台風の影響は <u>少ないので</u> 。
5	*	J17	ええ、台風の影響は少ないですが、風が強く、午後からは雨が降るので、 <u>風対抗をしっかりと行いましょう</u> 。
6	*	J17	それでは、本日の作業を <u>ご安全に</u> 。
7	*	C みんな	<u>ご安全に</u> 。

②～⑤は会議と朝礼で行われたダウンシフトである。今回のデータにおいては、朝礼と会議の発話内容は主に、連絡事項や注意事項の伝達に関するものである。そのため、笑い声や拍手の音が1か所もなく、発話全過程で話者の声以外に、他の音や声がほとんどない。終業式のようなリラックスした雰囲気ではなく、静かな空気の中で発話が進められている。発話例 14 の「みんな置いとるね。」（発話文番号 18）のように、話し手（J14）が聞き手に念を押す時、丁寧体から普通体にシフトした。発話例 15 の「ポケットに手は入れない。」（発話文番号 5）は、話し手（J15）が工場のルールをそのまま明示・強調する際、行われたダウンシフトである。また、「ポケットに手は入れない。」をその直後（発話文番号 6）の「これ」が受けているため、ここでのダウンシフトは普通体が表す部分が従属節に近い内容を表しているからという文法的な側面もあると思われる⁸⁷。なお、前後の発話内容から、発話例 14 では「赤字」や「負担がかかる」のような否定的な言葉、発話例 15 では「かなり」「ぜひ」のような副詞が使われていることから、話し手（J14、J15）の強い口調が感じられるだろう。また、実際の音声データからも、話し手（J14、J15）が強い口調で、発話を進めたことも観察された。発話例 16 は、話し手（J16）が実例を出したうえで、「～じゃん。」（発話文番号 42）という語尾表現で、聞き手の共感を求める、あるいは喚起する際に生じたダウンシフトである。発話例 17 は、話し手（J17）が朝礼で天気に関する発話をした際に行われたダウンシフトである。発話内容から、発話文番号 5 が発話文番号 4 の内容訂正になるとわかり、発話文 4 は「...少ないので。」と文が中途終了のままであると判断できる。一方、発話文番号 5 における「午後からは雨が降るので、風対抗をしっかりと行いましょう。」については、「主節が続き、それが丁寧体を含んでいれば、従属節内は常体でよい」（宇佐美 1995：35）ため、前件でのダウンシフトには特に深い意味はないだろう。しかし、このような文法レベル⁸⁸の要因によって行われたスピーチレベルシフトはこれまであまり重視されてこなかったからこそ、学習者にとっては特に難しいことが指摘されており（野田 2009b）、「日本語能力が非常に高い非母語話者でもデスマス形と非デスマス形の選択が適切にできない例は、ほとんど文法レベルの要因によるもの」だと述べられている（野田 2009b：115）。

機能については、発話例 14 の発話内容から、J14 が日本人同僚と技能実習生に工場の消耗品の使用について指摘をしていることがわかり、さらに、音声データから J14 の強い口ぶりも感じられた。そこで、発話例 14 で J14 は強い口ぶりで聞き手に念を押したため、発話文番号 18 で切り替えられたダウンシフトは待遇標識の機能を果たしているのではないかと

⁸⁷ 詳細は庵ほか（2001）『中上級を教える人のための日本語文法ハンドブック』pp.504-505 を参照のこと。

⁸⁸ 野田（2009b：115）では、スピーチレベルシフトの運用には「形態レベル」、「社会言語レベル」、「文法レベル」の3つの要因が関係していると主張されている。そのうちの「文法レベル」は「デスマス形を使う節や文と非デスマス形を使う節や文を区別する」とされている。

思われる。発話例 15 は J15 がまず、「朝礼で、前にいてハンドポケットされている」（発話文番号 4）ことを指摘したうえ、「歩行中、ポケットに手は入れない」（発話文番号 5）という職場のルールを提示した。発話文番号 6 の「これ」がもちろん「歩行中、ポケットに手は入れない」というルールを指すとわかる。そこで、発話例 15 におけるダウンシフトは発話の展開を示す談話標識⁸⁹の機能を果たしていると考えられる。発話例 16 の「～じゃん。」という語尾表現は聞き手の共感を求める、あるいは喚起する際に生じたダウンシフトであるため、聞き手向けの待遇標識の機能を果たしているといえよう。また、発話例 17 は発話文番号 5 から、話し手 J17 がその直前の発話内容（発話文番号 4）を自己修正として読むと読み取れる。そのため、この発話例でのダウンシフトは発話の展開を示す談話標識の機能を果たしているだろう。

6.4.2 普通体基調場面

6.4.2.1 J→B (C)

日本人同僚、媒介者、技能実習生 3 者間の会話データでは、日本語母語話者の発話に生

表 39 アップシフトの生起条件と機能

機能	アップシフトの生起条件	アップシフトの割合	「普通体発話」の割合
談話標識	①客観説明をする時	12 (12.4%)	112 (27.7%)
	②実例を挙げる時	6 (6.2%)	4(1.0%)
待遇標識	③解釈説明をする時	14 (14.4%)	70 (17.3%)
	④依頼、請求、命令、指示をする時	16 (16.5%)	29 (7.2%)
	⑤勧誘、提案をする時	6 (6.2%)	2(0.5%)
	⑥質問・反問・確認をする時	4 (4.1%)	57 (14.1%)
	⑦相手に同意・共感を示す時	4 (4.1%)	3(0.7%)
	⑧相手に同意・共感を求める時	3 (3.1%)	2(0.5%)
	⑨聞かれた質問へ解答する時	2 (2.1%)	2(0.5%)
	⑩語彙の丁寧度の低さを補償する時	15 (15.5%)	73 (18.0%)
心的距離の伸縮	⑪親しみ（冗談・称賛など）を示す時	2 (2.1%)	3(0.7%)
	⑫不満や非難の意を示す時	2 (2.1%)	10 (2.5%)
	⑬否定的な内容を伝達する時	2 (2.1%)	6 (1.5%)
	⑭対立の意見を示す時	1 (1.0%)	0
構造標識	⑮1つの作業が終了時の合図	5 (5.2%)	4(1.0%)
	⑯常套句、会話終了時の合図	3 (3.1%)	0
	合計	97 (100.0%)	377(93.2%) ⁹⁰

⁸⁹ 本章におけるスピーチレベルシフトの機能については、使われている用語「談話標識」は宇佐美（1995：36）、「待遇標識」「構造標識」は岡部（2001：28）を踏襲したものである。

⁹⁰ 6.3.2 項の表 38 に示したように、「J→B(C)」では、普通体の発話文数が 405（62.1%）文認められた。そのうち、独り言の場合が 6 文（1.5%）（例えば、「やりにくいなあ。あ、斜めに。」）補充

じたアップシフトは全 97 回認められ、それらの生起条件として、16 種が観察された。機能については、談話標識、待遇標識、心的距離の伸縮と構造標識の 4 種に分類できる (表 39)。

これから、発話例を通し、表 39 の 16 種の生起条件及び、各種生起条件の機能を説明する。

まずは、①「客観説明をする時」を発話例 18 に挙げる。

<発話例 18・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
141	*	J18	これで、初めてこんなやつが使えると <u>わかった</u> 。
142	*	J18	そうしたら、ここで使えると <u>わかった</u> 。
143	*	J18	ここで、 <u>入れる</u> 。
144	*	B	然后装上 (それから入れる)。
145	*	J18	入れたら、ここで、この <u>漏れ検査</u> です。
146	*	B	検査啊 (検査だよ)。
147	*	J18	だから、1カ所、2カ所、3カ所、4カ所、5カ所、6カ所、全てで6の点検が <u>必要なんです</u> 。
148	*	B	一共检查6个地方啊。(検査が全てで6カ所あるだよ。)

発話例 18 では、日本人同僚 (J18) は技能実習生にガス溶接用の道具についての検査方法を教えている。吸い込み検査を教え終えたのち (発話文番号 144 まで)、発話文番号 145 では、漏れ検査にユニットを移行し、説明を始めた。機能については、ユニットを移行し、客観的に説明を進める談話標識の機能を果たしていると考えられる。

表現の場合が 17 文 (4.2%) (例えば、「あれは、気孔ですよ、溶けてないんから、もう気孔ですよ。」)、繰り返しの場合が 5 文 (1.2%) あった (例えば、「あります、あります。」)。これらの場合を除き、残った発話文は計 377 (93.2%) 文あった。

②「実例を挙げる時」を発話例 19 に挙げる。

<発話例 19 ・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
21	*	J19	こういうのが重なって行って、もう全てはつりなさいってなる。
22	*	B	然后你们焊的这里没化开，这里没化开，这里没化开，很多地方都没化开。所以全线要刨开。（それで、あなたたちはここ溶けていないんです。ここ溶けていないんです。溶けていないところがたくさんあります。だから、全線はつらないと。）
23	*	J19	で、例えば、この板厚は 32、あれも <u>32 ですけど</u> 。
24	*	J19	32 でまあ、UT 屋さんは D と K で <u>書くんですよ</u> 。
25	*	J19	D が深さ、K が高さ。
26	*	B	然后写着是 D，然后跟 K。然后 D 指的是深度，K 指的是坡口那地方。（それで、D と K が書かれており、D は深さ、K は開先のところを指す。）
27	*	J19	で、もう一個多かったのが K18 で、あ、 <u>違う</u> 。

発話例 19 では、日本人同僚 J19 が技能実習生に溶接したところの欠陥について、説明している。「で、例えば、この板厚は 32、あれも 32 ですけど。」（発話文番号 23）のように、話し手が実例を挙げる時、アップシフトが生じた。機能については、実例を挙げながら、説明を進める談話標識の機能を果していると考えられる。

③「解釈説明をする時」を発話例 20 に挙げる。

<発話例 20 ・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
80	*	J20	B くん、電話持っていない↑。
81	*	B	今、持っていない。
82	*	J20	まあ。
83	*	B	止まりすぎじゃない？。
84	*	J20	別、最初はたぶん本人もやりよるから、だんだん斜めになってくると、開先側はオーバーして脚長 ⁹¹ <u>過大になるんですけど</u> 。
85	*	J20	それは擦ってごまかしていいから最初は＝。
86	*	J20	とにかく、こことこ <u>溶かせ</u> 。
87	*	J20	パス数重ねるうちに、だんだん難しくなるけど。
88	*	J20	ちゃんとそれ、わかってくれんや、 <u>実際できていないから</u> 。

⁹¹ 脚長は、溶接を行ったときの、溶接金属の長さを指す。

発話例 20 では、日本人同僚 (J20) は技能実習生によく溶接できていないところを指導している。発話文番号 84 で、J20 は技能実習生に、溶接する際、トーチをしっかりと持たないと、溶接線が斜めになってしまい、溶接金属の幅が大きすぎると解釈している際、生じたアップシフトである。福島 (2008: 68) では、「丁寧に説明しようとする場合は、ダ体からデスマス体へシフトをしなければ表せない」と指摘されているように、話し手が聞き手に発話内容を理解させる、または理解させやすくするために、丁寧に説明をしようとする気持ちが読み取れるから、待遇標識の機能を果たしていると考えられる。

④「依頼、請求、命令、指示をする時」のデータ (発話例 21, 22) を挙げる。

<発話例 21・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
244	*	J21	で、これ <u>左</u> だ。
245	*	J21	OK↑。
246	*	B	然后这是往左转的啊。(それで、これは左に回すよ。)
247	*	J21	左で <u>回した</u> んだろう。
248	*	J21	はい、これも左に <u>回し</u> といてください。
249	*	B	那个然后也关上啊。(それも閉めてね。)
250	*	J21	なあ、これが見える程度、ホース。
251	*	J21	なあ、せんなら、 <u>困る</u> から。

<発話例 22・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
81	*	J22	下向きの考えと全然違うから。
82	*	B	横焊跟平焊完全不一样。(横向きと下向きは全然違います。)
83	*	J22	パス数を重ねれば重ねるほど取る場所が <u>多くなる</u> 。
84	*	B	うんうん。
85	*	J22	この場合、C2 さんはどこを <u>溶かす</u> か。
86	*	J22	<u>聞いてもらえますか</u> 。
87	*	B	然后说你要把每一段化开。这个地方？(それで、各場所を溶かすと言いました。この場所?)
88	*	C2	嗯，对。(うん、そうそう。)
89	*	B	然后呢、这些地方都要化开。(それで、これらの場所も全て溶かすよ。)
90	*	J22	次の一パス目はこことここを <u>狙う</u> 。
91	*	J22	こことここ狙ったら、次はこことここを <u>狙う</u> 。

発話例 21 では、日本人同僚 (J21) は技能実習生にガスボンベのバブルの調整方法について説明している。発話例 22 では、日本人同僚 (J22) は技能実習生に溶接の際に狙う場所を確認している。発話例 21 のような命令・指示、また、発話例 22 のような丁寧な依頼を示す時、話し手が聞き手の行動を求めるために行われたアップシフトである。このような場合は聞き手向けの発話で、対人的な配慮を示す待遇標識の機能を果たしうると考えられる。

⑤「勧誘、提案をする時」を発話例 23 に挙げる。

<発話例 23・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
249	*	J23	なあ、これが見える程度、ホース。
250	*	J23	なあ、せんなら、 <u>困るから</u> 。
251	*	J23	はい、そうしたら、ここですね、さあ、ホース <u>入れましょう</u> 、ホース。
252	*	C みんな	ホースホース。

ガスボンベの圧力バルブの調整が終わったら、ホースを圧力バルブに差し込む。そうしないとガスが漏れる。発話例 23 では、日本人同僚 (J23) がこのことについて、技能実習生に教えている。J23 の教えるもとで、技能実習生の 1 人 (ここでは、「C さん」と仮称する) が実際にガスボンベの栓を調整していることが発話内容「ホース入れましょう。」(発話文番号 251) から推測できる。ここで、J23 がアップシフトしたことを通し、「圧力バルブにホースを入れる」という誘いを一方的に C さんに伝達し、C さんにこの誘いを受入れさせる効果があると考えられる。このような場合は以上の④と同じく、聞き手向けの発話で、対人的な配慮を示す待遇標識の機能を果たしうると考えられる。

⑥「質問・反問・確認をする時」を発話例 24 に挙げる。

<発話例 24・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
219	*	J24	ね、そうして、ここに <u>入れる</u> 。
220	*	B	然后装上。明白了没? (それで、入れてね、わかりましたか。)
221	*	J24	ゲージが見えるように。
222	*	B	然后一定得把那个仪表看得到。(それで、そのゲージが見えるように。)
223	*	J24	ね、そうして、ここに <u>入れる</u> 。
224	*	J24	速く行っていいけど、これ <u>やってください</u> 。
225	*	J24	いいですか。
226	*	B	那个然后不太好拧，到時候要拧上啊。(それで、それは閉めにくいですが、忘れずに、閉めてね。)

発話例 24 では、日本人同僚 (J24) が技能実習生にガスボンベの取り扱いを説明している。話し手はガスボンベの取り扱いを説明して、「いいですか。」(発話文番号 225) と技能実習生に自分 (J24) の説明が聞き取れたかどうかを確認する時に生じたアップシフトである。機能については、聞き手に向けて確認をするため、対人的な配慮を示す待遇標識の機能を果たしていると考えられる。

⑦「相手に同意・共感を示す時」を発話例 25 に挙げる。

<発話例 25 ・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
253	*	J25	仕上げビードちょっと、UT になるってわかつとるか。
254	*	B	何げビード？
255	*	J25	あもう、仕上げの。
256	*	B	うんうん、一番上のやつだろう↑。
257	*	J25	ああ、 <u>そうですそうです。</u>
258	*	J25	このスピードをじっくり見たら、あもう、 <u>わかるか。</u>

発話例 25 は日本人同僚 (J25) が技能実習生に仕上げビードが UT 検査の対象であることを説明している。仕上げビードは溶接する際の最も上のビードを指す。媒介者の「一番上のやつだろう。」(発話文番号 256) という質問に対し、話し手 J25 は「そうですそうです。」(発話文番号 257) と媒介者に同意を示す時、スピーチレベルを普通体から丁寧体にシフトした。聞き手向けの発話で、対人的な配慮を示す待遇標識の機能を果たしうると考えられる。

⑧「相手に同意・共感を求める時」を発話例 26 に挙げる。

発話例 26 では、日本人同僚 (J26) が技能実習生に作業の手順について説明している。技能実習生一人一人に作業を実践させるため、一人が作業を体験する際、他の人は手待ちになってもいいと発話文番号 112 からわかることから、とにかく一人一人に確実に一步一步作業を進めることが大切だと発話内容から読み取れる。その説明をしたうえで、話し手 J26 が「いけんでしょう。」(発話文番号 115) と聞き手に同意を求める時に、普通体から丁寧体にアップシフトした。機能については、上記の発話例 25 と同じく、聞き手向けの発話で、対人的な配慮を示す待遇標識の機能を果たしうると考えられる。

<発話例 26・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
112	*	J26	一歩、一歩、確実にやっていきたいから、手待ちになっても別にいい。
113	*	J26	他のことをしてくれたら、 <u>いいから</u> 。
114	*	J26	とにかくも一歩、一歩、確実に <u>やっていかんねや</u> 。
115	*	J26	<u>いけんでしょう</u> 。
116	*	B	うんうん。然后说以前的时候就一个地方让每个人都焊一下吗不是，都是你们来焊的。然后现在呢开始改一下，有一半让二期生来焊，因为他们都能过，然后剩下的让你们来焊，那样一个一个的都焊好了它，明白了吗？（それで、以前は一つのところはみんな一人一人に溶接させたんですが、現在はちょっと変わります。すなわち、半分は二期生に溶接してもらいます。なぜなら、彼らはみんなパスできますから。で、残ったところはあなたたちに溶接させます。それなら、みんな誰でもやんと溶接できるようになります。わかりましたか。）

⑨「聞かれた質問へ解答する時」を発話例 27 に挙げる。

<発話例 27・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
19	*	J27	###ていくから、見えないかもしれない。
20	*		这个东西你可能是这个地方要化不开。（あなたはたぶんこのところを溶けにくいと思います。）
21	*	J27	これも、2発目どう振るか、しっかりやるか、考えながら。
22	*	B	然后第二遍的时候，要这样摆一摆呀，然后像你刚才那样焊，要考虑一下，比如说你这样焊的有点小…。（それで、2発目の時、このように振るか、それで今のように溶接する時、考えてください。例えば、このように溶接すると小さくなるとか。）
23		C6	要是往上摆的话不就一下子？（もし上へ振るなら一発じゃないの？。）
24	*	B	对对，就一下子。ええ、振ったら、一発↑。（そうそう。一発です。）
25	*	B	今はこうだよね↑。
26	*	J27	大きさにも <u>よりますね</u> 。
27	*	J27	例えば、今のは、まあ、これが <u>普通でしたけど</u> 。
28	*	J27	わるかったら、###こういう時は、こうやったら、垂れてくる可能性が <u>あるけん</u> 。
29	*	J27	ここだけさきに一発を <u>入れる</u> 。
30	*	J27	ものによって、やり方を <u>変えんといけん</u> 。
31	*	J27	やっぱ、常に自分で、考えて。

発話例 27 では、日本人同僚 J27 が技能実習生 C6 に溶接のやりにくいところについて溶接方法を教えている。C6 は中国語で「もし上へ振るなら一発じゃないの？」（発話文番号 23）と質問を出して、媒介者がそれを日本語で日本人同僚に通訳した（発話文番号 24）。日本人同僚がその質問に対し、「大きさにもよりますね。」（発話文番号 26）と答えた。J27 の発話からわかるように、J27 は普通体を基調で発話を進めているが聞き手への質問に答える時、丁寧体にスピーチレベルをシフトした。機能については、話し手が聞き手に向けて、質問を丁寧に答える待遇標識の機能を果たしていると考えられる。

⑩ 「語彙の丁寧度の低さを補償する時」を発話例 28 に挙げる。

<発話例 28 ・ 作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
339	*	J28	これなっちゃったら、肉（溶融金属） ⁹² が＝。
340	*	J28	振って、いいよね。
341	*	J28	/沈黙 3 秒/振ったほうがいいけど。
342	*	J28	ここに行くと、当たるかなあって。
343	*	B	ああ、然后刚才那个你摆的好，但是你摆的稍微有点往上挑了。（それで、今あなたがよく振った。が、ちょっと上に振りすぎた。）
[B の話しがまだ終わってない状態で]			
344	*	J28	今のは、絶対振らないと <u>だめ</u> です。
345	*	B	嗯，那个必须得摆，明白了吗？（うん、それは振らないといけません。わかりましたか。）
346	*	J28	これが、###かけて、もうちょっと <u>考えて</u> 。

発話例 28 では、日本人同僚（J28）は技能実習生のよく溶接できていないところについて指摘している。発話文番号 344 で使われている「だめ」は丁寧度の低い語彙、すなわち俗語である⁹³。話し手（J28）が自分の判断や意見を直接的に表現させるとともに、このような「語彙の丁寧度の低さを補償する」ために、「相手への待遇が著しく低くなることを避

⁹² 肉は、溶接時、高温、圧力のもとで、冶金的に接合する部分にできた溶融金属である。

⁹³ 本章では、米川（2003：1）を踏襲し、俗語について次のように定義する。「『俗語』とは話しことばの中で公の場、改まった場などでは使えない（使いにくい）、語形・意味・用法・語源・使用者などの点が、荒い・汚い・強い・幼稚・リズムカル・卑猥・下品・俗っぽい・くだけた・侮った・おおげさ・軽い・ふざけた・誤ったなどと意識される語や言い回しを指す。多くの場合、改まった場で使う同意語またはそれに準じる表現を持っている。主な候補語に若者語・業界用語・隠語・卑語・流行語・差別語の大部分あるいは一部分がある。また一般の口頭語形がある。」

けている」（嶋原 2014：71）のである。今回のデータには、丁寧度の低い語彙として、「だめ」以外に、「まじ」や「やばい」などがある。この場合（⑩）も聞き手向けの発話で、対人的な配慮を示す待遇標識の機能を果たしていると考えられる。

⑩「親しみ（冗談・称賛など）を示す時」を発話例 29, 30 に挙げる。

<発話例 29・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
13	*	J29	これ、段差ができているから、さすがにわかると思う。
14	*	B	然后这个地方摸一下就试出来了，有点高度不太一样。明白了吗？这儿一摸就试出来了。戴手套能摸出来吗？这儿都不行，明白了吗？（それで、このところを触ったらすぐわかる。高さがちょっと違う。わかりますか。ここ、触ったらわかる。手袋入っているままで、触ってわかるの↑。ここ全てだめ。わかりますか。）
15	*	J29	WBさんが偉いですかね、品管の中で。
16	*	B	品管、WBさん偉いなあ。

<発話例 30・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
317	*	J30	だって、狭すぎて、手直ししない限り、ちょっと上がるから。
318	*	B	如果要是太窄了的话，这个地方很容易出现焊不好，焊不透，因为它那个嘴插不进去，进去的话也只是焊丝进去了，根本就化不开，没有保护气体的话肯定焊不进去。（もし、ここは狭すぎたら、このところは溶接しにくくなり、溶け込まないです。ノズルが入らないから。入れたとしても、ワイヤだけが入っちゃった。溶け込まないんですよ。ガスがないと、ちゃんと溶接できないから。）
319	*	J30	今のは、よかったです。
320	*	B	嗯，这个焊的挺好的。（うん、こっちのほうはよく溶接できました。）

発話例 29 では、日本人同僚（J29）は品管（品質管理の担当者）の WB さんに溶接した製品に段差があることがわかるということについて、第三者の WB さんに称賛の気持ちを表す時、アップシフトが生じた。J29 が WB さんに称賛の気持ちを表していることは発話文番号 13 の「さすがに」からも読み取れる。発話例 30 では、溶接前のパスと次のパスの間の狭いところの処理を技能実習生がよくできたと J30 が技能実習生の行った作業に肯定の意を表した時、アップシフトしたと考えられる。機能については、発話例 29, 30 のように、第三者や聞き手へ賞賛の気持ちを表したりすることにより、（第三者や）聞き手に親しみ

を示し、心的距離を縮める機能をもっていると考えられる。

⑫「不満や非難の意を示す時」を発話例 31 に挙げる。

<発話例 31・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
57	*	J31	だから、その形状に合わせて振りスピードとか、振り幅、振りスピードを <u>変え</u> <u>ん</u> といけん。
58	*	J31	だって、 <u>狭い</u> の。
59	*	J31	遅く行くから、肉がどンドン流れて <u>溶けない</u> 。
60	*	J31	だから、 <u>狭くなる</u> 。
61	*	J31	広くなるにつれて遅くなるのがわかる↑。
62	*	J31	ただ、2人は全てが <u>一定のスピード</u> なんですよ。

発話例 31 では、日本人同僚 (J31) が技能実習生の溶接のやり方について不満や非難を示している。J31 の発話内容からみると、溶接する際、できた形に応じて、溶接のスピードなどを変えなければならないはずであるが、その作業をした技能実習生 2 人がスピードをずっと変えていないという 2 人への非難を表そうとするため、普通体から丁寧体にシフトしたのではないかと考えられる。

⑬「否定的な内容を伝達する時」を発話例 32 に挙げる。

<発話例 32・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
30	*	J32	今から WB さんに見てもらって、これも <u>終わつとる</u> んで。
31	*	J32	書かれたら、必ず直して、 <u>直してくれ</u> 。
32	*	J32	たぶん C5 のところも書かれるから。
33	*	B	现在让管质量的给检查一下，检查一下，到时候写着要修的，就修一下。（これから、品質を管理する担当者に検査してもらおう。検査してもらい、もし、直すって書かれたら、直さないといけん。）
34	*	J32	ちょっとこれ、指が <u>刺さる</u> んです。
35	*	J32	痛い。
36	*	J32	ここぐらいまでは <u>OK</u> だけど。
37	*	J32	こっちからは <u>だめ</u> 。

発話例 32 では、溶接が終わった後、品質管理の担当者である WB さんに溶接製品の外観検査を依頼する。その前に、J32 は技能実習生 (C5) が溶接した製品の外観について話している。「ちょっとこれ、指が刺さるんです。」「痛い。」(発話文番号 34, 35) から、技能実習生が溶接したものにはよくできていない箇所があることが読み取れる。このような否定的な内容を J32 が聞き手 (C5) に伝達する際、自分 (J32) の言ったことを聞き手 (C5) が聞き取れないとわかっているにもかかわらず、聞き手の気持ちに配慮しながら、スピーチレベルをアップシフトにしたのではないかと考えられる。

⑭「対立の意見を示す時」を発話例 33 に挙げる。

<発話例 33・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
413	*	J33	D はマイナスで <u>いいよ</u> 。
414	*	B	マイナスだろう、あっちが。
415	*	J33	いや、マイナスが <u>こっちですよ</u> 。
416	*	B	こっち↑。
417	*	J33	うん、マイナスが落ちとるんで、それが <u>ぴったりこうなる</u> 。
418	*	B	あ、はは。

発話例 33 は日本人同僚 (J33) が技能実習生に溶接した箇所の欠陥について、説明している。D (深さ) がマイナスであれば、母材と裏あてのどちらかに欠陥があるということである。一般的には D がマイナスになってしまうとだめであるが、J33 は「D はマイナスでいいよ。」(発話文番号 413) と言ったのは、技能実習生が溶接する前に、元々母材には欠陥があったからである。媒介者は「マイナスだろう、あっちが。」(発話文番号 414) における「あっち」は母材ではなく、裏あてを指し、裏あてに欠陥があると思ったためである。それに対し、J33 は「いや、マイナスがこっちですよ。」と言った (発話文番号 415)。ここでの「こっち」はもちろん B の思った裏あてではなく、母材を指す。このように、普通体を基調で発話を進めている日本人同僚が聞き手 (B) に対立の意見を示す時には、普通体から丁寧体にスピーチレベルをシフトした。

発話例 31, 32, 33 では、それぞれ、話し手が聞き手に不満や非難の意を表す時、否定的な内容を伝達する時、対立の意見を示す時に行われたアップシフトである。これらのアップシフトは話し手が聞き手との間に距離を置きたい時、一時的に心的距離を遠ざける機能を果たしうるだろう。

⑮ 「1つの作業が終了時の合図」を発話例 34 に挙げる。

<発話例 34 ・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
150	*	J34	はい、そして、ここ入れたら、作業に <u>かかります</u> 、はい。
151	*	B	然后开始干活。（それから、作業を始めます。）
152	*	J34	今日はこちら作業にかかるって、作業もう完了しましたね、はい、作業 <u>完了</u> <u>しました</u> 。
153	*	J34	ええ勝手にしてたら、ここはストップ、スリー、ストップ、最後、順番ワ ンツースリー、123。[中国語で 123]
154		B	然后切割的时候顺序是先关这儿，再关这儿，再关这儿，明白了没？（それ で、切断するとき、まずは、ここを閉めます。それから、こっち、その後、 ここを閉めます。わかりましたか。）
155	*	C みんな	嗯嗯。（うんうん。）
156	*	J34	で、そういうことですね、で、火つける時には、ここでワン、それで、火 を <u>つける</u> 。
157	*	J34	で、ここで調整、順番。
158	*	B	然后点火的时候先打开这个…。（それで、火をつけるときは、まずここを 開けます。）

発話例 34 では、日本人同僚 (J34) が技能実習生にガス切断のやり方についてまとめている。ガスを出して、火をつけてから切断するという順番である。「作業完了しました。」(発話文番号 152) の「作業」はガス切断という作業を指し、この作業がすでに終わったということである。その(発話文番号 152)後の発話内容(発話文番号 153, 156, 157)は話し手 J34 がガス切断のやり方(順番)についても一回まとめているものである。発話文番号 152 のように、1つの作業が終了する際、スピーチレベルが普通体から丁寧体へシフトされる傾向があることが観察された。

⑯ 「常套句、会話終了時の合図」を発話例 35 に挙げる。

発話例 35 では、日本人同僚 (J35) が溶接のやり方について、技能実習生に話している。「ひとまず、こういうやり方でやっていくから。」(発話文番号 122)の「溶接をやる」人はもちろん技能実習生なので、「お願いします。」は技能実習生向けの発話だと推測できる。また、その後の J35 と B (媒介者) の発話内容 (124~129) から、B の通訳作業がひとまず終わったことがわかり、それで、J35 の発話「ありがとうございます。」(発話文番号 124) は媒介者向けの発話で、通訳してもらったことで、J35 が B に感謝の意を表している

ことが観察できる。このように、技能実習生向けの発話か、媒介者向けの発話かとは関係なく、常套的に使われている発話であれば、アップシフトされることが今回のデータから観察された。

<発話例 35・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
118	*	J35	で、これが終わってから向こうはのぼりをやりよるけど。
119	*	J35	僕は下向きと横向きは完璧になってからじゃないと、 <u>不安だから</u> 。
120	*	J35	#####ダメ。
121	*	B	然后说那边可能焊的比较快，你们这边除非斜焊跟横焊都完全掌握了。然后再让你们#####，明白了吗？掌握不了的话没法儿进入下一步。除非每个探伤至少要达到95%以上，合格率。（それで、そっちのほうは溶接のスピードが速いです。こっちは下向きと横向きが全て把握できたら、あなたたちに#####。わかりますか。把握できないなら、次のステップには進められないです。一人一人のUTの合格率がせめて95%以上じゃないと。）
122	*	J35	ひとまず、こういうやり方で今からやっていくから。
123	*	J35	<u>お願いします</u> 。
	*	B	现在先学这个，从横焊再学一遍。（今は、これの勉強から始まります。横向きをもう一回勉強します。）
124	*	J35	<u>ありがとうございます</u> 。
125	*	B	とりあえず、残りましょう、僕は。
126	*	J35	まあ。
127	*	B	大丈夫↑。
128	*	J35	一応見ながらやるんで、これを書いてくれたら、まあ、僕も言えるから。
129	*	B	了解です。

発話例 34, 35 のような、一定の表現形式があるものや常套的に使われている発話からのアップシフトは本研究では岡部（2001）を参考に、構造標識の機能を果たしていると判断した。

宇佐美（1995：37）は、「条件が整えば、いつでもスピーチレベルシフトが生じるか」というと、そうではない」と指摘している。表 39 を詳しく見ると、16 種のアップシフトの生起条件のうち、アップシフトの割合が 10% 以上のものは①③④⑩が挙げられる。これらの場合（①③④⑩）において、なぜ、無視できない割合でスピーチレベルシフトが生じるのだろう。その主な原因は、J→B（C）3 者間の発話場面では、媒介者がいるためではないかと思われる。文字化資料を確認したところ、媒介者がいる場合は全て、日本人同僚が技能実習生に作業のやり方や手順を教える説明している場面や、技能実習生の行った作業につ

いて指摘している場面である。これにより、聞き手に対して、丁寧な説明を通してよりよく理解させる場合や、指摘の際に丁寧度の低い語彙を補償する場合には、アップシフトされやすい。また、日本人同僚が媒介者に通訳を依頼する場合はアップシフトされやすい。ここでは、表 39 の「アップシフトの割合」と「普通体発話の割合」を比較し、その開きが最も大きい①「客観説明をする時」(15.3%)⁹⁴と④「依頼、請求、命令、指示をする時」(9.3%)を例として、アップシフトする時としない時のそれぞれを考察する。そうすると、①は作業手順の説明方法によって、④は相手の立場によって、アップシフトするかどうかに影響を与えることがわかった。

まずは、作業手順の説明方法がアップシフトするか否かに影響するという点の例証として、発話例 36, 37 を挙げる。

<発話例 36・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
1	*	J36	はい、3カ所、4カ所、5カ所、はい、で、ここ <u>5カ所</u> だ。
2	*	J36	OK? <u>そこ後で直して</u> 。
3	*	J36	ね、もうちょっと <u>閉まって</u> 。
4	*	J36	はい、ここで、何をやるかと言ったら、このバーナーが使えるかどうかの吸込みチェック。
5	*	J36	さっき、 <u>南設定</u> よな。
6	*	J36	ここやって、 <u>ここやって</u> 。
7	*	B	就是看看这个能不能用啊。(これが使えるかどうかを見るのです。)
8	*	C みんな	嗯嗯。(うんうん。)
9	*	J36	OK? はい、 <u>[大きな声で]</u> <u>ここまでやってきて</u> 。
10	*	J36	OK、 <u>終わりました</u> 。
11	*	J36	そうしたら、ここにこれを入れて、はい、これを <u>入れて</u> 。
12	*	J36	ここでまたチェック。

発話例 36 では、日本人同僚 (J36) は技能実習生にガスの漏れチェックを教えている。発話例 37 では、日本人同僚 (J37) は技能実習生にガス切断や吸い込み検査の方法を教えている。発話内容から、発話例 36 は 1 つの作業手順を一気に指導/説明した直後の終了合図であるのに対し、発話例 37 は作業手順を段階的に指導/説明しているものであるとわかる。前者 (発話例 36) は、作業手順は普通体が連続で使用され、「OK、終わりました。」という終了時の合図を出す際のみが丁寧体となり、アップシフトが生じている。一方、後者 (発話

⁹⁴ 表 39 に示したように、27.7%-12.4%=15.3%となる。

例 37) は、作業手順の説明の段階からアップシフトが生じている。メイナード (2001) では、会話のインタラクションを3つの形⁹⁵に分け、そのうちの「相手無視型」は「裸のダ体」が用いられ、相手が「意識しない、する必要がない、またはする余裕がない場合」(メイナード 2001: 39-40) であるとしている。作業手順を一気に説明する場合は「相手無視型」であるとすると、発話例 36 でも普通体が用いられているため、メイナード (2001) の主張と一致することになる。一方、発話例 37 の場合は、各ステップをゆっくり丁寧に説明していくことから、相手に作業の手順をよりよく理解できるように、アップシフトが生じたのではないかと考えられる。

<発話例 37・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
126	*	J37	はい、ここやったら、ここですね、この酸素、加熱、あの <u>予熱酸素</u> です。
127	*	J37	ここ思い切り### <u>ます</u> 。
128	*	J37	そして、ここに <u>入れます</u> 。
129	*	B	这是预热的啊。(これは予熱ですよ。)
130	*	J37	それで、吸込み検査っていうの <u>があります</u> 。
131	*	J37	ここに、あの、例の針がついてるやつで、 <u>検査なんです</u> 。
132	*	J37	ちょっと <u>見て</u> 。
133	*	J37	<u>触ってみて</u> 。

次に、相手の立場がアップシフトするか否かに影響するという点の例証として、発話例 38, 39 を挙げる。

<発話例 38・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
81	*	J38	下向きの考えと全然違うから。
82	*	B	横焊跟平焊完全不一样。(横向きと下向きは全然違います。)
83	*	J38	パス数を重ねれば重ねるほど取る場所が <u>多くなる</u> 。
84	*	B	うんうん。
85	*	J38	この場合、C2 さんはどこを <u>溶かすか</u> ↑。
86	*	J38	<u>聞いてもらえますか</u> 。

⁹⁵ メイナード (2001) は、会話のインタラクションを「相手意識型」、「相手アピール型」、「相手無視型」の3つ分けて、分析を行った。

発話例 38 と発話例 39 では、日本人同僚は技能実習生に溶接の際に狙う場所について確認している。発話例 38 の「聞いてもらえますか。」（発話文番号 86）のように、媒介者向けの依頼であれば、丁寧体を使うのは一般的である。これに対し、発話例 39 の「常に描いてほしい」（発話文番号 110）のように、技能実習生向けの依頼であれば、普通体が使われるのが一般的である。

<発話例 39 ・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
109	*	J39	描いてもらう理由は、あのう、どういうところ狙って溶接やりよるか、自分はちょっとわからないから、描いてもらったら、後あっている、あっていないかわかるけん。
110	*	J39	常に描いてほしい。
111	*	B	然后为什么要你画呢，然后过会，他到时候看看你这个东西瞄准了哪个位置，他会再看，再确认一下。（それで、どうしてあなたに描いてほしいのか、後、彼はあなたがどこに狙っているのかを見て、彼はもう一度見て、確認するのです。）
112	*	J39	これどことどこ狙ってこういうふうには。
113	*	B	然后，你现在要瞄哪个地方？（あなたは今どこに狙っているのですか。）
114	*	C3	这儿。（ここ。）

しかし、媒介者向けの発話ならばどのような場合でも、丁寧体にされるというわけではない。例えば、発話例 40 のようなものがある。

発話例 40 では、日本人同僚 (J40) が技能実習生に溶接方法を教えている。発話内容から、J40 は溶接方法を教え、媒介者 B が技能実習生 C4 に通訳したが、C4 が J40 の教えた通りにできていなかったことが読み取れる。そこで、J40 は B に「B ちゃん、やっぱ肉は上から、こう下がっているのに、ずっと、何のスペースもないよ。」と C4 についての文句を言った（発話文番号 224）。この発話文から日本人同僚は、媒介者に技能実習生の文句や非難を言う際、スピーチレベルを普通体にする現象が見られた。熊取谷 (1996) では、普通体から丁寧体へスピーチレベルをシフトした場合、話し手が聞き手との間に距離を置きたい（現時点で聞き手を「ウチ」扱いしない）としているが、このケースでは、それと反対に、話し手が丁寧体から普通体へシフトしたため、媒介者を仲間として、ウチ扱いしていただかないかと考えられる。

<発話例 40・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
217	*	J40	そうやって、考えてやるのが=。
218	*	B	然后考虑着来怎么焊，明白了吗？（それで、どのように溶接するのかを 考えてね。わかりましたか。）
219	*	C4	嗯嗯。（うんうん）
220	*	J40	何も考えなく、やったら、 <u>たぶんだめだから</u> 。
221	*	J40	今考えるのはいいと <u>思うけど</u> 。
222	*	J40	自分はやっぱ振ったほうがいいと <u>思うかな</u> 。
223	*	B	然后他觉得这个地方摆一摆比较好…。接着焊。（それで、彼はここを振 ったほうがいいと思っている。溶接し続けてください。）
[10 秒後]			
224	*	J40	B ちゃん、やっぱ肉は上から、こう下がっているのに、ずっと、何のスペ ースもないよ。
225	*	B	然后说这个肉都往下落了，都往下滴开了，你还是没分开距离。（それで、 この肉は下へ落ちてきて、下へ流れてきたのに、あなたはまだ距離を分 けていないんだと言いました。）

6.4.2.2 J→C

日本人同僚と技能実習生 2 者間の会話データでは、日本語母語話者の発話に生じたアッ
プシフトは 20 回認められ、それらの生起条件として、①質問・反問・確認をする時（8 回）、
②聞かれた質問へ解答する時（6 回）、③親しみ（冗談、称賛など）を示す時（4 回）、④
説明を諦める時（1 回）、⑤否定的な内容を伝達する時（1 回）の 5 種である。機能につい
ては、待遇標識（①、②）、心的距離の伸縮（③、④、⑤）の 2 種が考察できる。

まず、①、②のデータをそれぞれ発話例 41, 42 に挙げる。

<発話例 41・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
182	*	J41	うん、あ、こんなところだけ r ⁹⁶ 。
183	*	C5	うん、うん、わかる、わかる。
184	*	J41	あっちないでしょう、 <u>ないでしょう</u> ↑。
185	*	C5	r、r ない。
186	*	J41	はいはい、どうしょうか、 <u>どうしょうもない</u> 。
187	*	J41	後メーカー呼んで、メーカーお願いする <u>しかないんだけど</u> =。

⁹⁶ 「r」は切断機の不具合でできた切り欠きを指す。

<発話例 42 ・ 作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
[溶接の音]			
31	*	C6	広い、広い。/沈黙3秒/ない↑。ある↑。
32	*	J42	あります、 <u>たくさん</u> あります。
[溶接の音]			

発話例 41 では、切断機の不具合でできた傷について技能実習生 (C5) が日本人同僚 (J41) に報告し、日本人同僚が確認している。発話例 42 は前後の発話のみからではどのような作業が行われているのかがわかりにくい、協力機関の関係者に音声データの確認を依頼したところ、次のような状況がありうるということであった。溶接作業の途中で、技能実習生 C6 は突然「広い、広い。」と声を出した (発話文番号 31) 。ここでの「広い、広い。」は、C6 は自分の溶接した部分が広すぎることに気づいたための、独り言のはずだと考えられる。そこで、少し沈黙したところ、一緒に作業をしている J42 に描く手振りをしながら、「ない↑。ある↑。」と聞いた。C6 が欲しかったのは石筆であり、石筆を使って溶接の範囲を描きたかったと考えられるが、「石筆」という日本語が話せない。J42 は C6 の手振りを見たら、石筆がほしいと直ちにわかり、「あります、たくさんあります。」と答えたのである (発話文番号 32) 。

発話例 41 のような技能実習生への質問 (①) 、また、発話例 42 のような技能実習生からの質問に答える時 (②) どちらも聞き手向けの発話であり、しかも、話し手が伝えたいことを丁寧体で 2 回繰り返していることが観察できる。このことにより、発話例 41 は聞き手によりよく理解させたいものであり、発話例 42 は技能実習生からの質問に対し、「ある」ということを聞き手 (技能実習生) により明確に伝えるためのものではないかと考えられる。機能としては、①、②は話し手が伝えたいことを丁寧体で繰り返すことを通し、聞き手の気持ち (日本語能力の不足) を配慮する待遇標識の機能を果たしていると考えられる。

次に、③のデータ (発話例 43) を挙げる。

発話例 43 は日本人同僚 (J43) が称賛の気持ちを示す時に生じたアップシフトである (発話文番号 238) 。これは、J43 が「ばっちり」を 2 回繰り返したのち、3 回目の「ばっちり」に際して生じたアップシフトであるため、自分 (J43) の強い称賛の気持ちを技能実習生に示したいのではないかと考えられる。機能としては、話し手が聞き手を褒めたりすることを通し、聞き手に親しみを示すことにより、心的距離を縮める機能を果たしていると考え

られる。

<発話例 43・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
[作業の音]			
238	*	J43	お、ばっちりばっちり、 <u>ばっちり</u> ですね。
239	*	C7	牛逼 ⁹⁷ 、同じ日本語、日本語すごい、えい、英語、英語...意味わかりません。 同じ日本語、すごい。
240	*	J43	<u>すごい</u> ↑。
241	*	C7	すごい、すごい、…すごく、まだまだ…遠い。
242	*	J43	俺ちよつと##やったら=。
243	*	C7	え、違う違う違う…これ、これ同じ、これ意味とても違う。
244	*	J43	病気みたいと思って<笑う>、病気なんだろう。

また、④については、次の発話例 44 を挙げる。

<発話例 44・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
89	*	J44	<u>危ないよ</u> 。
90	*	C8	あ、危ない。あ、下↑。これ=
91	*	J44	<u>ここあるよ</u> 。
92	*	J44	<u>わからん</u> ↑。／沈黙 2 秒／
93	*	J44	こ、これ。
94	*	J44	まあ、 <u>いいです</u> 。
[作業の音]			

発話例 44 から、次のことが推測できる。日本人同僚 (J44) は「ここあるよ。」(発話文番号 91) と聞き手 (技能実習生 C8) に説明したが聞き手からの反応がなかった。そのため、J44 は「わからん↑。」と問いを重ね、2 秒ぐらい沈黙し、C8 の返事を待った。それでも、C8 からの返事が来なかった。それから、J44 は「こ、これ。」と説明し続けようとしたが、C8 がわかりそうもないと判断し、「まあ、いいです。」と説明を断念した。日本語記述文法研究会 (2009: 279) では、「普通体を基調とする談話に現れる丁寧体は、話し手の意識

⁹⁷ ここでの「牛逼」は中国語である。日本語で「すごい」という意味であるが、言い方は乱暴で親しい若者同士の間でよく使われている現象がある。

が聞き手に向かっていることを示したり、ことさらに改まった表現に切り換えることにより、聞き手との心的距離を遠ざけたりする効果がある。」とされている。この指摘のように、発話例 44 から J44 は説明を諦めることを通し、C8 に対して心的距離を遠ざけたいという心の動きが感じられるのではないかと思われる。

最後に、⑤のデータ（発話例 45）を挙げる。

<発話例 45・作業現場>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
17	*	J45	ははは<笑う>、C1 さん、これ、 <u>わかる</u> ↑。
18	*	C1	ああ、わかる。
19	*	J45	これ、これ、全て OK。
20	*	J45	これも、 <u>こうする</u> 。
21	*	J45	これ、終わり。
22	*	J45	これ、試験には <u>困ります</u> 。
23	*	C1	同じ↑。
24	*	J45	同じ同じ。

発話例 45 では、C1 は技能実習移行（技能実習生 1 号から技能実習生 2 号への移行）の試験を準備し、J45 はその準備を確認している。普通体で発話を進めている J45 は「これ、試験には困ります。」（発話文番号 22）と C1 にマイナスな内容を伝えている際、スピーチレベルを丁寧体にシフトした。この場合には前述した J→B (C) 3 者間の⑬（表 39）と同じく、話し手が技能実習生の行った作業に不満を持っていることがうかがえる。丁寧体を使うことにより、自分（話し手）の意見を婉曲的に伝えながら、聞き手の FTA（フェイス侵害行為 Face Threatening Act）を補償しようとしていると思われる。

6.4.3 一回性と連続性

6.4.1, 6.4.2 項の分析から、図2のような傾向が明らかになった。

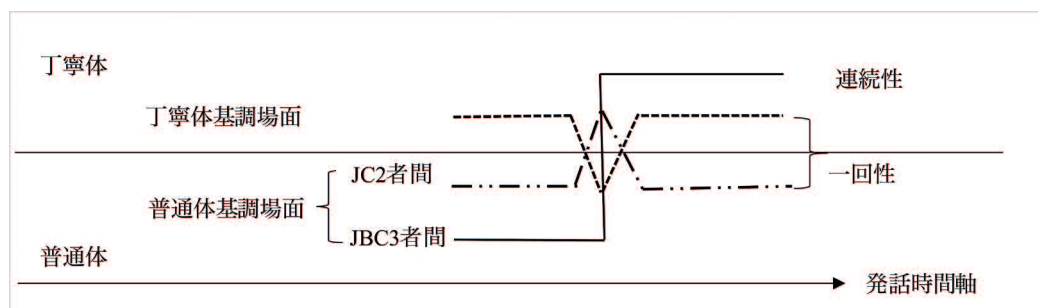


図2 スピーチレベルシフトの一回性と連続性

丁寧体基調場面と普通体基調場面のJ→Cに生じたシフトは一回性のものであるのに対し、J→B (C) に生じたのは連続性のものである。すなわち、丁寧体基調場面では、5種の状況において生じたダウンシフトのいずれも、当該状況の発話文1文だけで、ダウンシフト直後の発話は直ちに基本スピーチレベル（丁寧体）に回帰し、普通体連続使用は1カ所も見られなかった。このことから、日本語母語話者にとって、朝礼・会議・終業式のような改まり度が高い場面における発話は、丁寧体からの逸脱の許容はされるが、逸脱の多用はしてはいけないということが潜在的な意識においては共通していると考えられる。普通体基調場面では、J→Cにおけるアップシフトも一回性のものであり、5種の生起条件のいずれも、丁寧体連続使用は1カ所も観察されなかった。これに対し、普通体基調場面のJ→B (C) においては、一度アップシフトすると、丁寧体が連続して使用される様子が観察された。具体的には、247 (37.9%) (表38を参照のこと) の丁寧体発話文のうち、46箇所まで丁寧体が連続使用されていた。これらの箇所の発話内容からみると、全てが、作業のやり方や手順を説明する場面である。このことから、話し手には、ゆっくりで丁寧に説明することを通し、聞き手によりよく理解させる気持ちがあるといえよう。さらに、「J→B (C)」では、表39からアップシフトされた機能として、待遇標識の機能については66.0%にのぼり、最も多かった。これは媒介者が会話に参加したためではないかと思われる。待遇標識の機能の次に多く使われたのは談話標識の機能 (18.6%) である。これは、媒介者がいる場合は、日本人同僚が技能実習生に作業のやり方や手順を教える説明場面でもあったからである。

6.4.4 先行研究の結果との照合

以上により、鉄骨工場における技能実習生に向けられた日本人同僚の発話を「丁寧体基調場面」と「普通体基調場面」の2つに分け、分析を行った。本項では、丁寧体基調場面

で生じたダウンシフトと普通体基調場面で生じたアップシフトのそれぞれを、先行研究の結果と照らし合わせ、相違点を考察する。

丁寧体基調場面におけるダウンシフトの生起条件として、明らかになった5種(6.4.1項)を先行研究の結果(6.2項 表36 「ダウンシフト」列)と照合すると、先行研究の⑪「中途終了型発話」、⑫「相手に同意・共感を求める時」と⑬「親しみ(冗談・称賛など)を示す時」については本研究においても観察されたが、それ以外は見ることができなかった。また、先行研究ではまだ言及されていないが、本研究では、「強い口ぶりで、念を押す時」、「職業規則を明示する時」にはダウンシフトすることを確認した。

「普通体基調場面」におけるアップシフトの生起条件として、本章では「J→B(C)」に16種と「J→C」に5種が見られた。これらの生起条件と先行研究の結果(6.2項 表36 「アップシフト」列)を照合すると、先行研究の③「重要部分を明示・強調(繰り返しなど)する時」、④「注釈・補足・独話などを挿入する時」、⑧「相手の普通体/丁寧体に合わせる時」と⑨「普通体の発話の後、丁寧体に戻る時」については本研究では観察されなかったが、本章表39における①③④⑤⑥⑧~⑭⑯については先行研究の結果と一致している。表39の②「実例を挙げる時」、⑦「相手に同意・共感を示す時」、⑮「1つの作業が終了時の合図」及び「J→C」2者間場面の④「説明を諦める時」は、本研究で明らかになった新たなアップシフトの生起条件である。

6.5 まとめ

以上、丁寧体基調場面と普通体基調場面のそれぞれにおけるスピーチレベルの使用割合、及びスピーチレベルシフトの生起条件と機能について分析を試みた。本章で明らかになったことは次の通りである。

- 1) 朝礼、会議、終業式は丁寧体を基調としているのに対して、作業現場のJ→CとJ→B(C)の発話場面は普通体を基調としている。
- 2) スピーチレベルシフトの生起条件として、丁寧体基調場面では5種、普通体基調場面のJ→B(C)では16種、J→Cでは5種ある。
- 3) 先行研究ではまだ言及されていないが、本研究では、次のような時にもスピーチレベルシフトが観察された。それは、丁寧体基調場面におけるダウンシフトとして、「強い口ぶりで、念を押す時」、「職業規則を明示する時」、普通体基調場面におけるアップシフトとして、「実例を挙げる時」、「相手に同意・共感を示す時」、「1つの作業が終了時の合図」(J→B(C))、「説明を諦める時」(J→C)である。
- 4) 機能は、構造標識、談話標識、待遇標識と心的距離の伸縮の4種に分類できる。
- 5) 丁寧体基調場面と普通体基調場面のJ→Cに生じたシフトは一回性のものであるの

に対し、J→B (C) に生じたのは連続性のものである。

本章によって、協力機関（鉄骨工場）では、丁寧体基調場面にせよ、普通体基調場面にせよ、同一のスピーチレベルが使われているわけではなく混用されることが判明した。しかし、どのような時に、スピーチレベルをシフトしたら適切なのかということは技能実習生をはじめ、日本語学習者にとっては習得しにくい点だと思われる。そこで、まずは、スピーチレベルシフトの生起条件について学習項目として導入する前に、スピーチレベルと場面の組み合わせの指導から始めることを提案する。具体的には、実際の発話例、とくに、本章で明らかになった新たな生起条件を表す発話例を講習現場で提示し、日本語学習者にその発話例が丁寧体基調場面か、普通体基調場面かを認識させる。それができたら、福島（2007：50）が論じているように、それ（実際の発話例）を「『丁寧体』だけ、『普通体』だけの会話と比較しながら、『混合体』⁹⁸のコミュニケーションの効果を学習者に考えさせ、意識化を促す」ことが有効であろう。そのうえで、スピーチレベルシフトを用いることを通し、心的距離を伸縮したり、談話標識の機能を果たしたりすることができる点を提示することが、日本語学習者（技能実習生）による、スピーチレベルシフトへの理解を進めるために効果的だと思われる。

⁹⁸ 福島（2007：41）では、混合体は「一つの『話段』において『デスマス形』の発話の中に『非デスマス形』の発話が一発話以上交じっているもの、あるいは『非デスマス形』の発話の中に『デスマス形』の発話が一発話以上交じっているもの。」とされている。

第7章 非文末「ですね」

7.1 はじめに

鉄骨工場の発話データには、次の発話例 46 のようなものがある。

<発話例 46・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
11	*	J46	えーと、11月5日の朝礼です。
12	*	J46	えーと、まず <u>ですね</u> 、今週の検査予定。
13	*	J46	本日 <u>ですね</u> 、ZZ作業（作業名） ⁹⁹ 、ZR5（工事代号）の塗装検査で、それから、明日 <u>ですね</u> 、11月6日、MM作業（作業名）、メッキ後の検査があります。
14	*	J46	えーと、あ <u>のう</u> 、橋梁 <u>ですね</u> 、塗装の外観については、えーと、まあ、非常に <u>ですね</u> 、鉄骨に比べて、厳しい要求品質となっています。

発話例 46 では、「ですね」が文中に頻出している（発話例 46 の「_____」部、以下同様）。本章では、このような文末ではない位置に現れる「ですね」について、富樫（2000）を踏襲し、「非文末『ですね』」と呼ぶ。このような「ですね」の非文末使用は日本語学習者からみると、文法上のルールに違反しているのではないかと、それとも、このような使い方には何か深い意味を持っているのではないだろうかと思ったりするかもしれない。なぜなら、日本語教育で用いられる教科書には、「非文末の『ですね』」の分析はあまり触れていないのが現状⁹⁹だからである（顔 2011：49）。確かに、技能実習生が多く用いる『外国人技能実習生のための日本語——実習現場編——（技能実習生用）』（国際研修協力機構 2018c）においても、非文末「ですね」の使用は1カ所もなかった。しかし、発話例 46 では、非文末「ですね」は低くない頻度で使われていることが観察される。

そこで、本章は、非文末「ですね」の1) 文中での出現位置、2) 使用場面ごとの使用率、3) 機能について考察することを目的とする。なお、非文末という用語は、文頭（文頭の「ですね」）の研究として、周（2017）が挙げられる）と文中の両方が存在するが、本章では文中の「ですね」のみに注目する。

⁹⁹ 本研究では、協力機関や協力者の情報を守るために、作業名、工場名や人名などで、協力者機関や協力者を特定できそうな情報を全て、アルファベットで表示する。例えば、作業名が出た場合は「AA 作業（作業名）」と、工場名の場合は「A 工場」と表示する。（以下同様）

7.2 非文末「ですね」について

従来の会話分析に関する研究は文末の「ですね」に注目したものが多く、例えば、「～だね」「～ですね」のように、スピーチレベル・シフトに注目した三牧(1993)、宇佐美(1995)、終助詞「ね」の機能に注目した許(2002)、「裸のダ体」に注目したメイナード(1993)などが挙げられる。一方、非文末「ですね」に関する研究は管見の及ぶ限り少ない。以下は非文末「ですね」に関する研究を挙げる。

富樫(2000)は「徹子の部屋」などのコーパス調査によって、心内の情報処理の観点から、非文末「ですね」の語用論的機能を明らかにした。その結果、①検査処理をモニターする、②自分のターンが非円滑に展開する(している)ことを示し、会話参加者に配慮するという2つの機能があることが明らかになった。丸山(2002)は話しことばコーパス「あすを読む」をデータとし、文中と文末に現れる「ですね」について分析を行った。その結果、①文中に現れる「ですね」のほうが、文末に現れる「ですね」より、出現数が多いこと、②文中に現れる「ですね」と文末に現れる「ですね」の生起位置の分布が大きく異なること、③フィラーの生起位置は文中の「ですね」とほぼ似たような分布を示すことなどが明らかになった。また、伊豆原(2009)はTBSラジオの放送資料(2人間の会話)をデータとし、文中に使われた「ね」と「ですね」を取り上げ、両者の使用にルールがあるかどうかを分析した。その結果、「ね」も「ですね」もともに、話し手が発話をする際、聞き手に集中させた意識を一区切りつけるときに用いられている一方、前者(「ね」)は発話権の獲得やその保持を終えた時の区切りをつけるのに対し、後者(「ですね」)は話し手が発話時間の中で、考えをまとめたり、言葉を選んだりするといった心内情報処理に区切りをつけることだとされている。

伊豆原(2009:11)で指摘されたように、間投助詞は「フィラーなどと並んで従来、言葉の研究においては周辺的なもの」ととられてきたが、話しことばにおいて、間投助詞やフィラーは「コミュニケーションを成立させるものとしても、心内情報処理行動を支えるもの」としても重要な意味を持っている。そのため、以上の研究のいずれも、日本語学習者のコミュニケーション能力、特に、インプット能力の向上に非常に意義があると思われる。しかし、使われた分析データのいずれも公共性の高いテレビやラジオからのものであり、取り上げられた発話場面は丁寧体を基調とする場面(丁寧体基調場面)のみにとどまっている。本章は先行研究とは異なり、鉄骨工場という実習実施機関における自然会話を分析データとする。また、本章(の7.4.2項)では、丁寧体基調場面だけではなく、普通体基調場面も取り上げ、非文末「ですね」について考察する。

7.3 分析方法

まずは、計 1968 発話文から「ですね」の使用回数について、文頭、非文末と文末に来るものをそれぞれ集計する。次に、品詞の観点と文の構成の観点から非文末「ですね」の出現位置の分布を明らかにする(7.4.1 項)。それから、本研究のデータを丁寧体基調場面と普通体基調場面に分け、場面ごとの「ですね」の割合と非文末「ですね」の割合を究明する(7.4.2 項)。最後に、非文末「ですね」の機能について考察する(7.4.3 項)。

7.4 分析・考察

7.4.1 非文末「ですね」の出現位置の分布

1968 発話文のうち、「ですね」の使用は計 87 回ある。そのうち、文頭に来る「ですね」は 1 回しか見られず、文末に来る「ですね」は 21 回にとどまり、残りの 65 回は非文末の「ですね」である。本項では、この 65 回の非文末「ですね」の出現位置の分布を品詞の観点(7.4.1.1 項)と文の構成の観点(7.4.1.2 項)から考察する。

7.4.1.1 品詞の観点から

本節では、非文末「ですね」が使用される場合、どのような要素の直後に現れているのかを考察し、65 回の非文末「ですね」の直前に現れた要素の分布を表 40 にまとめた。

表 40 で示しているように、「ですね」が間投助詞として文中に来る際、その直前に現れる要素は 9 分類にまとめられた。品詞の観点からみると、9 分類のうち、名詞が 46 回(70.8%)にのぼり、最も多い。出現形式は、非文末「ですね」の直前に、名詞だけで現れるか、或いは「名詞+取り立て助詞/格助詞」で現れるかである。「名詞+助詞(取り立て助詞・格助詞)」の形で現れることが多いのは丸山(2002:44)で指摘されたように、文法論的な観点からみると、それらの助詞が「文末用法のデスネには前接し得ず、原則的に間投用法にのみ前接する」からである。また、名詞のうち、普通名詞のほか、特に、時を表す名詞や指示代名詞の直後に使われやすい特徴が観察された。このことから、名詞が「副詞的に機能している」(丸山 2002:45)ということがわかった。名詞の次に多く現れたのは動詞の「テ形」と「バ形」(9 回、13.8%)である。そのほかに、副詞(6 回、9.2%)、接続詞/接続助詞と助動詞の連用形(4 回、6.2%)も多少ではあるが見られた。

表 40 非文末「ですね」に前接する要素の割合

共起要素 (フィルター)	品詞	直前の要素	出現回数 (%)
ええ/えーと/まあ/あのう/えーと、あのう/えーと、まあ (23)	名詞 (46)	①時の名詞 (本日/明日/朝/今後/期日) + (は/も/が/から)	16 (24.6%)
		②普通名詞 + (は/も/が/から)	14 (21.5%)
		③指示代名詞 (これ/ここ/それ/そこ) + (は/で)	13 (20.0%)
		④名詞 + に	3 (4.6%)
	動詞 (9)	⑤動詞の「テ形」 (6) / 「バ形」 (3)	9 (13.8%)
	副詞 (6)	⑥時を表す程度副詞 (まず/それから) + (は)	3 (4.6%)
		⑦程度副詞 (かなり、非常に) / 陳述副詞 (ぜひ)	3 (4.6%)
	接続詞/ 接続助詞/ 助動詞 (4)	⑧接続詞 (だた)	2 (3.1%)
		⑨接続助詞 (～ために) / 様態助動詞の連用形 (～ように)	2 (3.1%)
総計			65 (100%)

(表 40 における「()」内の「は/も」が取り立て助詞、「から」、「に」、「で」が格助詞、数字は当該要素の出現率、他は当該要素の出現例である。)

7.4.1.2 文の構成の観点から

7.4.1.1 項では、品詞の観点から、非文末「ですね」の直前に来る要素の分布を観察した。本節では、文の構成の観点から、非文末「ですね」は1つの文において、どのような成分として、働いているのかを考察する。その結果、1) 「∅」成分、2) 助詞の代用成分、3) 省略部の代用成分の3つにまとめられた。

1) 「∅」成分

ここでは、「∅」成分とは、非文末「ですね」がなくても、文が成立する場合を指す。例えば、次の発話例 47 がある。

発話例 47 のように、「ですね」は間投助詞として文中に来る時、それがなくても、文が成立でき、違和感がないような使い方である。このような使い方が表 40 に示した非文末「ですね」の前接要素の9種類いずれにも可能であることが今回のデータから観察できる。このような「∅」成分としての使い方は65回のうち、42回にのぼり、最も多かった。

<発話例 47・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
12	*	J47	みんなたぶん重いと思いますが、えーと、まあ、終わった後ですね、日本のホスト国としてのふるまい、接客対応、それが <u>ですね</u> 、世界的に、非常に高く評価されています。
13	*	J47	えーとこれは <u>ですね</u> 、関係された方々、みんなそれ何を求められているのか、それから、そういうことをしたら、その、皆さんがお客さんが楽しんでくれるのか、満足するのか、そういうことに対して、あとう、まあ、高いレベルで、対応したと、答えたというふうに思っています

(発話例の(「_____」)の該当対象である。以下同様)

2) 助詞の代用成分

ここでは、助詞の代用成分とは取り立て助詞「は」や格助詞「に」などの代わりに、非文末「ですね」が用いられることを指す。例えば、次の発話例 48 は取り立て助詞「は」の代用、発話例 49 は格助詞「に」の代用である。

<発話例 48・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
11	*	J48	えーと、11月5日の朝礼です。
12	*	J48	えーと、まず <u>ですね</u> 、今週の検査予定。
13	*	J48	本日 <u>ですね</u> 、ZZ作業(作業名)、ZR5(工事代号)の塗装検査で、それから、明日 <u>ですね</u> 、11月6日、MM作業(作業名)、メッキ後の検査があります。

<発話例 49・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
12	*	J49	特に、まあ朝晩の寒さですね、これに対して、まだ体慣れていません。
13	*	J49	それでもまあ体調管理 <u>ですね</u> 、気を付けてやってください。
14	*	J49	えーとそれではですね、今週一週間、無事故、無災害で、ご安全に。

発話例 48 においては、「まずですね」「本日ですね」「明日ですね」の3つの「ですね」いずれも取り立て助詞「は」に変えられる。このことから、発話例 48 で、非文末「ですね」は取り立て助詞「は」の代わりに、使われているといえる。発話例 49 (の発話文番号 13) に注目すると、「気をつける」という慣用句の直前に、着目点を表す格助詞「に」が来るのは一般的であるため、文が「体調管理に気を付けてやってください。」のようになるは

ずである。しかし、「体調管理」の直後に格助詞「に」ではなく、非文末「ですね」が用いられている。このことから、非文末「ですね」は格助詞「に」の代わりに使われることがわかる。

発話例 48, 49 のような助詞の代用成分としての使い方は表 40 に示した非文末「ですね」の前接要素の 9 種類のうち、①, ②, ③, ⑥の場合で使われやすい。このよう使い方は 65 回のうち、21 回が観察された。

3) 省略部の代用成分

本節では、省略部の代用成分とは文の最後まで言い切らず、省略された部分の代わりに、非文末「ですね」が用いられることを指す。例えば、次の発話例 50 のようなものである。

<発話例 50・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
11	*	J50	えーと、話が変わりますけれども、ラグビーワールドカップ終わりました。
12	*	J50	えーと、まあ、楽しみに <u>ですね</u> 。

発話例 50 (の発話文番号 12) では、「えーと、まあ、楽しみに (していました。)」の「していました。」を最後まで言わずに、文が中途終了型になっている。しかし、中途終了型なら、「楽しみに。」でよいと思われるが、そこまででなく、非文末「ですね」が挿入され、「楽しみにですね。」になっている。すなわち、非文末「ですね」は「楽しみにしていました。」の「していました。」¹⁰⁰の代わりに使われているといえる。このような省略部の代用成分としての使い方は表 40 に示した非文末「ですね」の前接要素の 9 種類のうち、④, ⑤, ⑨の場合で使われやすい。このような使い方は 65 回のうち、2 回しか観察されなかったが、今後は分析データを増やしていき、さらに考察していく。

丸山 (2002) では、非文末「ですね」の使用は話し手個人の話し方の「癖」によるものであることが多いと指摘されている。本研究の協力機関は従業員が約 200 人にのぼるため、話し手を特定することに困難さがある。そのため、この指摘 (丸山 2002) に関する厳密な考察は別稿に譲りたい。ただし、非文末「ですね」を多用する話し手がそれとともに、「えーと」「あのう」「まあ」のような、ためらいを表すフィラーも多用している傾向がある

¹⁰⁰ 発話例 50 は朝礼からのものである。本研究の第 6 章「6.3.2 基調場面とスピーチレベルシフトの対応関係」で述べたように、朝礼は丁寧体を基調とする場面である。そのため、発話例 50 では非文末「ですね」は、普通体「している。」ではなく、「楽しみにしています。」の丁寧体「しています。」の代わりであると判断した。

ことを補足したい(表40)。具体的な構成としては、名詞の例を挙げると、「フィラー(えーと/あのう/まあ)+名詞(+取り立て助詞/格助詞)+非文末『ですね』」になっている。

7.4.2 非文末「ですね」の出現場面

従来から、間投助詞としての非文末「ですね」は間投助詞「ね」の丁寧形と位置付けられているが、このことについて、疑問を示す研究はいくつかある(例えば、富樫2000、伊豆原2009、顔2011等)。非文末「ですね」は間投助詞「ね」の丁寧形であれば、丁寧体を基調とする場面では多く使われるが、普通体を基調とする場面では使われにくいだらうと予測できる。この予測が正しいかどうかを検証するために、本項では、第6章「6.3.2 基調場面とスピーチレベルシフトの対応関係」で述べたように、分析データを丁寧体基調場面と普通体基調場面に分け、場面ごとに「ですね」の文頭、非文末と文末の使用率を概観する。そのうえで、非文末「ですね」に焦点を当て考察する。

表41 場面ごとの「ですね」の割合

	文頭	非文末	文末	計
「丁寧体基調場面」 (319 発話文)	0 回	54 回 (96.4%)	2 回 (3.6%)	56 回
「普通体基調場面」 (1649 発話文)	1 回 (3.2%)	11 回 (34.5%)	19 回 (61.3%)	31 回

表42 場面ごとの非文末「ですね」の割合

非文末「ですね」	丁寧体基調場面	普通体基調場面
計 65 回	54 回 (83.1%)	11 回 (16.9%)

表41に示しているように、1968発話文のうち、「ですね」の出現回数は計87回ある。そのうち、丁寧体基調場面は計56回である。具体的には、「ですね」の使用回数は文頭では0回、文中では54回(96.4%)、文末では2回(3.6%)ある。これに対し、普通体基調場面は計31回ある。具体的には、文頭では1回(3.2%)、文中では11回(34.5%)、文末では19回(61.3%)ある。

文頭用法については、両場面どちらもほとんどないことが表41から伺える。それは、周(2017)で明らかになったように、文頭の「ですね」には、「ですね」「ですよね」「だね」「だよね」「そうですね」「そうですよね」などのような、多種類の異形態を持っているからである。その理由のほか、本研究の丁寧体基調場面(朝礼・会議・終業式)は会話参加者がいない場面であるため、対話の文頭に現れやすい「ですね」は使われにくいと

考えられる。それに対し、普通体基調場面における発話には、技能実習生に作業の手順ややり方を説明するために、日本人同僚が一方的に話すものが多い。それが、「同意表示」を表す文頭「ですね」の使用の少なさにつながっている。

文末用法については、普通体基調場面と比べると、丁寧体基調場面における使用率は非常に低い(3.6%)。それは、確認要求や同意・共感要求/表明(崔 2016)といった機能を持つ終助詞「ね」は、会話相手がいない場合には、起こりにくいからである。

また、非文末「ですね」に注目すると、表 42 に示しているように、計 65 回の非文末「ですね」のうち、丁寧体基調場面では 54 回(83.1%)にのぼり、普通体基調場面(11 回、16.9%)の 5 倍近く高いことが伺える。このことから、非文末「ですね」は、丁寧体を基調とする場面では多く用いられるといえよう。その一方、両場面で激しい差(5 倍近く)ができたのは次のような理由があると思われる。上述のように、普通体基調場面における発話のほとんどは、日本人同僚が一方的に技能実習生に作業の手順ややり方を説明するものである。そのため、聞き手(技能実習生)が聞き取れるように、話し手(日本人同僚)が 1 つのターンで、発話内容の簡潔性を重視し、あえて、冗長さが感じられる非文末「ですね」の使用(特に複数回の使用)を避けたのではないかと思われる。非文末「ですね」は、間投助詞「ね」の丁寧形だとされ、会話参与者への配慮を果たす機能があるとされている(富樫 2000)が、発話伝達の簡潔性をこの場面(普通体基調場面)で、重視するからこそ、非文末「ですね」を少なく用いたほうが、聞き手(技能実習生)への配慮がなされるだろう。それにもかかわらず、普通体基調場面において、非文末「ですね」は 11 回(16.9%)使用された。それは、(非文末「ですね」が使われた箇所は)話し手が聞き手に注目させようとする箇所ではないかと思われる。非文末「ですね」の機能については次項(7.4.3 項)で考察する。

7.4.3 非文末「ですね」の機能

非文末「ですね」の機能は「注目表示」(7.4.3.1 項)、「聞き手への配慮」(7.4.3.2 項)と「情報検索」(7.4.3.3 項)の 3 つが観察された。

7.4.3.1 注目表示

「注目表示」は話し手が聞き手に発話への注目を求めることである。本項では、非文末「ですね」が使われた場合は、1) 「ですね」が付加された情報に注目を求めるもの(発話例 51)、2) 「ですね」の以降に展開する発話に注目を求めるもの(発話例 52)、3) 「ですね、『コ系』」のようなパターンになっているもの(発話例 53, 54)、といった 3 種類に分けた。

1) 「ですね」が付加された情報に注目を求めるもの

<発話例 51・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
250	*	J51	なあ、これが見える程度、ホース。
251	*	J51	なあ、せんなら、困るから。
252	*	J51	はい、そうしたら、ここで <u>ですね</u> 、さあ、ホース入れましょう、ホース。
253	*	Cみんな	ホースホース。

発話例 51 は、普通体基調場面（作業現場）からの例である。話し手が聞き手に注目させようとする情報は「ですね」が付加されたところ、すなわち、「ここで」にあるのではないかと思われる。その理由として、「ここでですね、さあ、ホース入れましょう。」（発話文番号 252）の発話について、「どこに、ホースを入れますか。」という質問が考えられ、それに対する答えとして、「ここに、ホースを入れましょう。」と考えられるからである。しかし、話し手は「ここにですね」ではなく、「ここでですね」を使っている。このような「ここでですね」の使用は、普通体基調場面における計 11 カ所の非文末「ですね」のうち、9 カ所見られた。このことから、普通体基調場面では、「ここでですね」は常套的に使われているのではないかと思われる。

2) 「ですね」の以降に展開する発話に注目を求めるもの

<発話例 52・会議>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
5	*	J52	また、9月の衛生一週間の準備期間の最後、衛生標語ですね、このような標語の募集をいたしました。
6	*	J52	応募の結果 <u>ですね</u> 、A工場は90件、B工場失礼しました。
7	*	J52	C工場で68件、D工場で50件、で、B工場では98件の応募がありました。
8	*	J52	え～安全標語、衛生標語の応募が増えているという状況でございます。
9	*	J52	この場を借りてまた御礼を申し上げたいと思います。
10	*	J52	ありがとうございます。

発話例 52 は、発話例 51（普通体基調場面からのもの）に対し、丁寧体基調場面（会議）からのもので、しかも、話し手は聞き手に注目させようとする情報は「応募の結果ですね」（発話文番号 6）に次ぐ発話内容ではないかと思われる。（もちろん、ここでの「発話内容」

は1つのターン以内のものに限る。)その理由として、発話例 52 の話し手の発話内容に対し、「応募の結果は何？」という質問が考えられる。したがって、発話に焦点を当てるのは、「応募の結果ですね」ではなく、その次に展開する内容、すなわち、「A 工場は 90 件、(B、失礼しました。) <後略>」のところだと思われる。

3) 「ですね、『コ系』」のようなパターンになっているもの

<発話例 53・朝礼>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
12	*	J53	ええあのう、11 月はですね、比較的天候が安定している季節です。
13	*	J53	ただですね、あのう逆に朝晩の寒暖差、これは、非常に変化が大きな季節です。
14	*	J53	特に、まあ朝晩の寒さ <u>ですね</u> 、これに対して、まだ体慣れていません。

<発話例 54・会議>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
5	*	J54	また、9 月の衛生一週間の準備期間の最後、衛生標語 <u>ですね</u> 、このような標語の募集をいたしました。
6	*	J54	応募の結果ですね、A 工場は 90 件、B 工場失礼しました。
7	*	J54	C 工場で 68 件、D 工場で 50 件、で、B 工場では 98 件の応募がありました。
8	*	J54	え～安全標語、衛生標語の応募が増えているという状況でございます。
9	*	J54	この場を借りてまた御礼を申し上げたいと思います。
10	*	J54	ありがとうございます。

発話例 53 (の発話文番号 14) での「ですね」の直後にある「これ」は前方の「朝晩の寒さ」を照応しており、発話例 54 での「ですね」の直後にある「このような」は前方の「衛生標語」を照応している。どちらも発話例 51 と同じように、話し手が聞き手に対して「ですね」が付加した情報に注目させることだと思われる。これらは発話例 53, 54 の「ですね」の直後に、「コ系」の指示詞が来て、前方照応のパターンになっている特徴が見られたため、発話例 51 とは別に分類し、全 4 回が認められた。

本研究の分析データには、計 65 回の非文末「ですね」のうち、以上のような「注目表示」機能を果たしているが全 35 回 (53.8%) あり、最も多かった。しかも、普通体基調場面に現れた 11 回全てが「注目表示」の機能であることが観察された。

7.4.3.2 聞き手への配慮

<発話例 55・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
12	*	J55	まあ、私たちもですね、仕事、まあ、受注してですね、まあ、施主の方から、それから、まあ、設計事務所の方から、そして、安全確保の方から、どうすればですね、あのう、高い評価をしてもらえとか、信頼してもらえとか、そういうことをしっかり考えて、頑張りましょう。
13	*	J55	えーと、まあ、そのためにはですね、あのう、まあ、我々、自分たちからとっては、やっぱり駄目なんですね。
14	*	J55	安全、それから、品質、生産、まあ、全てにおいて<後略>

発話例 55 では、発話の上下文脈から、話し手が聞き手に「高い評価」と「信頼」を得るためにも、「頑張る」必要があるが、これらの面では、まだ「やっぱり駄目」ということを伝達しようということがわかる。発話文番号 13 において用いられた非文末「ですね」のほか、その直後の内容「あのう」「まあ」のような言い淀み表現からも、話し手の「やっぱり駄目」のようなマイナス情報を伝達するための言いにくさが感じられる。したがって、ここの非文末「ですね」は聞き手への配慮がなされているのではないかと思われる。このような機能を果たす非文末「ですね」は計 65 回のうち、全 26 回（40%）が認められた。

7.4.3.3 情報検索

<発話例 56・朝礼>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
12	*	J56	安全確保の方から、どうすればですね、あのう、高い評価をしてもらえとか、信頼してもらえとか、そういうことをしっかり考えて、頑張りましょう。
13	*	J56	えーと、まあ、そのためにはですね、あのう、まあ、我々、自分たちからとっては、やっぱり駄目なんですね。
14	*	J56	安全、それから、品質、生産、まあ、全てにおいて<後略>

（発話例 55 では、非文末「ですね」の使用が 4 ヲ所見られるが、そのうち、「情報検索」の機能を果たす例文が抽出され、発話例 56 になる。）発話例 56（の発話文番号 12）では、話し手が「～ですね、あのう～」のパターンが使われており、「高い評価」や「信頼」のような、適切な表現を検索しているのではないかと思われる。それと同時に、その直後の発話内容「しっかり考えて、頑張りましょう。」は聞き手への依頼（アピール）であるた

め、ここの「～ですね、あのう～」のような言い淀み表現は前項（7.4.3.2 項）の発話例 55 と同じように、聞き手への配慮の機能も果たしていると考えられる。すなわち、この場合（発話例 56）の「ですね」は富樫（2000）で指摘されたように、「情報検索」と「聞き手への配慮」の 2 つの機能は相補的に果たしているといえよう。このような機能（情報検索）を果たす非文末「ですね」は計 65 回のうち、全 5 回（7.7%）が認められた。

また、以上の 3 つの機能のほか次の発話例 57 のように、非常に長々しい 1 文を区切るために話し手が間を取り、非文末「ですね」を使ったのではないかと思われる例がある。このような場合、非文末「ですね」が使われたことにより、話し手自身が一休みできるだけでなく、聞き手が一所懸命に聞く負担も、ある程度削減できるだろうと思われる。

<発話例 57・朝礼>

発話文番号	発話文終了	話者	発話内容
1	*	J57	11月2日土曜日です。
2	*	J57	出勤ご苦労様です。
3	*	J57	本日、検査、来客等の連絡がありません。
4	*	J57	昨日の朝礼でもありましたけれども、11月は品質月間になっています。
5	*	J57	ワッペンが配られていると思いますので、各自付けていただくようにお願いします。
6	*	J57	我々sグレードなので、お客さんに求められている品質非常に高いものがありますが、その要求に答えられるように <u>ですね</u> 、技術を磨いていただいて品質向上のほう努めていきたいと思います。
7	*	J57	以上です。
8	*	J57	それで、今日も一日安全作業でご安全に。

7.5 まとめ

本章は、鉄骨工場における技能実習生に向けられた日本語母語話者による発話を中心に、非文末「ですね」について、1) 出現位置の分布、2) 場面ごとの使用率、3) 機能、といった 3 つの方面から考察した。その結果は次の通りである。

- 1) 出現位置の分布については、品詞の観点から、9 分類に分けられた。そのうち、「名詞（+助詞（取り立て助詞・格助詞））+非文末『ですね』」のパターンが最も多い。文の構成の観点から、①「∅」成分、②助詞の代用成分、③省略部の代用成分の 3 つにまとめられた。
- 2) 場面ごとの使用率については、丁寧体基調場面における非文末「ですね」の使用は普

通体基調場面より5倍近く高いことが観察された。

- 3) 機能については、主に「注目表示」、「聞き手への配慮」と「情報検索」といった3つの機能を果たしていることが明らかになったが、2つの機能が相補的に果たされている可能性もあることが観察された。

本章は、鉄骨工場における発話を分析対象とした。本研究の第5章で前述したように、鉄骨工場における発話、特に、作業現場における発話には、普通体を基調とし、言いさし表現の使用が多いため、文末に来る「ですね」の使用が非常に少ない。したがって、本章では「ですね」について、主に、非文末の用法のみに焦点を当てた。今後はそれ（「ですね」）について、分析データを増やしていき、本章の妥当性を検証していきたい。それとともに、鉄骨工場のデータと他分野のデータを比較し、「ですね」を中心に、文頭、文中、文末用法について、詳しく考察することを課題としたい。また、本章の「7.1 はじめに」で述べたように、「ですね」の間投用法が教科書には触れていないため、日本語学習者に誤解を招く可能性が高い。このような誤解を防ぐために、非文末「ですね」のような間投助詞や、「あのう」「まあ」などの言い淀み表現をどのように日本語教育へ応用・還元していくべきかが課題になるだろう。日本語を講習で学ぶ技能実習生にとって、彼らの実習実施機関におけるインプット能力を向上させるためには、教科書では取り扱われていない日本語のコミュニケーションに関する間投助詞（非文末「ですね」）などの出現位置や機能を早い段階から習得させたほうがよいだろう。それが難しいようであれば、せめて「ですね」は文末だけでなく、文中にも来ることができるところを教えたほうが、技能実習生にとって、実習実施機関での日本語、さらに、日常生活までの日本語を理解することに役立つだろう。

終章

本章では、本研究のまとめ、本研究の貢献及び、日本語教育への提言を述べる。今後の課題として、主にデータの量、研究の範囲と研究結果の検証がある。

8.1 本研究のまとめ

日本に来た技能実習生は大半が日本語の初心者であり、しかも、日本にいる時間の大半が技術実習に費やされるため、勤務外で日本語を学習する時間がほとんどないといえる。しかし、日本語で日本語母語話者と十分な意思疎通ができなければ、技能実習生と受入れ側双方に不利益がもたらされる可能性が高い。これは、溶接や切断等、危険性を伴う作業に従事する現場においては、なおさらだと考えられる。しかしながら、技能実習生向けの講習は2ヶ月間しかない。この期間が日本語初心者である技能実習生にとって十分かどうかは疑問を抱えている。また、従来、技能実習生に関する研究は主に彼/彼女らをめぐる社会問題（例えば、長時間労働、低賃金、人権侵害など）に焦点を当て、彼/彼女らの日本語教育・習得に関する研究、特に、日本語母語話者とのコミュニケーションに関する研究は少ない。その数少ない研究でさえ、講習で教わった日本語と作業現場で使われている日本語との間に乖離があることが指摘されている。

これらのことを踏まえ、本研究では、鉄骨工場の作業現場で実習を行っている技能実習生とそこで働いている日本語母語話者とのコミュニケーションに注目し、言語の表現面と運用面から、1) 特有な言葉、2) 文型、3) 文末表現の特徴、4) スピーチレベルシフト、5) 非文末「ですね」といった5つの方面について、技能実習生に向けられた日本人同僚の発話における日本語表現の特徴を明らかにした。

第3章では、語彙（名詞、動詞、形容詞）を中心に、鉄骨工場で使われている特有な言葉について考察を行った。名詞については、一般的な初級教育で取り上げられている語の約3割しか鉄骨工場で出現しなかった。このことから、一般的な初級教育を受けていても必要な名詞はとうていカバーできないため、就労者の現場に特化した名詞の教育を行う必要がある。具体的には、作業現場で使われている専門用語のほか、複合名詞、略語及び専門的な日常用語をリスト化し、技能実習生向けの日本語教育現場で、特別に指導する必要があると思われる。動詞、形容詞（イ形容詞、ナ形容詞）に関しては、森（2016）が指摘されたように、「対象者のニーズを考慮しない一般的に頻度が高い語彙シラバスを共有してもよい」だろう。ただし、複合動詞については、技能実習生の語彙面でのカバー率を上げるためには、計画的に指導したほうがよいだろう。

第4章では、文型に注目し、作業現場での使用文型項目とその頻度を技能実習生向けの講習用教材のそれと比較した。その結果、両者の乖離は次の3点にまとめられた。1) 技能実習生向けの講習用教材であるものの、取り扱われている「基本文型」のうち、作業現場でよく使われている文型項目と重なっているものは半分もない。しかも、そこには、同じ文型項目の中にも、表現形式上では作業現場で使われているものと、異なっているものがある(例えば、「V-ておく」と「V-とく」、「V-てしまう」と「V-ちゃう」など)。2) 講習用教材では取り上げられているが、作業現場では一度も使用されていないものがある(例えば、比況助動詞「ようだ」、様態助動詞「そうだ」など)。3) 講習用教材では取り扱われていないが、作業現場ではよく使用されているものがある(例えば、「V-＜命令形＞」、「V-てくれ」、「R-なさい」など)。

第5章では、文末表現に注目し、切れ目、スタイル、「〇形」、縮約表現といった4項目から、鉄骨工場で使われている文末表現の特徴と技能実習生向けの講習用教材のそれと比較した。その結果、両者の乖離は次の4点にまとめられた。1) 作業現場における発話には、言いさしが半数近くあり、よく使われているといえるのに対し、講習用教材では、言い切りが主導的な地位を占めている。2) 作業現場では、普通体を主な基調として、発話が進められているのに対し、講習用教材では、丁寧体を主な使用文体としている。3) 作業現場では、「動詞等の〇形」の使用率は4分の1未満に対し、講習用教材では動詞等の〇形の使用率は半数近くある。4) 作業現場では、相応の縮約形があるものについては、縮約形を使うのが一般的であるのに対し、講習用教材では、ほとんどの場合に、相応の縮約形があったとしても、元の形そのまま使われていることである。

第6章では、鉄骨工場で技能実習生に向けられた日本語母語話者の発話を丁寧体基調場面と普通体基調場面の2場面に大きく分けて、それぞれにおけるスピーチレベルの使用割合、及びスピーチレベルシフトの生起条件と機能について分析を試みた。その結果、次の5点が明らかになった。1) 朝礼、会議、終業式は丁寧体を基調としているのに対して、作業現場のJ→CとJ→B(C)の発話場面は普通体を基調としている。2) スピーチレベルシフトの生起条件として、丁寧体基調場面では5種、普通体基調場面のJ→B(C)では16種、J→Cでは5種ある。3) 先行研究ではまだ言及されていないが、本研究では、次のような時にもスピーチレベルシフトが観察された。それは、丁寧体基調場面におけるダウンシフトとして、「強い口ぶりで、念を押す時」、「職業規則を明示する時」、普通体基調場面におけるアップシフトとして、「実例を挙げる時」、「相手に同意・共感を示す時」、「1つの作業が終了時の合図」(J→B(C))、「説明を諦める時」(J→C)である。4) 機能は、構造標識、談話標識、待遇標識と心的距離の伸縮の4種に分類できる。5) 丁寧体基調場面と普通体基調場面のJ→Cに生じたシフトは一回性のものであるのに対し、J→B(C)に生じたのは連続性のものである。

第7章では、非文末「ですね」を中心に、鉄骨工場における技能実習生に向けられた日

本語母語話者による発話において、出現位置の分布、場面ごとの使用率と機能といった3つの方面から考察した。その結果、次の3点が明らかになった。1) 出現位置の分布については、品詞の観点から、9分類に分けられた。そのうち、「名詞(＋助詞(取り立て助詞・格助詞))＋非文末『ですね』」のパターンが最も多い。文の構成の観点から、①「∅」成分、②助詞の代用成分、③省略部の代用成分の3つにまとめられた。2) 場面ごとの使用率については、丁寧体基調場面における非文末「ですね」の使用は普通体基調場面のより、5倍近く高いことが観察された。3) 機能については、主に、「注目表示」、「聞き手への配慮」と「情報検索」といった3つの機能を果たしていることが明らかになったが、2つの機能が相補的に果たされている可能性もあることが観察された。

8.2 本研究の貢献

本項では、談話分析研究への貢献、技能実習生に対する日本語教育への貢献、という2点に分けて、本研究の成果が持つ意義について述べる。

使われているデータからいうと、談話分析、主にそのうちの対面会話の分析については、従来の研究で使われているデータはテレビ番組や講演のような公的場面、または被験者の上下・親疎関係など、特定の条件を設定したものが大半を占める。本研究と類似のテーマを持ち、鉄骨工場で生じたコミュニケーションに注目し、それを分析データとした研究は管見の及ぶ限り存在しない。そのため、本研究は今までの談話分析におけるデータの層と幅を拡充させる点において意義があると思われる。

技能実習生への日本語教育の面からいうと、本研究の研究結果は受入れ側(日本人同僚)と技能実習生双方に役立つものになると思われる。国際研修協力機構(2010)の調査によると、「研修生・実習生が日本語ができることは必要ですか。」という問いに対し、「とても必要」と答えた日本人従業員が半数以上いた。この調査から、技能実習生は日本語ができれば、彼/彼女らと一緒に働く日本人同僚にとっても良いことだと考えられよう。現在、技能実習生に関する日本語の研究、中でも実習実施機関の現場における日本語に関する談話分析はまだ不足である。それにより、技能実習生は実習実施機関の現場でどのような日本語に囲まれているのかは未解明のままである。とりわけ、本研究の研究フィールドである鉄骨工場は指示が多く、かつ危険性を伴うところであるため、日本語の不自由を起因としてミスや事故等を発生することが多いと考えられる。確かに、本研究の協力機関(鉄骨工場)の関係者からコミュニケーション上の問題で、技能実習生が怪我をしたり、事故が起こったりするケースが少なくないと聞いた。例えば、日本人同僚からの指示が聞き取れず、足が梁(200キロぐらいの重さがある)の下敷きになり、骨折してしまったり、指が鉄板に挟まれて、つめが剥がれたりするような重大な事故もあった。本研究は鉄骨工場働く技能実習生と日本人同僚のコミュニケーションに注目し、技能実習生に向けられた日

本人同僚の発話における日本語表現を 1) 特有な言葉、2) 文型、3) 文末表現の特徴、4) スピーチレベルシフト、5) 非文末「ですね」といった 5 つの方面から分析を行った。本研究を通し、技能実習生が、鉄骨工場の実習実施機関で、日本語の不自由を起因として発生しうるミスや事故等をできる限り、減らすことに貢献できれば、ありがたいと思う。また、日本人同僚からの指示が聞き取れたり、作業をうまく仕上げたりすることができれば、日本人同僚にとっても負担が減り、双方（技能実習生と日本人同僚）との人間関係が深まることにもつながるだろう。

8.3 日本語教育への提言

日本語初心者である技能実習生にとって、異国の日本で生活・仕事をするには、「ある程度の日本語能力がないと生きていくことさえできない」（岸本 2015：47）。特に、鉄骨工場のような危険性を伴う場所であれば、日本語ができないことが身の安全と命までを脅かすこともありうる。しかしながら、現行の技能実習制度は国際貢献の美名の下で、実際には安価な労働力を確保する手段として活用されているのである。それゆえ、コスト（費用・時間）のかかる技能実習生への日本語教育は蔑ろにされてきたのではないだろうか。

また、10 年（以上）滞日可能の技能実習生に対して、たった 2 ヶ月間の講習が足りるかどうかという点は疑問である。この点について、インドシナ難民と研修生向けの日本語教育期間を考察したうえ、技能実習生向けの日本語教育期間が少なくとも 5 ヶ月以上延長されるべきことが明らかになった。技能実習の移行対象職種は次第に拡大され、現在は全体で 86 職種に及んでいる。そこで必要な日本語も職種によって異なるはずである。講習に参加する技能実習生はそれぞれの職種に従事する人が混在しているため、特定の職種に特化した教育は現実的には難しいと想定できる。そして、各職種の仕事内容に詳しい教師ではないと、専門用語の解説などに困難さもあると考えられる。この問題を解決するために、（現行の 2 ヶ月間の講習期間を 5 ヶ月間以上延長した場合）、まずは、技能実習生に 2 ヶ月間の講習を統一に行う。講習内容として、法務省入国管理局（2009：8）により、定められた「日本語」、「本邦での生活一般に関する知識」、「技能実習生の法的保護に必要な情報」及び「本邦での円滑な技能等の修得に資する知識」である。残りの講習時間は技能実習生が従事する各実習実施機関に委ねればよいのではないかと思われる。講習内容は職場における日本語である。そのために、職種ごとに、作業現場でよく使われている語彙、文型など、現場に即した副教材の開発が必要になる。各実習実施機関で、仕事内容を熟知する日本人同僚・上司が副教材を活用しながら、技能実習生に日本語の指導をすることが意味を持つ。つまり、実習実施機関との提携により、技能実習生向けの日本語教育の支援が必要だと思われる。

本研究の研究結果を鉄工職種に従事する技能実習生向けの日本語教育の指導内容とする

場合、技能実習生の学習負担の面から考えると、大きく、話せる項目、聞き取れる項目と知っておく項目に分けて、指導したほうが良いと思われる。具体的には、次の通りである。

1) 話せなければならない項目

語彙面では、本研究の第3章で明らかになった、「自分」、「上」、「向こう」など、録音データに出現した N3～N5 の一般名詞語彙、「やる」、「する」、「なる」など、録音データに出現した N3～N5 の動詞及び、「ない」、「いい」、「悪い」、「大丈夫」、「だめ」など、録音データに出現した N3～N5 のイ形容詞、ナ形容詞については、話せなければならない項目だと思われる。

文型面では、作業現場で使われている文型と講習用教科書で取り扱われている文型に関して、「V-てくる」、「V-て（ください）」、「R-たい」など、本研究で明らかになった両者が重なっている項目を話せなければならない項目だと思われる。

文末表現面では、スタイルに関する動詞、名詞、形容詞の丁寧体を話せなければならない項目だろう。

2) できるだけ話せたほうがいい項目

語彙面では、「開先」、「ワイヤ」、「トーチ」など、専門用語リスト①に入った語彙、「ビード」、「罨書き」、「開先止め」など、専門用語リスト②に入った語彙、「ラップ」「品管」「棒」といった略語をできるだけ話せたほうがいいだろう。また、「肉」、「カギ」、「横向き」などの専門的な日常用語は日常で使われている意味と間違いやすいため、鉄骨工場で使われている特定の意味を把握したうえ、できるだけ話せたほうがいいだろう。それに、録音データに出現したが N3～N5 にはない動詞、複合動詞、イ形容詞、ナ形容詞もできるだけ話せたほうがいいと思われる。これらの語彙は N3～N5 には入らなかったが、作業現場ではよく使用されているため、話すことができれば、作業現場で日本語母語話者とのコミュニケーションの支障が減るだろう。

3) 聞き取れなければならない項目

上述の「1) 話せなければならない項目」は当然「聞き取れなければならない項目」に含まれる。

4) できるだけ聞き取れたほうがいい項目

上述の「2) できるだけ話せたほうがいい項目」は当然「できるだけ聞き取れたほうがいい項目」に含まれる。特に、専門用語リスト①と②に入った語彙は鉄骨工場ならではのものであるため、できるだけ発音と意味に慣れたほうがいいだろう。

それ以外に、文型面では、本研究で明らかになった作業現場ではよく使われているが、

講習用教材で触れられていない項目もできるだけ聞き取れるほうがいいだろう。特に本研究では指示が多い鉄骨工場で、「V-命令形」や「R-なさい」「V-て(ください)」などの命令表現が多く使われていることが明らかになった。命令形や命令表現は日常的なコミュニケーションではほとんど使われていない。それは丁寧な言葉を使っていると、普段の所作や心持ちも自ずと丁寧で礼節が備わると言われているからであろう。また、日本の文化からいうと、日本的ビジネス・コミュニケーションの特色の1つとして、ヒエラルキー型人間関係、すなわち、「縦」社会(職務上の人間関係=人間的上下関係)があるからであろう¹⁰¹。この深い日本文化の影響のもとで、日本語教育で技能実習生に命令形や命令表現などを身につけさせ、作業現場で日本人同僚に使わせるわけにはいかないと考えられる。しかし、作業現場ではよく使われているものの、『実習・技』のような講習用教材では全く取り扱われていないならば、本研究の発話例5のように、技能実習生は日本人同僚からの指示が聞き取れなくなることもある。そこで、この(命令形や命令表現)のような文型を聞き取れるべき項目として講習用教材に導入すべきではないかと思われる。

また、文末表現面では、動詞、名詞、形容詞などの普通体、縮約表現をできるだけ聞き取れたほうがいいだろう。

本研究の協力機関である鉄骨工場は男性の従業員ばかりであり、指示が多く、かつ危険なところであるため、レポートトークより、情報を簡潔に伝達するレポートトークのほうが重んじられているのではないかと思われる。そのため、発話には普通体や縮約表現または命令表現などが多く使われている特徴がある。これらの表現は指示場面、説明場面が多い鉄骨工場では、技能実習生が日本人同僚とコミュニケーションをする際、避けられないものであるため、できるだけ聞き取れたほうがいいだろう。

5) 知っておいたほうが良い項目

「溶接する」、「作業する」、「調整する」といったサ変可能な名詞、文末の言い切り、言いさし表現、「〇形」、スピーチレベルシフトの生起条件と機能及び非文末「ですね」の機能については、技能実習生にとっては知っておいたほうが良い項目だろう。例えば、「ですね」に関しては、日本語学習者にとっては、教科書で文末にしか来ないことを学んだが、実際のコミュニケーションでは文中に来ることもある。それらの使い方を知らないと、実際にコミュニケーションをする時、その部分が聞き取れないことで、ほかの肝心な内容の聞き取りにも影響を与えることがありうる。

¹⁰¹ 北出(2000)では、欧米との比較のもと、日本的ビジネス・コミュニケーションの特色として、1) 集団主義、2) ヒエラルキー型人間関係、3) 察し・体験主義、4) プロセス中心主義、5) 調和主義の5つが挙げられている。

以上より、本研究は日本語初心者である技能実習生にとって、1) 話せなければならない項目、2) できるだけ話せたほうが良い項目、3) 聞き取れなければならない項目、4) できるだけ聞き取れたほうが良い項目、5) 知っておいたほうが良い項目の5つに分けて、鉄骨工場で働く技能実習生向けの日本語教育について提言した。しかし、分けられた5つの項目はいつまでも変わらないものというわけではない。技能実習生が現場で働く時間数、日本人同僚との交流回数、及び技能実習生自身の努力に伴い、聞き取れたほうが良い項目が徐々に話せるようになり、知っておいた項目が徐々に聞き取れるようになるはずである。真嶋（2021：121）で指摘されたように、技能実習生は「現行の制度においては、実際に日本語が話せないことで不利益を被る状況が存在する」。「技能実習生に日本語能力をどの程度まで身に付けてもらうかという議論は技能実習の制度の見直しとともに進められなければならない」（真嶋 2021：386）。現時点では、上記の、話せなければならない項目（聞き取れなければならない項目）は日本語初心者としての技能実習生にとっては、必要最低限のものではないと思われる。（現行の技能実習）「制度の見直しには時間がかかるので、まず今は、技能実習生が必要な日本語を身に付けて、不利益を被らないようにしなければならない」と思われる（真嶋 2021：386）。本研究を通し、技能実習生が被る不利益を減らすことに貢献できたら、幸いである。

8.4 今後の課題

8.4.1 データの量

本研究で扱ったデータは技能実習生が働く鉄骨工場で収集してきた43時間しかない。中国人技能実習生8名に仕事の開始から終了まで録音を依頼したが、ICレコーダーを録音にしたままの状態、寮に置き忘れたり、逆に、仕事が終わったものの、電源が切れるまでずっとICレコーダーを録音状態にし続けていたりしたケースは少なくなかった。このような規定された録音時間（仕事の開始から終了まで）以外に録音されたものは無効なデータと見なし、削除した。また、倫理審査においても、「研究への協力は、あくまでも自由意思に基づくものであり、いつでも中断・中止・削除することができる」ということを協力者にしっかり説明したため、昼休みに入る際、ICレコーダーをストップし、午後の仕事を始める時、再開することを忘れていたりするといったケースも少なくなかった。さらに、電源が切れたICレコーダーに充電をせず、何日も録音をとっていない場合もあった。

また、43時間から得られた（実質的な）発話文数は1968文しかない。それは、鉄骨工場の作業現場であるこそ、おしゃべりが少なく、その上、作業中の雑音も入ってくるため、聞き取りにくい部分もあることは否めない。

データの量が少ないため、本研究の第3章における専門的な日常用語については深く分析できなかった。本研究で明らかになった「肉」「火事」「盛り」など以外に、「へそ」も拳

げられるという情報提供を協力機関の関係者から受けている。「へそ」は溶接する際、端の凹んだ部分をうまく処理できずにできた、ごく小さな同心円状の目という意味である。データを積み重ねていけば、「へそ」以外の同種の専門的な日常用語がまだ出てくるのではないかと考えられる。このような言葉は技能実習生はもちろん、初めて鉄骨工場で働く日本語母語話者にとっても難解な語彙だと関係者はいう。そこで、このような言葉をリスト化すれば、鉄骨工場で働く技能実習生にとってはもちろん、日本人同僚にとっても有用であると思われる。今後もっと多くのデータを積み重ね、専門的な日常用語をリスト化することを課題としたい。

8.4.2 研究の範囲

本研究は言語表現面と言語運用面から、鉄骨工場で技能実習生に向けられた日本人同僚の発話における日本語表現の特徴を明らかにした。しかし、コミュニケーションをうまくとるためには、語彙・文型をはじめとする言語知識や、文末表現の特徴、スピーチレベルシフトの生起条件と機能、非文末「ですね」の機能といった言語運用面に関する言語学的な能力だけでなく、コミュニケーションを達成するためのストラテジー能力も必要である。本研究で扱ったデータには、例えば、次の発話例 58, 59 のように、日本人同僚が技能実習生に向けて、フォリナートークをしたり、次の発話例 60 のように、技能実習生は自分の意志を伝達するために、コミュニケーション・ストラテジーを使ったりする現象も見られた。日本語母語話者とコミュニケーションをうまくとるためには、これらについても研究が必要であると思われる。

発話例 58 では、技能実習生 C5 は日本語で「リフト」を言えず、「リプト」と言ってしまった（発話文番号 144）。それを聞いた日本人同僚 J58 は直ちに、技能実習生に聞き取れるように、「リ フ ト、リ フ ト。」と非常に遅いスピードで言った（発話文番号 145）。発話例 59 では、日本人同僚 J59 はしっかり作業をしていない技能実習生 C6 に「休み気分↑。」と文句を言った（発話文番号 115）。しかし、技能実習生は「休み気分」という言葉の「休み」しか聞き取れず、そのため中国語で「休息 (xiūxi)」と言い、これから休み時間に入ると勘違いした（発話文番号 116）。それに対し、日本人同僚は技能実習生が「休み」という語彙を話せないと判断し、「休息 [(xiūxi)] じゃないけど。」と日本語の「休み」の代わりに、中国語で「休息 (xiūxi)」と言った（発話文番号 117）。その次の発話における「谢谢 (xièxie)」も日本語の「ありがとう」の代わりに、聞き手が理解できるように、聞き手の母語で言ったのだろう（発話文番号 119）。この 2 例（発話例 58, 59）のように、日本人同僚は技能実習生に自分の発話を聞き取れるように、ゆっくり話したり、聞き手の母語で話したりするフォリナートークを用いる現象が観察された。

<発話例 58・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
[クレーンの音]			
143	*	J58	お。
144	*	C5	何?…あ、日本語、リフト、日本語、リ。
145	*	J58	リフト、リフト。[非常に遅いスピードで話している]
146	*	C5	あ、リフト、リフト…。

<発話例 59・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
[クレーンの音]			
114	*	J59	フラットバーです。
115	*	J59	はあはあー、なんじゃ、その気分、休み気分↑。
116	*	C6	あ、何? 休息? [中国語で (xiūxi)] (「休息」は日本語で「お休み」という意味である)
117	*	J59	休息 [(xiūxi)] じゃないけど。
118	*	C6	谢谢 ¹⁰² 。[中国語で (xièxie)] (「谢谢」は日本語で「ありがとう」という意味である)
119	*	J59	あ↑、谢谢 [(xièxie)]、終わり↑、まだまだ。

次の発話例 60 では、技能実習生 C8 は手に持っているハッカーが大きすぎて、小さいハッカー¹⁰³がほしいということ日本人同僚 J60 に伝えたかった。しかしながら、「ハッカーがちょっと大きすぎる。」の代わりに、「ハッカーちょっと大きい。」「小さいハッカーがほしい。」の代わりに、「小さいハッカー。」といった(発話文番号 84)。このように、複雑な文法構造を使わず、表現できるもの(ここでは主に内容語)をできるだけ表現する「回避」というコミュニケーション・ストラテジーを使っていると考えられる。発話例 60 の発話内容から技能実習生はこのようなストラテジーを使い、コミュニケーション(目標)が達成できたことが読み取れる。

¹⁰² なぜここで技能実習生は「谢谢 (xièxie)」を言ったのかというと、1つの作業をやり終えた後、同作業をしている日本人同僚がいつも「ありがとう」と言ってくれたのだろう。その影響を受けて、技能実習生はここで作業が終わると勘違いし、「谢谢 (xièxie)」と言ったのだろう。

¹⁰³ ハッカーは鋼板を水平移動にしたり、鋼板や梁を吊り上げたりする際に使われる道具である。吊り荷の重さに応じて、使用されるハッカーもその都度変わる。

<発話例 60・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
84	*	C8	ハッカーちょっと大きい。小さい、小さいハッカー。
85	*	J60	小さいハッカー↑。
86	*	C8	うん。
87	*	J60	はい。
88	*	C8	おお、OK。

また、本研究の使用データは音声録音のみに限られたものである。しかし、実際のコミュニケーションには、言語による言語コミュニケーション（バーバル・コミュニケーション）以外に、身振りや手振りなどのジェスチャー、表情、視線、姿勢などのような非言語コミュニケーション（ノンバーバル・コミュニケーション）もある。例えば、次の発話例 61 のように、鉄骨工場の作業現場では、「こう」、「ここ」、「こっち」、「こういう」、「そう」（発話例 61 の「____」部）といった現場指示を表す指示名詞や「上」「下」（発話例 61 の「■」部）といった方位詞が頻繁に使用されており、また、言葉にできないものを、現場のリソースを活用するなど、ストラテジックにインターアクションが行われていることも多い。このような非言語コミュニケーションへの理解も人間関係を円滑に進める上で求められるものだと思われる。今後、作業現場の参与観察や録画にも取り組み、非言語コミュニケーションへの研究も課題としたい。

<発話例 61・作業現場>

発話文 番号	発話文 終了	話者	発話内容
51	*	J61	最初教えたときに <u>こう</u> 振り方で■は止まるんですけど、■は止まらなくてもいい。
52	*	B	所以一开始，教你们着吗。上面稍微一焊就行。明白了吗？（だから、最初の時、あなたたちに教えたように、上はちょっと溶接したらいいです。わかりますか。）
53	*	J61	■はもうここで当たるぐらいでいい。当たったと思ったら、すぐ降ろして。
54	*	B	然后上面你只要稍微碰着就行。（それで、上はちょっと当たったらいいです。）
55-1	/	J61	<u>こっち</u> じゃなくて <u>こういう</u> やり方、
56	*	B	はいはい。
55-2	*	J61	進行方向は <u>こう</u> じゃなくて、 <u>そう</u> です。 <u>こう</u> だったら、肉が落ちるんですよ。

さらに、本研究は主に技能実習生のインプット能力を向上させるために、進められたものである。第 3 章では語彙に、第 4 章では文型に注目したのは、1 つの言語を学ぶ、理解す

るためには語彙と文型は欠かせないものと思われるからである。しかし、技能実習生にとって、インプット能力の向上、すなわち日本人同僚からの指示や説明を理解する力の向上は、作業の安全性や効率性の向上につながるが、彼/彼女らが置かれている「ものを言えない」、「権利を主張できない」不利・受身の立場を変えることまでできるわけではない。周りには技能実習生を管理する仕事をしている友達もいる。その友達から、「技能実習生は日本語があまり話せないため、生活する上で大変不便であるばかりか、仕事上でミスを犯すこと、または、自分のミスでなくても説明することができず、日本人同僚とトラブルが生じることなどもある」とよく聞く。技能実習生が置かれているこのような不利・受身の立場を変えるために、彼/彼女らに必要な日本語能力はインプット能力のみではなく、アウトプット能力もあると考えられる。これも今後の課題としたい。

8.4.3 研究結果の検証

本研究は一つの工場のデータを分析しただけのものである。他の鉄骨工場においても本研究で明らかになった日本語表現の特徴が見られるかどうかを検証することは必要である。また、例えば、第3章で得られた専門的な日常用語である「肉」や「火事」などが他の鉄骨工場でも見られるかどうかを検証することも必要だと思われる。さらに、本研究の結果を技能実習生向けの日本語教育に還元するのであれば、それを学んだ技能実習生が実習実施機関の現場での使用効果や日本人同僚の感想についても追跡調査を行う必要がある。いずれも今後の課題としたい。

引用・参考文献

引用・参考文献は、あいうえお順になっている。

日本語文献

- アークアカデミー (2016) 『はじめての日本語能力試験 N3 単語 2000』アスク出版
- アークアカデミー (2016) 『はじめての日本語能力試験 N4 単語 1500』アスク出版
- アークアカデミー (2017) 『はじめての日本語能力試験 N5 単語 1000』アスク出版
- 赤塚恵子(2008)「技術研修生日本語指導における実践の構造化をめざし——日本語学校と受け入れ企業の日本語指導評価の視点に対する意識のずれから、日本語学習のあり方を探る(2)——A社における技術研修生の日本語学習の結果を通して」『鈴鹿国際大学紀要』第15号 pp.149-161
- 浅野慎一 (1994a) 「中国人研修生と受入側日本人の生活と文化変容(1)」『神戸大学発達科学部研究紀要』第1巻第2号 pp.187-212
- 浅野慎一 (1994b) 「中国人研修生と受入側日本人の生活と文化変容(2)」『神戸大学発達科学部研究紀要』第2巻第1号 pp.65-94
- 足立さゆり (1995) 「日本語の会話におけるスピーチレベルシフト」『拓殖大学日本語紀要』第5号 pp.73-87
- 飯田朋子 (2020a) 「技能実習生と日本語母語話者のコミュニケーションにおける課題——『わかりやすさ』のすれ違いと教育変革の必要性——」『日本言語政策学会 第22回研究大会(予稿集)』 pp.32-34
- 飯田朋子 (2020b) 「技能実習生の交代によるコミュニティの再構築：受け入れ側の日本語母語話者とのコミュニケーションに注目して」『日本語コミュニケーション研究論集』第9巻 pp.15-25
- 飯田朋子 (2021) 「技能実習生と日本語母語話者の協働現場及び日本語コミュニケーションの実態分析：農業現場の実態に沿う技能実習生日本語教育のために」『日本語教育』180号 pp.33-48
- 飯牟禮克年 (2019) 「秋田県における外国人技能実習生受け入れへの課題と提言——秋田県とベトナムでの現地調査を踏まえて——」『国際教養大学アジア地域研究連携機構研究紀要』第9巻 pp.41-64
- 庵功雄・高梨信乃・中西久実子・山田敏弘 (2001) 『中上級を教える人のための日本語文法ハンドブック』スリーエーネットワーク
- 生田少子 (1997) 「ポライトネスの理論」『言語』第26巻第6号 pp.66-71
- 生田少子・井出祥子 (1983) 「社会言語学における談話研究」『月刊言語』第12巻第12号 pp.77-84
- 池田裕 (1995) 「文末表現の重要性」『月刊言語』第24巻第13号 pp.128-129

- 石川慎一郎 (2012) 『ベーシックコーパス言語学』 ひつじ書房
- 伊豆原英子 (2009) 「間投助詞『ね』と『ですね』——使い分けにルールはあるのか——」 『愛知学院大学教養部紀要』 第 51 巻第 1 号 pp.1-14
- 磯野英治 (2016) 「専門用語と異なる『専門的意味の日常用語』——介護福祉士や看護師を目指す外国人学習者の観点から考える語彙分析——」 2016 年日本語教育国際研究大会ポスター発表表 <<http://opinion.nucba.ac.jp/~isono/icjle2016-1.pdf>>
- 伊藤欣士 (1994) 『技能実習制度』 労務行政研究所
- 今野浩一郎・佐藤博樹 (1991) 『外国人研修生 研修制度の活用とその実務』 東洋経済新報社
- 岩田一成・菊岡由夏 (2016) 「就労者のための語彙シラバス」 森篤嗣 (2016) 『現場に役立つ日本語教育研究 2 ニーズを踏まえた語彙シラバス』 くろしお出版 pp.197-212
- 上野美香 (2012) 「EPA によるインドネシア人介護福祉士候補者の受入れ現場の現状と求められる日本語教育支援——候補者と日本語教師への支援を目指して——」 『国際協力研究誌』 第 18 巻第 3 号 pp.123-136
- 上原聡・福島悦子 (2004a) 「自然談話における『裸の文末形式』の機能と用法」 『日本語教育論集 世界の日本語教育』 第 14 巻 pp.109-123
- 上原聡・福島悦子 (2004b) 「やっぱ丁寧に話しちゃいますんで：丁寧体の会話における縮約形とくだけた表現の使用」 『Fourth International Conference on Practical Linguistics of Japanese (CONFERENCE HANDBOOK)』 pp.42-43
- 宇佐美まゆみ (1995) 「談話レベルから見た敬語使用——スピーチレベルシフト生起の条件と機能——」 『学苑』 第 662 号 pp.27-42
- 宇佐美まゆみ (2019) 「基本的な文字化の原則 (Basic Transcription System for Japanese: BTSJ) 2019 年改訂版」 <<https://ninjal-usamilab.info/lab/wpcontent/uploads/2020/01/BTSJ2019.pdf>>
- 宇佐美まゆみ (2020) 『自然会話分析への語用論的アプローチ——BTSJ コーパスを利用して——』 ひつじ書房
- 大関由貴・奥村匡子・神吉宇一 (2014) 「外国人介護人材に関する日本語教育研究の現状と課題——経済連携協定による来日者を対象とした研究を中心に——」 『国際経営フォーラム』 第 25 号 pp.239-280
- 岡智之・井出祥子・大塚正之・櫻井千佳子 (2022) 『シリーズ 文化と言語使用 3 場と言語・コミュニケーション』 ひつじ書房
- 岡部悦子 (2001) 「口頭発表場面における敬語の機能：日本語母語話者と日本語学習者との比較から」 『早稲田日本語研究』 第 9 号 pp.25-36
- 小川美香 (2018) 「介護現場におけるコミュニケーションとは EPA によるインドネシア人候補者受入れ施設からの知見」 『リテラサイズ』 第 22 号 pp.1-17
- 沖裕子 (2014) 「談話論からみた命令表現 (特集 命令表現)」 『日本語学』 第 33 巻第 4 号 pp.14-22
- 蒲谷宏 (2003) 「『待遇コミュニケーション教育』の構想」 『講座日本語教育』 第 39 分冊 pp.1-28

- 上林千恵子 (2015) 『外国人労働者受け入れと日本社会 技能実習制度の展開とジレンマ』東京大学出版会
- 神山英子 (2022) 「介護福祉施設に就労する技能実習生についての一考察 接触場面の視点から」『三重大学国際交流センター紀要』第 17 巻 pp.1-14
- 川上郁雄 (2005) 「『インドシナ難民』受け入れ 30 年を振り返る——私たちは何を学んだのか——」〈<http://www.gsjal.jp/kawakami/dat/051126.pdf>〉
- 川口義一 (2003) 「『文脈化』による応用日本語研究：文法項目の提出順再考」『早稲田日本語研究』第 11 号 pp.57-63
- 川瀬生郎 (1992) 「縮約表現と縮約形の文法」『東京大学留学生センター紀要』第 2 号 pp.1-24
- 外国人技能実習生問題弁護士連絡会 (2018) 『外国人技能実習生法的支援マニュアル 今後の外国人労働者受入れ制度と人権侵害の回復』明石書店
- 外国人研修生権利ネットワーク編 (2009) 『外国人研修生時給 300 円の労働者 2——使い捨てをゆるさない社会へ』明石書店
- 外国人研修生問題ネットワーク編 (2000) 『まやかしの外国人研修制度』現代人文社
- 外国人研修生問題ネットワーク編 (2006) 『外国人研修生時給 300 円の労働者——壊れる人権と労働基準』明石書店
- 「外国人労働者問題とこれからの日本」編集委員会 (2009) 『〈研修生〉という名の奴隷労働——外国人労働者問題とこれからの日本』花伝社
- 顔暁冬 (2011) 「非文末『ですね』の共起傾向に関する一考察」『比較社会文化研究』第 30 号 pp.49-54
- 菊岡由夏 (2011) 『「一次的事実と二次的事実の往還」としての第二言語習得過程——就労現場と日本語教室の言語活動分析から——』大阪大学大学院言語文化研究科博士学位論文
- 岸本和博 (2015) 『外国人技能実習生受入れ実践ガイド——入管手続と協同組合作り』明石書店
- 北出亮 (2000) 「日本のビジネス・コミュニケーション」橋本満弘・北出亮・会沢まりえ『日本社会とコミュニケーション (日本コミュニケーション学会創立 30 周年記念論文集第 2 巻)』三省堂 pp.60-170
- 金瑋婷 (2018) 「接続助詞による言いさし表現の分類について」『言語と文化』第 30 巻 pp.1-30
- 金鋼 (2013) 『中日技能実習生合作実務創新』对外経済貿易大学出版社
- 金田一春彦・林大・柴田武 (1988) 『日本語百科大事典』大修館書店
- 熊取谷哲夫 (1996) 「メタメッセージと母語話者・非母語話者の談話行動」『日本研究・京都会議』第 01-02 巻 pp.231-239
- 樽松佐一 (2008) 『トヨタの足元で——ベトナム人研修生 奪われた人権』風媒社
- グループ・ジャマシイ (2001) 『日本語文型辞典』くろしお出版
- 小池清治・小林賢次・細川英雄・山口佳也(2002) 『日本語表現・文型事典』朝倉書店
- 小磯花絵・居關友里子・川端良子・田中弥生・臼田泰如・柏野和佳子・伝康晴・西川賢哉 (2017)

- 「『日本語日常会話コーパス』の構築」『言語処理学会』第23回年次大会発表論文集 pp.775-778
 〈https://www.anlp.jp/proceedings/annual_meeting/2017/pdf_dir/B5-4.pdf〉（最終参照 2022-12-20）
- 厚生労働省（2015）「技能実習制度への介護職種の追加に当たっての要件設定について」
 〈<https://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-12000000-Shakaiengokyoku-Shakai/0000178991.pdf>〉
 （最終参照 2022-12-20）
- 厚生労働省（2017）「技能実習『介護』における固有条件について」
 〈<https://www.mhlw.go.jp/file/06-Seisakujouhou-12000000-Shakaiengokyoku-Shakai/0000182392.pdf>〉
 （最終参照 2022-09-20）
- 厚生労働省（2018a）「平成29年賃金構造基本統計調査の概況」
 〈<https://www.mhlw.go.jp/toukei/itiran/roudou/chingin/kouzou/z2017/dl/07.pdf>〉（最終参照 2022-12-20）
- 厚生労働省（2018b）「平成30年度地域別最低賃金時間額答申状況」
 〈<https://www.mhlw.go.jp/content/11201250/000344180.pdf>〉（最終参照 2022-12-20）
- 国際研修協力機構（2016）「講習の日本語指導ガイド」
 〈https://www.jitco.or.jp/download/data/nihongo_shido.pdf〉（最終参照 2022-12-20）
- 国際研修協力機構（2017）『入門解説 新しい技能実習制度』公益財団法人 国際研修協力機構
 教材センター
- 国際研修協力機構（2018a）「技能実習生の労務管理に係る各種法令の正しい理解のために」
 〈<https://www.jitco.or.jp/download/data/handbook.pdf#search>〉（最終参照 2022-12-20）
- 国際研修協力機構（2018b）『外国人技能実習生の受入れ Q&A』公益財団法人 国際研修協
 力機構 教材センター
- 国際研修協力機構（2018c）『外国人技能実習生のための日本語——実習現場編——（技能実習
 生用）』国際研修協力機構 教材センター
- 国際交流基金（2002）『日本語能力試験出題基準』凡人社
- 国立国語研究所（1960）『話しことばの文型（1）——対話資料による研究——』秀英出版
- 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」野田尚史（編）『コミュニケ
 ーションのための日本語教育文法』くろしお出版 pp.23-41
- 呉岳樺（2016）「話しことばにおける縮約形に関する研究——ドラマと日本語能力試験の考察を
 中心に——」『日本語教育研究』第62巻 pp.100-116
- 崔英才（2016）「接触場面における終助詞『ね』『よ』『よね』の機能分析——発話連鎖の視点
 から——」『千葉大学大学院人文社会科学研究所研究プロジェクト報告書』第307号 pp.19-36
- 斎藤純男（1991）「現代日本語における縮約形の定義と分類」『東北大学日本語教育研究論集』
 第6巻 pp.89-97
- 酒井智美（2015）「スピーチレベルシフトに関する研究——親しい先輩・後輩の会話をもとに
 ——」『東京女子大学言語文化研究』第24号 pp.36-50
- 坂中英徳・斎藤利男（1994）『出入国管理及び難民認定法逐条解説』日本加除出版株式会社

- 坂中英徳・斎藤利男（2012）『出入国管理及び難民認定法逐条解説（改訂第四版）』日本加除出版株式会社
- 佐野香織・李在鎬（2007）「KH Coder で何ができるか——日本語習得・日本語教育研究利用への示唆——」『言語文化と日本語教育』第 33 号 pp.94-95
- 佐野秀雄・佐野誠（2005）『人材不足に悩む我が国企業のための外国人労働者の雇用・研修生受け入れ手続き』日本加除出版株式会社
- 重田美咲（2020）「農業で求められる日本語：ベトナム人技能実習生に着目して」『専門日本語教育研究』第 22 号 pp.41-48
- 嶋ちはる（2012）「仕事に必要なコミュニケーションとは——EPA 外国人看護師 候補生の実際の就業場面における言語行動の分析から——」『2012 年度日本語教育学会春季大会予稿集』pp.211-216
- 嶋ちはる（2016）「外国人看護師のための語彙シラバス」森篤嗣（2016）『現場に役立つ日本語教育研究 2 ニーズを踏まえた語彙シラバス』くろしお出版 pp.213-229
- 嶋原耕一（2014）「母語場面及び接触場面の同等初対面会話におけるアップシフトについて」『社会言語科学第 16 巻第 2 号 pp.66-74
- 周瑛英（2017）「『ですね』『ですよね』の文頭表現について」『日本文学論集』第 41 巻 pp.48-31
- 白川博之（2009）『「言いさし文」の研究』くろしお出版
- 鈴木智美（2019）「日本語教育における『文型』再考」『留学生日本語教育センター論集』第 45 巻 pp.123-131
- 巢内尚子（2019）『奴隷労働——ベトナム人技能実習生の実態』花伝社
- 妹尾知昭（2013）「入門期外国人児童を対象とした文型指導の意義と可能性」『初等教育カリキュラム研究』第 1 号 pp.93-106
- 高宮優実（2017）「普通体を基調とした自然談話に現れる丁寧体について——不満を表明する際のアップシフトに着目して——」『現代日本語研究会』第 38 巻第 0 号 pp.63-82
- 多賀谷一照（2016）『実務裁判例 出入国管理及び難民認定法』日本加除出版株式会社
- 田中牧郎・近藤明日子（2011）「教科書コーパス語彙表」『言語政策に役立つ、コーパスを用いた語彙表・漢字表等の作成と活用』特定領域研究「日本語コーパス」言語政策班 pp.55-64
- 田中真寿美・風晴彩雅（2021）「特定業種の技能実習生向け日本語教育シラバス開発のためのニーズ調査報告」『青森中央学院大学研究紀要』第 34 号 pp.171-182
- 谷口まや（2004）「日本語の講演の談話におけるスピーチレベルシフトの形態と機能」『早稲田大学日本語教育研究』第 4 号 pp.117-129
- 寺嶋弘道（2009）「日本語教育語彙を選定するための統計的指標——尤度比検定、カイ 2 乗検定、イエーツの補正公式の特徴——」『ポリグロシア』第 17 巻 pp.71-83
- 佐岩・浅野慎一（2001）「縫製業の中国人技能実習生・研修生における日本語習得と社会的諸関係に関する実証的研究（1）」『神戸大学発達科学部研究紀要』第 8 巻第 2 号 pp.183-210

- 東京外国語大学留学生日本語教育センター グループ KANAME (2007) 『複合助詞がこれでわかる』 ひつじ書房
- 富樫純一 (2000) 「非文末『ですね』の談話語用論的機能：心内の情報処理の観点から」 『筑波日本語研究』 第 5 号 pp.70-91
- 土岐哲 (1975) 「教養番組に現れた縮約形」 『日本語教育』 第 28 号 pp.55-66
- 友松悦子・宮本淳・和栗雅子 (2010) 『新装版 どうなときどう使う 日本語表現文型辞典』 アルク
- 中西泰洋 (1992) 「日中表現法の対照的考察——文末詞と語気助詞について (I) ——」 『日本語・日本文化』 第 18 巻 pp.99-123
- 長能宏子 (1994) 「日本人と日本語学習者による接続助詞ノニ・テモ・ケレド(モ)・タツテの把握の違いの調査報告：効果的指導に向けて」 『日本語教育方法研究会誌』 第 1 巻第 2 号 pp.26-27
- 日本語記述文法研究会 (2009) 『現代日本語文法 7 第 12 部談話 第 13 部待遇表現』 くろしお出版
- 日本弁護士連合会 (2014) 「中国人農業技能実習生に関する人権救済申立事件 (勧告)」
 <<https://www.nichibenren.or.jp/document/complaint/year/2014/141201.html>> (最終参照 2022-12-20)
- 日本労働組合総連合 (2017) 「外国人労働者の受入れ政策に関する連合の考え方」 第 16 回中央執行委員会確認
 <<https://www.jtuc-rengo.or.jp/activity/roudou/data/20170119.pdf>> (最終参照 2022-12-20)
- 日本労働法学会 (2008) 『労務供給の多様化をめぐる今日的課題 外国人の研修・技能実習制度の法律問題——労働法および社会保障法の適用問題を中心として 有償ボランティアと労働法』 法律文化社
- 布尾勝一郎 (2018) 「介護分野の外国人技能実習生に求められる日本語能力はいかに議論されたか：厚生労働省有識者検討会を題材に」 『佐賀大学全学教育機構紀要』 第 6 号 pp.71-83
- 野田尚史 (2007) 「コミュニケーションのための日本語教育文法——日本語教育の常識を疑おう——」 『国際交流基金バンコク日本文化センター日本語教育紀要』 第 4 号 pp.1-18
- 野田尚史 (2009a) 「言語の教育からコミュニケーションの教育へ——非母語話者に対する日本語教育を例にして——」 『社会言語科学』 第 12 巻第 1 号 pp.67-79
- 野田尚史 (2009b) 「日本語非母語話者の待遇コミュニケーション——デスマス形と非デスマス形の運用を中心に——」 『待遇コミュニケーション研究』 第 6 号 pp.113-126
- 野間佐和子 (1989) 『日本語大辞典 第二版』 講談社
- 野村由香里 (2017) 「外国人技能実習生が必要とする日本語——高知県 (宿毛市) のフィリピン人農業技能実習生の実例を介して——」 『日本語教育論集』 第 26 号 pp.25-32
- 芳賀綏 (1962) 『国語表現教室』 東京堂
- 橋谷萌賀 (2018) 「ポライトネスの観点から見る関西方言話者の LINE における言語行動——スピーチレベルシフトを中心に——」 『日本学報』 韓国日本学会第 177 巻 pp.41-60

- 早崎直美 (2006) 「[中国・和歌山県] 労働組合結成から裁判へ——残業は中国人だけ」 外国人研修生問題ネットワーク (2006) 『外国人研修生 時給 300 円の労働者 壊れる人権と労働基準』 明石書店 pp.28-34
- 樋口耕一 (2017) 「語研究の分野における KH Coder 活用の可能性」 『計量国語学会』 第 31 巻 第 1 号 pp.36-45
- 日高水穂・伊藤美樹子 (2007) 「スピーチレベルシフトの表現効果——シナリオ『12 人の優しい日本人』を題材に——」 『秋田大学教育文化学部研究紀要 人文科学・社会科学』 第 62 号 pp.1-12
- 馮偉強 (2013) 「中国人研修生・技能実習生の日本語習得とニッポン」 『愛知大学国際問題研究所紀要』 第 142 号 pp.153-181
- 馮荷菁 (2020) 「中国国内の日本語教科書『総合日本語』におけるスピーチレベルとスピーチレベル・シフトの考察」 『日本語教育方法研究会誌』 第 26 巻第 2 号 pp.70-71
- 許夏玲 (2002) 「話し言葉における文末表現と終助詞『ネ』『ヨ』の共起関係——『ネ』『ヨ』が付かない文末表現を中心に——」 『言葉と文化』 第 3 巻 pp.111-126
- フォード丹羽順子 (2005) 「コミュニケーション能力を高める日本語教育文法」 野田尚史 (編) 『コミュニケーションのための日本語教育文法』 くろしお出版 pp.105-125
- 福井有 (1986) 「文化のコンテクスト度について」 『大手前女子短期大学・大手前栄養文化学院研究集録』 第 6 巻 pp.118-128
- 福島恵美子 (2007) 「デスマス形と非デスマス形との『混合体』に関する考察——日本人ビジネス関係者の待遇コミュニケーションから——」 『早稲田日本語教育学』 第 1 号 pp.39-51
- 福島恵美子 (2008) 「ビジネス関係者のスピーチレベルシフトの要因について——初対面二者の会話から——」 『早稲田日本語研究』 第 17 号 pp.59-70
- 福田純也・稲垣俊史 (2013) 「上級日本語学習による目的を表す『ために』と『ように』の習得——『ために』の過剰般化は中国語話者に特有か——」 『日本語教育』 第 156 号 pp.31-44
- 福留伸子・増井世紀子 (1997) 「インドシナ難民の日本人とのコミュニケーション——国際救援センター退所後 1 年未満のベトナム人の追跡調査——」 『筑波大学留学生センター日本語教育論集』 第 12 号 pp.171-196
- 藤本久司 (2011) 「文化の類型とコミュニケーションギャップ」 『人文論叢 (三重大学)』 第 28 巻 pp.145-155
- 藤原与一 (1982) 『方言文末詞〈文末助詞〉の研究 (上)』 春陽堂書店
- 法務省 (2022) 「外国人技能実習制度について」
 <<https://www.moj.go.jp/isa/content/930005177.pdf>> (最終参照 2022-12-20)
- 法務省入国管理局 (2009) 「技能実習生の入国・在留管理に関する指針」
 <<https://www.moj.go.jp/NYUKAN/nyukan92-7.pdf>> (最終参照 2022-12-20)
- 堀口純子 (1989) 「話しことばにおける縮約形と日本語教育への応用」 『文芸言語研究言語編』

第 15 号 pp.99-121

朴仙花 (2012) 「中国人日本語学習者による文末表現の使用に関する考察：断り発話を事例として」『言葉と文化』第 13 巻 pp.95-114

牧野由紀子 (2018) 「命令形の使用範囲とその変化——五箇山方言から見る——」『社会言語科学』第 21 巻第 1 号 pp. 317-334

真嶋潤子 (2021) 『技能実習生と日本語教育』大阪大学出版会

丸山岳彦 (2002) 「話しことばコーパスに現れる『ですね』の分析」『さわらび』第 11 号 pp.39-48

丸山岳彦 (2005) 「話しことばに現れる文末表現の分類と文体的指標」『言語処理学会 第 11 回年次大会 発表論文集』 pp.751-754

水谷信子 (2001) 『続日英比較 話しことばの文法』くろしお出版

道上史絵 (2021) 「技能実習生と日本人指導員間の就労現場でのやり取りにおける『許容性』『寛容性』の実践」『日本語・日本文化研究』第 31 号 pp.51-65

峯布由紀 (2006) 「第二言語習得における『授業』と『言語接触』の影響についての考察——日本語文末表現の使用に関する内省アンケート調査をもとに——」『人間文化論叢』第 9 巻 pp.265-275

三牧陽子 (1993) 「談話の展開標識としての待遇レベル・シフト」『大阪教育大学紀要第 I 部門』第 42 巻第 1 号 pp.39-51

三牧陽子 (2013) 『ポライトネスの談話分析——初対面コミュニケーションの姿としくみ——』くろしお出版

宮島喬・鈴木江理子 (2014) 『外国人労働者受け入れを問う 岩波ブックレット 916』岩波書店
メイナード, 泉子・K (1993) 『日英語対象研究シリーズ (2) 会話分析』くろしお出版

メイナード, 泉子・K (2001) 「心の変化と話しことばのスタイルシフト」『言語』第 30 巻第 7 号 pp.38-45

毛利貴美・中嶋佳貴 (2021) 「農業分野における外国人技能実習生に対する日本語教育の現状と課題—教材開発に向けた予備調査の結果から—」『岡山大学全学教育・学生支援機構教育研究紀要』第 6 巻 pp.191-205

森篤嗣 (2016) 「こどもを持つ外国人のための語彙シラバス」森篤嗣 (2016) 『現場に役立つ日本語教育研究 2 ニーズを踏まえた語彙シラバス』くろしお出版 pp.179-195

守屋貴司 (2011) 『日本の外国人留学生・労働者と雇用問題——労働と人材のグローバル化と企業経営』晃洋書房

保岡孝顕 (1986) 「日本におけるインドシナ難民の定住状況と今後の課題」『社会正義紀要』第 5 号 pp.49-115

安田浩一 (2013) 「外国人実習生制度の実態と改正入管法後の現状を告発する」「外国人実習生」編集委員会『外国人実習生 差別・抑圧・搾取のシステム』学習の友社 pp.24-63

山内美穂 (2015) 「会話で『単独使用』」される『たり』——なぜ『たり』で『可能性』や『意

- 外性』が表せるのか——」『日本語教育』第 162 号 pp.82-96
- 山崎誠 (2011) 「文末表現の分布と文体——『現代日本語書き言葉均衡コーパス』を利用して」『Japio YEARBOOK』 pp.280-283
- 山崎誠 (2013) 「第 2 章 『現代日本語書き言葉均衡コーパス』の設計」国立国語研究所コーパス開発センター (2013) 『「現代日本語書き言葉均衡コーパス」マニュアル 第 1.1 版』(Web 公開用)pp.20-2
- 山崎誠・大村舞(2019) 「『日本語日常会話コーパス』モニター公開版の語彙」『言語処理学会』第 25 回年次大会発表論文集 pp.1285-1288
- 〈https://www.anlp.jp/proceedings/annual_meeting/2019/pdf_dir/P7-11.pdf〉
- 山本忠行 (2021) 「言語による価値創造を目指して (5) ——文型の文脈化を意識した練習法の開発——」『通信教育部論集』第 24 号 pp.1-2
- 横田淳子・小林幸江 (2005) 「外国人児童の教科学習のための日本語指導文型」『東京外国語大学留学生日本語教育センター論集』第 31 号 pp.111-124
- 米川明彦 (2003) 『日本俗語大辞典』東京堂出版
- 劉雅静 (2013) 「友人同士 3 者間会話におけるスピーチレベルシフトについて——上下関係のある親しい友人同士の会話データをもとに——」『言語学論叢』オンライン版第 6 号 (通巻 32 号) pp.34-48
- 劉曉萃 (2016) 「意味論的な省略による言いさし文」『研究論集 北海道大学文化研究科』第 15 巻 pp.179 (左) -194 (左)

謝辞

本論文執筆にあたり、ご指導、ご鞭撻、ご助言くださいました方々に、この場をお借りして、心より感謝を申し上げます。

まずは、ご指導いただいた山口大学国際総合科学部の山本冨里先生に深く感謝致します。山本先生はデータ分析に弱い筆者に、本論文の研究課題、研究方向、倫理審査の申請、データの収集方法、文字化のルールなど、大きな点でも、小さな点でも、研究に関するあらゆることを終始一貫して、丁寧にご指導をいただきました。また、ウェブサイト、学会発表の情報を共有していただいたり、本研究の研究テーマに近い分野を研究している先生に紹介していただいたりして、筆者の研究視野も広げました。感謝の念にたえません。

また、学位論文審査会の際、副指導教員の有元光彦先生、石井由理先生、高橋俊章先生（2020年3月～2021年3月）、及び外部審査委員を引き受けていただいた国際教養大学の嶋ちはる准教授からは、本論文の改善へと繋がる数々の貴重なご意見・ご指摘をいただきましたことを、謹んで感謝申し上げます。

そして、本論文執筆にあたり、山口大学の宮永愛子先生、永井涼子先生、川崎千枝見先生と下関市立大学の重田美咲先生から、有益なご助言と心温まる励ましをいただきまして、厚く御礼を申し上げます。

最後に、鉄骨工場の現場録音を許可していただいた協力機関側、データ録音を協力していただいた協力者たち、語彙部分のデータを確認していただいた協力機関側の関係者袁向東氏、及び論文全体のネイティブチェックを引き受けていただいた松村伸浩氏に、心より御礼を申し上げます。

本研究を遂行するにあたり、ご協力をしていただいた方々に、再び感謝の意を表します。この感謝の気持ちを忘れず、今後も、本研究にて残された課題について積極的に取り組んでいきます。

卷末資料

- 卷末資料 1 研究協力機関向け依頼書
- 卷末資料 2 研究協力者向け依頼書
- 卷末資料 3 研究協力者向け依頼書 中国語版
- 卷末資料 4 研究協力機関向け契約書
- 卷末資料 5 研究協力者向け契約書
- 卷末資料 6 研究協力者向け契約書 中国語版
- 卷末資料 7 研究協力機関向け承諾書
- 卷末資料 8 研究協力者向け承諾書
- 卷末資料 9 研究協力者向け承諾書 中国語版

*****株式会社 **工場
工場長 ** **様

鉄骨製作工場での基本語彙のデータベース開発に関する

研究（調査）へのご協力をお願い

私は（現在山口大学に在学）『日本の鉄骨製作工場における基礎語彙のデータベース開発——中国人技能実習生を研究対象に——』をテーマとして博士論文執筆に取り組んでおります。本研究では、1) 日本の鉄骨製作工場で働いている実習生に必要な日常日本語表現と、基礎的な専門分野の表現を含む語彙を収集し、2) データベースを開発したうえで、3) 最終的にハンドブックを作成し、実習生の出身地で使用されている各言語に翻訳することを目的としています。このハンドブックが作成できましたら、鉄骨製作工場に従事しようとする外国人技能実習生及びその学習援助者にとって、大変便利なものになると思われます。また、外国人技能実習生が鉄骨製作工場で働く際に、同僚・上司らとのコミュニケーションを円滑に進めるためにも、大変意義があると思われま

す。ご多忙の折大変恐縮ですが、貴工場で働く中国人技能実習生の皆さんに録音依頼をすることについて、ご許可を頂ければ幸いです。何卒宜しくお願い致します。

ご協力をお願いする調査について

録音調査

貴工場で働いている中国人技能実習生に、①ICレコーダーをお渡しし、仕事の開始時から終了時までの会話を録音していただけるよう、依頼いたします。（録音時間は2000時間程度を予定しております。）②文字起こしの際に、録音データを確認する必要が出てきた場合には、該当する中国人技能実習生に追加インタビューを依頼する可能性があります。

録音については

- 仮に企業秘密に関わるようなことがございましたら、ICレコーダーをいつでも止めていただいてもOKです。

- 録音後、差支えのある箇所が判明された場合、ご連絡いただければ録音データを消去します。

録音の許可をいただいた場合、録音データは、本研究以外の目的のためには一切使わず、責任を持って管理することをお約束いたします。また、別紙『研究倫理に関する契約書』の通り、研究倫理を守ることをお約束いたします。

お問い合わせ先

本研究について疑問や質問が生じた場合には、いつでも下記までお問い合わせください。また、本研究実施者の張学盼はかつて岡山県の興譲館高等学校で中国人日本語学習者に日本語教育を行った経験があり、現在アルバイトとして小郡地域交流センターなどで中国語を教えています。貴工場の中国人技能実習生は日本での日常生活上のお困り、日本語学習上の質問や疑問がある場合や、貴工場で中国語学習を希望される方などにお力になれるようなことがありましたら、ご連絡ください。

研究実施者：張 学盼

所 属：山口大学 東アジア研究科 博士後期課程 1年生

所 在 地：〒****-**** * * * * * * * * * * * * * * * * *

連 絡 先：***-****-****

メールアドレス：*****@126.com

指導教員：山本 冨里

所 属：山口大学 東アジア研究科 准教授

所在地：〒****-**** * * * * * * * * * * * * * * * * *

メールアドレス：*****@yamaguchi-u.ac.jp

*****@gmail.com

研究実施者 署名 _____

研究協力機関 社印

年 月 日

*****株式会社 **工場

中国人技能実習生の皆様

鉄骨製作工場での基本語彙のデータベース開発に関する

研究（調査）へのご協力をお願い

まず、お忙しいところ、本依頼書を読んでいただき、誠にありがとうございます。この調査を完成させるために、皆様のご協力をいただきたいです。ご協力をいただく前に、この調査に関して、紹介させていただきたいです。本依頼書をご確認の上、もしよろしければ、ご協力をお願い致します。

1. 調査概要と目的

この調査は鉄骨製作工場に従事しようとする外国人技能実習生及びその学習援助者を支援するために、外国人技能実習生が鉄骨製作工場で働く際に、同僚・上司らとのコミュニケーションを円滑に進めるために必要な日常日本語表現と、基礎的な専門分野の表現を含む語彙をデータベースにするものです。具体的な目的は以下の通りです。1) 日本の鉄骨製作工場で働こうとする外国人技能実習生が用いる、鉄骨製作工場における基本的な用語を擁するデータベース開発を目指します。2) 外国人技能実習生を支援するとともに、日本語教育援助者に対しても貢献することを目指します。3) 長期的、広範的にわたる外国人技能実習生のために、データベースの公開を目指します。

*****有限公司 **工厂

中国人技能实习生 大家好

关于钢结构制作工厂基本词汇数据开发调查（研究）的协助请求

首先，诚挚感谢您在百忙之中抽出时间阅读此请求书。为了进行此项调查，需要大家的大力协助。在协助之前，请允许我对本研究进行简单介绍。在确认本请求书的基础上，如果可以，请协助本项研究。

1.调查概要及目的

本项调查主要目的是为了支援在钢结构制作工厂从事的外国人技能实习生及其学习援助者。将外国人技能实习生在钢结构制作工厂工作时所必需的日语表达和基础专业领域词汇做成数据库，以便他们能更好的与同事、上司进行顺利交流。本研究目的具体如下：1) 收集在日本钢结构制作工厂工作的实习生必需的日常日语表达和基础专业领域的词汇，2) 开发数据库，3) 做成手册，翻译成实习生出身地使用的各种语言。如若完成此手册，对打算在钢结构制作工厂工作的外国人技能实习生及其学习援助者来说，将非常便利。此外，外国人技能实习生在钢结构制作工厂工作之际，可以和同事、上司顺利沟通。因此本项调查研究意义不言而喻。

2.具体协助事项如下：

本项调查为了将在钢结构制作工厂常使用的词汇做成数据库，因此需要大家在工厂工作时的会话录音。录音时间预定为 2000 小时。

具体协助事项如下：

- 1) 需要大家每天工作开始至结束的会话录音。在录音时，请将录音笔放入指定口袋。

2) 在研究者将录音数据转换为文字时，如有需要确认的录音数据或发话者发话意图的场合，有可能会对协助者进行咨询，届时还需大家大力协助。

以上是对本调查概要·目的及具体协助事项的简单介绍，将内容确认之后，请在《关于遵从“研究道德规范研”的合约书》中签字。届时本研究者将给协助者发录音笔。对本研究的协助完全基于个人意愿，协助者可随时中断·中止录音笔。

关于上述内容，如有不明白的地方，或在日本生活上有困惑，在日语学习上有疑问的话，请联系下方人员（本研究者）。

联系方式

研究实行者：张 学盼

所属机构：山口大学 东亚研究科 博士 1 年级

学校地址：〒***-**** *****

联系电话：***-****-****

邮箱地址：*****@126.com

年 月 日

研究倫理に関する契約書

本研究（調査）は下のような研究倫理に従います。

- (1) 本研究（調査）で得られたデータにより、個人が特定されることはありません。
- (2) 本研究（調査）により得られた情報は本研究の目的以外では使用いたしません。
- (3) 本研究において、収録したデータは下記研究実施者が責任を持って、保管します。
- (4) 本研究において収録し、用いたデータは、研究が論文発表という形で完結した後、引き続き保管する必要がないときには、完全に消去します。
- (5) 研究への協力は、あくまでも自由意思に基づくものであり、いつでも中断・中止・削除することができます。
- (6) 研究協力者が希望すれば、収録したデータを後から聞き直すことができ、不適切な発言については、いつでも削除することに応じます。
- (7) 研究データを学会発表・論文などで公表する場合があります。
- (8) 研究協力者が同意したことを示す本契約書・承諾書は、人一般研究審査委員会の指示によって、その内容を人一般研究審査委員会に対して開示する場合があります。

まだ分からないところがないかどうかご確認ください。別紙「調査協力依頼書」をお読みの上、本研究へのご協力をいただけるようでしたら、下記の「研究承諾書」にサインをお願い致します。

年 月 日

研究実施者：張 学盼（山口大学東アジア研究科 博士後期課程）

電子メール：*****@126.com

電話番号：***-***-***

署名 _____

研究承諾書

本工場（*****株式会社 **工場）で、就労中の中国人技能実習生は本人が希望した場合に限り、「調査協力依頼書」と「研究倫理に関する契約書」を確認のうえ、この研究に協力することを同意します。

年 月 日

社印

研究倫理に関する契約書

本研究（調査）は下のような研究倫理に従います。

- (1) 本研究（調査）で得られたデータにより、個人が特定されることはありません。
- (2) 本研究（調査）により得られた情報は本研究の目的以外では使用いたしません。
- (3) 本研究において、収録したデータは下記研究実施者が責任を持って、保管します。
- (4) 本研究において収録し、用いたデータは、研究が論文発表という形で完結した後、引き続き保管する必要があるときには、完全に消去します。
- (7) 研究への協力は、あくまでも自由意思に基づくものであり、いつでも中断・中止・削除することができます。
- (8) 研究協力者が希望すれば、収録したデータを後から聞き直すことができ、不適切な発言については、いつでも削除することに応じます。
- (7) 研究データを学会発表・論文などで公表する場合があります。
- (8) 研究協力者が同意したことを示す本契約書・承諾書は、人一般研究審査委員会の指示によって、その内容を人一般研究審査委員会に対して開示する場合があります。

まだ分からないところがないかどうかご確認ください。別紙「調査協力依頼書」をお読みの上、本研究へのご協力をいただけるようでしたら、下記の「研究承諾書」にサインをお願い致します。

年 月 日

研究実施者：張 学盼（山口大学東アジア研究科 博士後期課程）

電子メール：*****@126.com

電話番号：***-****-****

署名 _____

研究承諾書

私は「調査協力依頼書」と「研究倫理に関する契約書」を確認のうえ、この研究に協力することを同意します。

署名 _____

年 月 日

关于遵从“研究道德规范”的合约书

本研究(调查)遵从以下研究道德规范。

- (1) 本研究(调查)所得数据中均不指定个人姓名。
- (2) 本研究(调查)所得个人情报只限本研究使用。
- (3) 在本研究中收集的数据,由下记研究实施者负责保管。
- (4) 本研究以论文发表形式完成以后,本研究中收录的数据,如在没有继续保管的情况下,将会删除。
- (5) 本研究的协助者完全基于个人意愿对本研究进行协助,如在不愿继续协助的情况下,可随时中断,中止。
- (6) 如有需要,本研究协助者可事后听取录音数据。如有不当的谈话内容,可随时删除。
- (7) 本研究中的数据有可能会在学会发表或论文发表中公开发表。
- (8) 根据研究道德规范审查委员会的要求,有可能会对审查委员会提供研究协助者签署的《研究同意书》的内容。

请确认是否还有不明白的条目。在阅读上述的《协力调查委托书》及《关于遵从“研究道德规范”的合约书》后,如若同意协助本研究,请在下面的《研究同意书》签字。

年 月 日

研究实施者: 张 学盼(山口大学东亚研究科 博士后期课程)

电子邮箱: * * * * *@126.com

电话号码: * * * - * * * * - * * * *

签名 _____

研究同意书

我已阅读《协力调查委托书》及《关于遵从“研究道德规范”的合约书》,并同意协助此研究。

签名 _____

年 月 日

*****株式会社 **工場
工場長 ** **殿

山口大学 東アジア研究科
張 学盼

承諾書

拝啓 時下ますますご清栄のことをお慶び申し上げます。貴社及び貴社の中国人技能実習生に、私の論文のために現場録音のご許可・ご協力をしていただきましたこと、誠に厚く御礼申し上げます。

さて、私の論文については、データ収集が2019年11月に終了いたしました。技能実習生の方々をはじめ、貴工場のみなさまのご協力で、収集してきたデータは非常に貴重です。それと同時に、データの量が少ないという事情がございましたため、元々鉄骨工場で使われている語彙を中心に、データベースを開発する目的から、技能実習生に向けられた日本人同僚の発話における日本語表現の特徴を明らかにするという目的に変更いたしました。変更後の目的には、技能実習生の、1) 日本語への理解力・会話力が高まる、2) 作業効果が上がり、彼らと日本人同僚との人間関係が深まる、3) 日本語力が向上するとともに、彼らが暮らすこの社会により良く溶け込ませる、4) 日本における生活が少しでも楽になり、彼らからの、母国へ地方の魅力を発信できるといった価値があると考えられます。

以上、ご報告するとともに、当初お伝えした目的とは、必ずしも同一でない研究となったことについてお詫び申し上げます。なお、この変更にともない、新たなデータ収集などが発生することはありません。このような目的の変更について、ご承諾くださいますようお願い申し上げます。

研究実施者 署名 _____

研究協力機関 社印

年 月 日

*****株式会社 **工場

中国人技能実習生の皆様

山口大学 東アジア研究科

張 学盼

承諾書

拝啓 時下ますますご清祥のことをお慶び申し上げます。みなさまに、私の論文のために現場録音のご協力をしていただきましたこと、誠に厚く御礼申し上げます。

さて、私の論文については、データ収集が2019年11月に終了いたしました。みなさまのご協力で、収集してきたデータは非常に貴重です。それと同時に、データの量が少ないという事情がございましたため、元々鉄骨工場で使われている語彙を中心に、データベースを開発する目的から、技能実習生に向けられた日本人同僚の発話における日本語表現の特徴を明らかにするという目的に変更いたしました。変更後の目的には、技能実習生の、1) 日本語への理解力・会話力が高まる、2) 作業効果が上がり、日本人同僚との人間関係が深まる、3) 日本語力が向上するとともに、技能実習生が暮らすこの社会により良く溶け込ませる、4) 日本における生活が少しでも楽になり、技能実習生からの、母国へ地方の魅力を発信できるといった価値があると考えられます。

以上、ご報告するとともに、当初お伝えした目的とは、必ずしも同一でない研究となったことについてお詫び申し上げます。なお、この変更にともない、新たなデータ収集などが発生することはありません。このような目的の変更について、ご承諾くださいますようお願い申し上げます。

研究実施者 署名 _____

研究協力者 署名 _____

年 月 日

*****有限公司 **工厂
中国人技能实习生 大家好

山口大学 东亚研究科
张 学盼

承诺书

诚挚感谢大家在实习期间为我的论文进行现场录音。并借此希望大家身体健康，万事顺利。

关于我的论文，非常感谢大家收取到了非常重要的数据，数据的收集于2019年11月终止。由于收取到的数据数量较少，因为我的论文研究目的也有所改变。于原本以词汇为中心的数据开发，改变为研究面向技能实习生的日本同事的日语表现的特征。变更后的研究目的有以下价值。1) 可以提高技能实习生对日语的理解力及会话能力。2) 可以提高技能实习生的工作效率，并加深与日本同事的人际关系。3) 随着日语能力的提高，可以让技能实习生更好的融入所生活的日本社会。4) 随着在日本生活的便捷，可以传播实习当地的地区魅力。

在此向大家致歉，希望大家能够理解关于我的研究目的的变化情况。因为研究目的的改变，不会再收集新的录音数据。再次向大家深表谢意。

研究实施者 签名 _____

研究协力者 签名 _____

年 月 日