

平成十五年四月十一日受領
答弁第三三三号

内閣衆質一五六第三三号

平成十五年四月十一日

内閣総理大臣 小泉純一郎

衆議院議長 綿貫民輔殿

衆議院議員保坂展人君提出刑務所作業製品（CAPIC キヤピック）の表示問題に関する質問に対し、
別紙答弁書を送付する。

衆議院議員保坂展人君提出刑務所作業製品（C A P I C キヤピック）の表示問題に関する質問に対する答弁書

（1）について

刑務所に収容されている受刑者が行う作業（以下「刑務作業」という。）については、監獄法（明治四十一年法律第二十八号）第五章、監獄法施行規則（明治四十一年司法省令第十八号）第五章等の規定に基づき行われているところであり、刑務作業の運営に関する事務の取扱いについては、刑務作業事務取扱規程（平成九年法務省矯作訓第三千七号法務大臣訓令。以下「事務取扱規程」という。）に定められている。

事務取扱規程第三条により、刑務作業の形態は、生産作業、職業訓練及び自営作業の三つとされ、生産作業のうち、原材料の全部又は一部を財団法人矯正協会刑務作業協力事業部（以下「矯正協会事業部」という。）から提供を受けて行うものは、「事業部作業」と区分されている。

御指摘の「C A P I C のブランドで知られる刑務所作業製品」とは、この事業部作業による製品（以下「キャピック製品」という。）を指すものと解されるところ、その製作、流通は、刑務所と矯正協会事業部との契約に基づいて行われており、その仕組みについては次のとおりである。

ア 刑務所は、毎年、矯正協会事業部と契約を締結し、矯正協会事業部から必要な原材料の供給を受け、労務を提供してキャピック製品の製造及び加工を行い、完成したキャピック製品を矯正協会事業部に納品する。

イ 矯正協会事業部は、納品されたキャピック製品を販売し、売上金の中から、原材料費や一般管理費を賄うとともに、刑務所の発行する納入告知書により、製造及び加工の代金を納付し、これは、監獄法第二十七条第一項に基づき、刑務作業の収入として国庫に帰属する。

お尋ねの作業賞与金については、監獄法第二十七条第三項及び監獄法施行規則第七十一条に基づき、当該受刑者の行状、性向、作業の種類、成績及び科程の了否をしんしゃくし、作業賞与金計算規程（昭和六十年法務省矯作訓第六百四十二号法務大臣訓令）の定めるところによりその額を計算しているものであり、キャピック製品の製造・販売の実績と作業賞与金の額とは直接関係するものではない。

（2）について

矯正協会事業部によれば、過去五年間におけるキャピック製品の品目数は二万以上に上るとのことであり、そのすべてについてお尋ねの各事項に係る資料等を精査することは、作業が膨大なものとなるため、

お答えすることは困難である。

ちなみに、キャピック製品のうち三十九品目を抽出し、法務省及び矯正協会事業部において、平成十二年度から平成十四年度までの各年度におけるこれらの製品名、製作刑務所名、製造及び加工の代金、販売価格、販売個数並びに刑務作業の工程を調査した結果は、別表一のとおりである。

また、これらの流通にかかわった業者は、矯正協会事業部によれば、別表二のとおりである。

(3) について

キャピック製品の製造及び加工に必要な経費のうち、原材料費については(1)について述べたとおり、矯正協会事業部が負担しているが、その他の経費については国の負担である。

なお、平成十三年度予算において、刑務作業に必要な経費として刑務所作業費の項に計上された額は、約四十億二千万円であり、その内訳は、刑務作業の円滑な実施等に必要な経費が約三十八億円、受刑者の職業訓練の実施に必要な経費が約一億三千万円、刑務所の工場の新築に伴う機械の移設等に必要な経費が約九千万円である。

(4) 及び (5) について

平成十四年三月末日までに製造及び加工を中止した四十八品目のキャピック製品について、同日までの販売価格及び販売実績に係る資料等を精査することは、作業が膨大なものとなるため、お尋ねのすべてについてお答えすることは困難であるが、これらの製品名、製作刑務所名及び刑務作業の工程並びに平成十三年度における販売価格及び矯正協会事業部に対する納品実績は、別表三のとおりである。

法務省においては、平成十三年十二月、キャピック製品について、①刑務所において、彫り、塗り、染め、焼き、編み、織り、刺しゅうなど付加価値を高める加工を行い、製品として出荷するもの、②刑務所において組立てを行い、製品として出荷するもの、③その他製品として出荷するもので、キャピック製品とすることが相当と認められるものに限ることとしたところ、右に述べた四十八品目のキャピック製品については、これらの基準に照らし、消費者に無用の誤解を生じさせることになりかねないと判断し、平成十四年三月末日までに製造及び加工を中止したものである。

これらの在庫品については、矯正協会事業部において、本年二月末日までの期限で販売を継続していたものであるが、販売に際しては、具体的な製造工程を明確に表示するなど消費者に無用の誤解を生じさせないような措置を執ったことから、当該製品の製造及び加工を中止した旨を公表する必要性まではないと

判断したものである。

(6) について

お尋ねの経緯について法務省において把握した事実関係は、次のとおりである。

ア 平成十二年四月、福岡県宗像市において、矯正協会事業部の主催で刑務所作業製品展示即売会が開催された際、同市の家具店経営者から、福岡刑務所及び公正取引委員会に対し、同展示即売会で販売されている家具の中には刑務所で製作されたとは思われないものがある旨の指摘があった。

イ 右指摘に係る家具と判断された飾り棚は、完成品の状態で輸入されたものであったが、岡山刑務所の受刑者が、同刑務所内の工場でいったん分解し、各部品の割れやひびの修理、研磨、下地塗装を行った上、本漆を何度も重ねて塗り、乾燥させた後に再度組み立てたものであり、全工程に約一か月を要したものであった。

ウ 前記展示即売会用の広告チラシにおいて、右飾り棚については「岡山刑務所」と表示され、原産国が表示されていなかった。

エ 右表示につき、同年六月、公正取引委員会事務総局九州事務所の取引課長から福岡矯正管区の作業

課長に対し、「商品の原産国に関する不当な表示に該当するおそれがあり、問題点を含んだチラシであつたが、改善策が既に執られているので、今後は十分注意願いたい」旨、口頭で指摘があつた。

才 これを受けて、法務省においては、矯正協会事業部に対し、キャピック製品の表示を改善するよう指示し、矯正協会事業部は、その後、原産国を表示することとしたところである。

また、お尋ねの「内部処分の状況」の意味するところが必ずしも明らかではないが、前記展示即売会に關し、これに協力した福岡刑務所等の職員について、懲戒処分は行っていない。

(7) について

法務省矯正局が全国の刑務所等に対し、お尋ねのような通達を發した事実はない。

なお、同局が矯正管区等に対し、矯正管区等で確認できない事柄や調査が困難な事柄について取材を受けた場合は同局で対応する旨を連絡したことはある。

また、矯正協会事業部に関する事柄については、矯正協会事業部において取材に対応しているものと承知している。

(8) について

御指摘のとおり、帯広刑務所において、小豆、馬れいしよ及びとうもろこしの植付け及び収穫作業を行っていることは事実である。

なお、右小豆は、同刑務所における被収容者の自給用として作っているものであり、(4)及び(5)について述べた製造及び加工を中止した四十八品目のキャピック製品に該当する同刑務所の「十勝の豆小豆」及び「小豆」とは、別のものである。

(9) 及び (10) について

退職した行刑施設の職員の再就職については、お尋ねの刑務所、矯正協会事業部及びその取引先企業との関係をも考慮し、権限や予算等を背景とした利益誘導が行われるのではないかとこの疑念を持たれることのないよう、十分な配慮がなされるべきものと考ええる。

キャピック製品の在り方については、全体の工程に占める刑務作業の関与の割合が極めて低い製品であっても、受刑者の改善更生及び社会復帰に資するものがないわけではないが、他方、刑務作業によつて生産されたキャピック製品が消費者に無用の誤解を生じさせたり、刑務作業に対する信頼を損ねたりしないよう、平素からの内部点検を励行するとともに、キャピック製品として販売される場合には、矯正協会事

業部に対し、消費者の視点に立った適正な表示がなされるよう、指導及び監督していく必要があると考える。

別表一

1 平成12年度

No.	製品名	製作 刑務所名	製造及び加工の代金 (円)	販売価格 (円)	販売個数 合計(個)	流通にかかわった 業者・個人等の別	販売個数 (個)
1	ダイニングセット シャレードⅣ テーブル4人掛	月形	10,710	35,000	46	業者	7
						個人等	39
2	ダイニングセット シャレードⅣ チェア(回転式)	月形	2,688	12,400	475	業者	58
						個人等	417
3	応接セット ジュエリーRコーナー ひじ 片肘	甲府	2,783	28,200	59	業者	16
						個人等	43
4	応接セット ジュエリーRコーナー 肘なし	甲府	2,385	20,400	77	業者	26
						個人等	51
5	応接セット ジュエリーRコーナー Rコーナー	甲府	2,783	35,800	27	業者	7
						個人等	20
6	センターテーブル かば	月形	6,111	30,000	22	業者	6
						個人等	16
7	応接セット フローラ いす 安楽椅子	加古川	4,894	35,000	20	業者	3
						個人等	17
8	応接セット フローラ 長椅子	加古川	6,510	60,200	20	業者	2
						個人等	18
9	引出し付センターテーブル	月形	7,497	33,000	12	業者	1
						個人等	11
10	セットタンス 紅葉 洋服タンス	広島	9,685	85,000	127	業者	40
						個人等	87
11	セットタンス 紅葉 プレザータンス	広島	9,685	80,000	61	業者	20
						個人等	41
12	セットタンス 紅葉 昇タンス	広島	10,194	104,000	57	業者	9
						個人等	48
13	セットタンス 紅葉 整理タンス	広島	9,685	65,000	94	業者	22
						個人等	72
14	ミラーボックス	岐阜	1,470	10,200	295	業者	85
						個人等	210
15	FAX台	鹿児島	-	-	-	業者	-
						個人等	-
16	総桐タンス(3.5尺衣装)	千葉	76,020	320,000	4	業者	-
						個人等	4
17	ベンチチェスト	大分	8,400	28,000	40	業者	1
						個人等	39
18	書棚90ラッキー	岡山	3,904	38,000	3	業者	-
						個人等	3
19	文机(脳机付き)	札幌	8,155	19,400	115	業者	29
						個人等	86

No.	製品名	製作 刑務所名	製造及び加工の代金 (円)	販売価格 (円)	販売個数 合計(個)	流通にかかった 業者・個人等の別	販売個数 (個)
20	ニューグルメテーブルセット	名古屋	2,039	17,600	484	業者	156
						個人等	328
21	カヌー(2人用) 16フィート	帯広	48,300	136,000	10	業者	-
						個人等	10
22	カヌー(2人用) 12フィート	帯広	36,750	95,000	2	業者	-
						個人等	2
23	カヌー(2人用) 15フィート	帯広	48,300	136,000	5	業者	-
						個人等	5
24	みこし 神輿 立山	富山	246,288	825,000	18	業者	-
						個人等	18
25	紳士靴 アリサーKG(黒)	徳島	483	5,800	1,520	業者	137
						個人等	1,383
26	メンズウオーキングシューズ セレーノ(茶)	徳島	420	6,800	216	業者	-
						個人等	216
27	紳士靴 スーパークンガルー	鳥取	357	7,300	2,314	業者	388
						個人等	1,926
28	紳士靴 コンフォートカーフ	金沢	850	9,143	1,740	業者	376
						個人等	1,364
29	紳士靴 CP514BL	千葉	1,326	9,500	268	業者	8
						個人等	260
30	紳士靴 CP530	千葉	1,958	11,429	89	業者	-
						個人等	89
31	婦人靴 NEW300白	長野	315	4,400	22	業者	6
						個人等	16
32	サンダル S4 赤	長野	-	-	-	業者	-
						個人等	-
33	あいぞめ スリッパ(藍染)	徳島	73	477	802	業者	157
						個人等	645
34	下駄 神代 男	尾道 (刑務支所)	-	-	-	業者	-
						個人等	-
35	下駄 無垢 男	尾道 (刑務支所)	-	-	-	業者	-
						個人等	-
36	下駄 神代 女	尾道 (刑務支所)	-	-	-	業者	-
						個人等	-
37	下駄 無垢 女	尾道 (刑務支所)	-	-	-	業者	-
						個人等	-
38	そばから枕 大	長野	159	760	17,697	業者	7,942
						個人等	9,755
39	米みそ	市原	55	300	149,990	業者	22,213
						個人等	127,777

(注) 個人等には、個人のほか、団体、会社で購入したものが含まれる(以下別表1において同じ。)

2 平成13年度

No.	製品名	製作 刑務所名	製造及び加工の代金 (円)	販売価格 (円)	販売個数 合計(個)	流通にかかった 業者・個人等の別	販売個数 (個)
1	ダイニングセット シャレードⅣ テーブル4人掛	月形	10,710	35,000	59	業者	7
						個人等	52
2	ダイニングセット シャレードⅣ チェア(回転式)	月形	2,688	13,900	498	業者	59
						個人等	439
3	応接セット ジュエリーRコーナー 片肘	甲府	2,783	28,200	41	業者	16
						個人等	25
4	応接セット ジュエリーRコーナー 肘なし	甲府	2,385	20,400	48	業者	15
						個人等	33
5	応接セット ジュエリーRコーナー Rコーナー	甲府	2,783	35,800	12	業者	6
						個人等	6
6	センターテーブル かば	月形	6,111	30,000	17	業者	3
						個人等	14
7	応接セット フローラ 安楽椅子	加古川	4,894	35,000	32	業者	12
						個人等	20
8	応接セット フローラ 長椅子	加古川	6,510	60,200	33	業者	11
						個人等	22
9	引出し付センターテーブル	月形	7,497	33,000	7	業者	1
						個人等	6
10	セットタンス 紅葉 洋服タンス	広島	9,685	85,000	87	業者	27
						個人等	60
11	セットタンス 紅葉 プレザータンス	広島	9,685	80,000	46	業者	9
						個人等	37
12	セットタンス 紅葉 昇タンス	広島	10,194	104,000	43	業者	12
						個人等	31
13	セットタンス 紅葉 整理タンス	広島	9,685	65,000	53	業者	19
						個人等	34
14	ミラーボックス	岐阜	1,470	10,200	345	業者	95
						個人等	250
15	FAX台	鹿児島	-	-	-	業者	-
						個人等	-
16	総柄タンス(3.5尺衣装)	千葉	76,000	320,000	7	業者	1
						個人等	6
17	ベンチチェスト	大分	8,400	28,000	82	業者	6
						個人等	76
18	書棚90ラッキー	岡山	3,904	38,000	27	業者	7
						個人等	20
19	文机(脇机付き)	札幌	6,300	19,400	125	業者	28
						個人等	97

No.	製品名	製作 刑務所名	製造及び加工の代金 (円)	販売価格 (円)	販売個数 合計(個)	流通にかかった 業者・個人等の別	販売個数 (個)
20	ニューグルメテーブルセット	名古屋	2,039	17,600	425	業者	171
						個人等	254
21	カヌー(2人用) 16フィート	帯広	48,300	136,000	9	業者	-
						個人等	9
22	カヌー(2人用) 12フィート	帯広	36,750	95,000	9	業者	1
						個人等	8
23	カヌー(2人用) 15フィート	帯広	48,300	136,000	9	業者	-
						個人等	9
24	神輿 立山	富山	246,288	825,000	19	業者	1
						個人等	18
25	紳士靴 アリサーKG(黒)	徳島	483	5,800	2,329	業者	395
						個人等	1,934
26	メンズウォーキングシューズ セレーノ(茶)	徳島	420	6,800	240	業者	43
						個人等	197
27	紳士靴 スーパーカンガルー	鳥取	357	7,300	1,779	業者	336
						個人等	1,443
28	紳士靴 コンフォートカーフ	金沢	850	9,143	1,650	業者	274
						個人等	1,376
29	紳士靴 CP514BL	千葉	1,326	9,500	554	業者	125
						個人等	429
30	紳士靴 CP530	千葉	1,958	11,429	322	業者	21
						個人等	301
31	婦人靴 NEW300白	長野	315	4,400	47	業者	2
						個人等	45
32	サンダル S4 赤	長野	210	3,800	48	業者	16
						個人等	32
33	スリッパ(藍染)	徳島	73	477	1,364	業者	133
						個人等	1,231
34	下駄 神代 男	尾道 (刑務支所)	420	2,000	222	業者	7
						個人等	215
35	下駄 無垢 男	尾道 (刑務支所)	420	2,100	79	業者	6
						個人等	73
36	下駄 神代 女	尾道 (刑務支所)	420	2,300	314	業者	20
						個人等	294
37	下駄 無垢 女	尾道 (刑務支所)	420	2,400	250	業者	12
						個人等	238
38	そばがら枕 大	長野	159	760	19,524	業者	8,730
						個人等	10,794
39	米みそ	市原	55	300	152,393	業者	22,939
						個人等	129,454

3 平成14年度

No.	製品名	製作 刑務所名	製造及び加工の代金 (円)	販売価格 (円)	販売個数 合計(個)	流通にかかわった 業者・個人等の別	販売個数 (個)
1	ダイニングセット シヤレードⅣ テーブル4人掛	月形	10,710	35,000	54	業者	4
						個人等	50
2	ダイニングセット シヤレードⅣ チェア(回転式)	月形	2,688	13,900	489	業者	88
						個人等	401
3	応接セット ジュエリーRコーナー 片肘	甲府	2,783	28,200	61	業者	16
						個人等	45
4	応接セット ジュエリーRコーナー 肘なし	甲府	2,385	20,400	66	業者	15
						個人等	51
5	応接セット ジュエリーRコーナー Rコーナー	甲府	2,783	35,800	28	業者	9
						個人等	19
6	センターテーブル かば	月形	6,111	30,000	13	業者	3
						個人等	10
7	応接セット フローラ 安楽椅子	加古川	4,270	35,000	17	業者	2
						個人等	15
8	応接セット フローラ 長椅子	加古川	5,950	60,200	16	業者	1
						個人等	15
9	引出し付センターテーブル	月形	7,497	33,000	8	業者	3
						個人等	5
10	セットタンス 紅葉 洋服タンス	広島	9,685	79,000	96	業者	21
						個人等	75
11	セットタンス 紅葉 プレザータンス	広島	9,685	75,000	39	業者	13
						個人等	26
12	セットタンス 紅葉 昇タンス	広島	10,194	98,000	33	業者	8
						個人等	25
13	セットタンス 紅葉 整理タンス	広島	9,685	59,000	72	業者	14
						個人等	58
14	ミラーボックス	岐阜	1,680	9,800	298	業者	96
						個人等	202
15	FAX台	鹿児島	3,937	16,000	50	業者	17
						個人等	33
16	総桐タンス(3.5尺衣装)	千葉	76,000	320,000	8	業者	-
						個人等	8
17	ベンチチェスト	大分	8,400	28,000	135	業者	33
						個人等	102
18	書棚90ラッキー	岡山	3,904	38,000	35	業者	8
						個人等	27
19	文机(脇机付き)	札幌	6,090	19,400	117	業者	22
						個人等	95

No.	製品名	製作 刑務所名	製造及び加工の代金 (円)	販売価格 (円)	販売個数 合計(個)	流通にかかった 業者・個人等の別	販売個数 (個)
20	ニューグルメテーブルセット	名古屋	2,039	17,600	343	業者	123
						個人等	220
21	カヌー(2人用) 16フィート	帯広	48,300	136,000	6	業者	-
						個人等	6
22	カヌー(2人用) 12フィート	帯広	36,750	95,000	5	業者	1
						個人等	4
23	カヌー(2人用) 15フィート	帯広	48,300	136,000	2	業者	-
						個人等	2
24	神輿 立山	富山	246,288	825,000	18	業者	2
						個人等	16
25	紳士靴 アリスアーKG(黒)	徳島	483	5,800	1,773	業者	197
						個人等	1,576
26	メンズウォーキングシューズ セレーノ(茶)	徳島	420	6,800	198	業者	19
						個人等	179
27	紳士靴 スーパーカンガルー	鳥取	357	7,300	1,652	業者	262
						個人等	1,390
28	紳士靴 コンフォートカーフ	金沢	850	9,143	1,334	業者	260
						個人等	1,074
29	紳士靴 CP514BL	千葉	1,326	9,500	179	業者	-
						個人等	179
30	紳士靴 CP530	千葉	1,959	11,429	290	業者	7
						個人等	283
31	婦人靴 NEW300白	長野	315	4,400	40	業者	-
						個人等	40
32	サンダル S4 赤	長野	210	3,800	274	業者	77
						個人等	197
33	スリッパ(藍染)	徳島	67	477	1,732	業者	194
						個人等	1,538
34	下駄 神代 男	尾道 (刑務支所)	504	2,000	905	業者	143
						個人等	762
35	下駄 無垢 男	尾道 (刑務支所)	588	2,100	412	業者	117
						個人等	295
36	下駄 神代 女	尾道 (刑務支所)	504	2,300	1,451	業者	123
						個人等	1,328
37	下駄 無垢 女	尾道 (刑務支所)	588	2,400	946	業者	140
						個人等	806
38	そばがら枕 大	長野	159	760	16,603	業者	6,062
						個人等	10,541
39	米みそ	市原	40	300	137,739	業者	19,041
						個人等	118,698

(注) 販売個数は、平成15年2月末日までの合計である。

4 刑務作業の工程

No.	製品名	製作刑務所名	刑務作業の工程
1	ダイニングセット シャレードⅣ テーブル4人掛	月形	1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 2 木取りをした部材を集成材に加工する。 3 NCルーターを使用して集成材の面取り加工をする。 4 加工した各部材にウレタン塗装をする。 5 塗装した各部材を組み立てる。 6 製品の検査をする。 7 製品のこん包をする。
2	ダイニングセット シャレードⅣ チェア(回転式)	月形	1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 2 木取りをした部材を集成材に加工する。 3 NCルーターを使用して集成材の面取り加工をする。 4 ダボ穴を加工する。 5 加工した各部材にウレタン塗装をする。 6 塗装した各部材を組み立てる。 7 製品の検査をする。 8 製品のこん包をする。
3	応接セット ジュエリーRコーナー 片肘	甲府	1 合板と棒材を採寸し、切断する。 2 皮革とビニールレザーを型取りし、裁断する。 3 裁断した皮革等を縫製する。 4 木枠を組み立て、これにウレタン及び緩衝材を取り付ける。 5 4で製作した各部材を組み立てる。 6 肘及び脚を取り付ける。 7 製品の検査をする。 8 製品のこん包をする。
4	応接セット ジュエリーRコーナー 肘なし	甲府	1 合板と棒材を採寸し、切断する。 2 皮革とビニールレザーを型取りし、裁断する。 3 裁断した皮革等を縫製する。 4 木枠を組み立て、これにウレタン及び緩衝材を取り付ける。 5 4で製作した各部材を組み立てる。 6 脚を取り付ける。 7 製品の検査をする。 8 製品のこん包をする。
5	応接セット ジュエリーRコーナー Rコーナー	甲府	1 合板と棒材を採寸し、切断する。 2 皮革とビニールレザーを型取りし、裁断する。 3 裁断した皮革等を縫製する。 4 木枠を組み立て、これにウレタン及び緩衝材を取り付ける。 5 4で製作した各部材を組み立てる。 6 肘、脚及びアジャスターを取り付ける。 7 製品の検査をする。 8 製品のこん包をする。
6	センターテーブル かば	月形	1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 2 木取りをした部材を集成材に加工する。 3 NCルーターを使用して集成材の面取り加工をする。 4 加工した各部材にウレタン塗装をする。 5 塗装した各部材を組み立てる。 6 製品の検査をする。 7 製品のこん包をする。
7	応接セット フローラ 安楽椅子	加古川	1 型紙に合わせて布地を裁断する。 2 裁断した布地を縫製し、表地を作成する。 3 指示書に合わせて原材料を加工する。 4 加工した各部材を接合し、椅子枠を組み立てる。 5 組み立てた椅子枠にバネを取り付け、ウレタンゴムをはる。 6 椅子枠に縫製した表地をはり、ソファアームを仕上げる。 7 製品の検査をする。 8 製品のこん包をする。
8	応接セット フローラ 長椅子	加古川	1 型紙に合わせて布地を裁断する。 2 裁断した布地を縫製し、表地を作成する。 3 指示書に合わせて、材料を加工する。 4 加工した部材を接合し、椅子枠を組み立てる。 5 組み立てた椅子枠にバネを取り付け、ウレタンゴムをはる。 6 椅子枠に縫製した表地をはり、ソファアームを仕上げる。 7 製品の検査をする。 8 製品のこん包をする。
9	引出し付センターテーブル	月形	1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 2 木取りをした部材を集成材に加工する。 3 NCルーターにより集成材の面取り加工をする。 4 加工した各部材にウレタン塗装をする。 5 加工し塗装した各部材を組み立てる。 6 製品の検査をする。 7 製品のこん包をする。

No.	製品名	製作刑務所名	刑務作業の工程
10	セットタンス 紅葉 洋服タンス	広島	1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 2 木取りした芯材で枠組みを作る。 3 枠組みに木取りをした部材をはり合わせる等の加工をする。
11	セットタンス 紅葉 プレザータンス	広島	4 フラッシュ加工した部材を切断加工する。 5 切断加工した部材にダボ接合をするための穴開け加工をする。
12	セットタンス 紅葉 昇タンス	広島	6 穴開け加工をした部材の木口、木端面に面縁や木口テープ等をはる。 7 木取りをした部材に、ロックンガマンで組手の加工をする。
13	セットタンス 紅葉 整理タンス	広島	8 穴開け加工をした部材にダボを打ち込む。 9 各部材を組み立てる。 10 仕上げ塗装をする。 11 製品の検査をする。 12 製品のこん包をする。
14	ミラーボックス	岐阜	1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 2 木取り後の部材にフラッシュプレス加工をする。 3 フラッシュプレス後の部材の図面の寸法に合わせて切断する。 4 フラッシュ部材の切断面に木口はりの加工をする。 5 ボーリング加工をする。 6 木ダボを使用し、引出し、本体の組立てをする。 7 扉、鏡、ガラス、取手の取り付けをする。 8 製品の検査をする。 9 製品のこん包をする。
15	FAX台	鹿児島	1 ひのき集成材を製作する。 2 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 3 部材の研磨をする。 4 部材の塗装をする。 5 部材の組立てをする。 6 製品の検査をする。 7 製品のこん包をする。
16	総柄タンス(3.5尺衣装)	千葉	1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 2 各部材に組手、ほぞ等の加工をする。 3 本体、引出しなどの組立てをする。 4 塗装をする。 5 本体及び引出しに金具を取り付ける。 6 仕上げの処理をする。 7 製品の検査をする。 8 製品のこん包をする。
17	ベンチチェスト	大分	1 杉材の表面を加工する。 2 杉材を図面の寸法に合わせて裁断する。 3 部材を製作する。 4 表面にうずくり加工をする。 5 本体及び引出しの組立てをする。 6 塗装をする。 7 製品の検査をする。 8 製品のこん包をする。
18	書棚90ラッキー	岡山	1 図面の寸法に合わせて、パーティクルボード、プリント合板を裁断する。 2 タッカーを使いパーティクルボードを格子状に組み立てる。 3 パーティクルボードの芯材、プリント合板、表面材等をボンドではり合わせる。 4 はり合わせた部材を裁断し、直角にする。 5 部材に穴開けや切込みの加工をする。 6 木口面にエッジテープをはり、面取り加工をする。 7 加工したダボ穴にダボを打ち込む。 8 各部材を組み立て、角度調整、清掃等を行った後、金具を取り付ける。 9 製品の検査をする。 10 製品のこん包をする。
19	文机 (脇机付き)	札幌	1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 2 部材の面取り加工をする。 3 各部材を組み立てる。 4 塗装をする。 5 金具、扉の取り付けをする。 6 製品の検査をする。 7 製品のこん包をする。

No.	製品名	製作刑務所名	刑務作業の工程
20	ニューグルメテーブルセット	名古屋	<ol style="list-style-type: none"> 1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りする。 2 部材に面取り、穴開け等の加工をする。 3 各部材の仮組立てをする。 4 塗装をする。 5 本組立てをする。 6 製品の検査をする。 7 製品のこん包をする。
21	カヌー(2人用) 16フィート	帯広	<ol style="list-style-type: none"> 1 船台の型枠を組み立てる。 2 カヌーの主要構成部品を製作する。 3 船体を製作する。
22	カヌー(2人用) 12フィート	帯広	<ol style="list-style-type: none"> 4 シート等を取り付ける。 5 船体の塗装をする。
23	カヌー(2人用) 15フィート	帯広	<ol style="list-style-type: none"> 6 製品の検査をする。 7 製品のこん包をする。
24	神輿 立山	富山	<ol style="list-style-type: none"> 1 各部材を図面の寸法に合わせて木取りをする。 2 木取りをした部材を加工し、各部分ごとに組み立てる。 3 各部材に、カシュー塗装をする。 4 ほうおう、ようらく、吹返し、屋根紋、わらび手及び台輪紋等の金具を各部分に装着する。 5 各部分を組み上げる。 6 製品の検査をする。 7 製品のこん包をする。
25	紳士靴 アリサーKG(黒)	徳島	<ol style="list-style-type: none"> 1 甲革を木型にのせ、革の成型をする。 2 成型した甲革と本底をセメント工法で取り付ける。 3 靴全体をクリーニングして仕上げ剤を塗布する。 4 製品の検査をする。 5 製品の箱詰めをする。
26	メンズウオーキングシューズ セレーノ(茶)	徳島	<ol style="list-style-type: none"> 1 甲革を木型にのせ、革の成型をする。 2 成型した甲革と本底をセメント工法で取り付ける。 3 靴全体をクリーニングして仕上げ剤を塗布する。 4 製品の検査をする。 5 製品の箱詰めをする。
27	紳士靴 スーパーカンガルー	鳥取	<ol style="list-style-type: none"> 1 中底を木型に釘で仮止めする。 2 接着剤を中底に塗布する。 3 甲革を木型にかぶせる。 4 甲革を引張り、中底にはり付けた後、釘を打ち固定する。 5 靴底と甲革を削る。 6 靴底と甲革底部に接着剤を塗布する。 7 靴底と甲革を圧着機で圧着する。 8 木型を抜く。 9 甲部分を仕上げ塗装する。 10 中敷きをはる。 11 製品の検査をする。 12 製品の箱詰めをする。
28	紳士靴 コンフォートカーフ	金沢	<ol style="list-style-type: none"> 1 甲革を木型に合わせて釣り込み、形を整える。 2 釣り込みを終えた甲革の底部分にグラインダーをかけて削る。 3 接着剤を甲革と底部に塗り、これを圧着する。 4 甲革に蒸気アイロンをかけてしわを伸ばした後、甲革の汚れを落とす。 5 甲革全体を塗装し、つま先及び踵部にはつや出しを吹付ける。 6 製品の検査をする。 7 製品の箱詰めをする。
29	紳士靴 CP514BL	千葉	<ol style="list-style-type: none"> 1 抜き型を原皮に当て、各部品を抜き取る。 2 各部品の縫ぎ目を革すき機ですいた後、接着し、これにミシンをかけた後、補強材をはる。 3 表と裏革を合わせて縫製する。 4 中間の検査をする。 5 縫製済みの部品を木型に入れ、自動釣り込み機で中底とともに釣り込む。 6 本底を本底圧着機で接着した後、マッケイ機で縫い合わせる。 7 底まわりをカッター機及びペーパー機で仕上げる。 8 仕上材を塗布し、ブラシ機で光沢を出す。 9 製品の検査をする。 10 製品の箱詰めをする。

No.	製品名	製作刑務所名	刑務作業の工程
30	紳士靴 CP530	千葉	<ol style="list-style-type: none"> 1 各製品の継ぎ目を革すき機ですいた後、接着し、これにミシンをかけた後、補強材をはる。 2 表と裏革を合わせて縫製する。 3 中間の検査をする。 4 縫製済みの部品を木型に入れ、中底とともに釣り込む。 5 本底を本底圧着機で接着し、マッケイ機で縫い合わせる。 6 仕上材を塗布し、ブラシ機で光沢を出す。 7 製品の検査をする。 8 製品の箱詰めをする。
31	婦人靴 NEW300白	長野	<ol style="list-style-type: none"> 1 裁断された本体と腰(踵内側部分)を表合せにし、縫い合わせる。 2 縫い目を広げた後、ハンマーでたたき癖を付け、糊ではる。 3 履口部分に5mm幅で補強テープをはり、糊を塗る。 4 糊を塗った履き口部分を耳折りする。 5 踵部分を表合せにし、つまみ縫いをする。 6 縫製した踵部分の縫い目を開き、補強テープではる。 7 踵の滑り止めをつまみ縫いし、縫い目を開き補強テープをはる。 8 縫製した表材料に裏生地を合せ、履口を縫製する。 9 裏生地の余分な部分を切り取る。 10 中間の検査をする。 11 底付けが終了した後、本体にクッションスポンジを接着する。 12 中敷を靴の内部に接着する。 13 製品の検査をする。 14 製品の箱詰めをする。
32	サンダル S4 赤	長野	<ol style="list-style-type: none"> 1 裁断された踵用バンドにスポンジをはり合わせる。 2 スポンジ部を内側にするように二つ折りした後縫製する。 3 縫製済みのバンドを寸法に合わせて裁断する。 4 つま先部分と履口部分に補強テープをはり、耳折りする。 5 耳折りした表材にスポンジをはる。 6 スポンジをはった表材に裏の材料をはる。 7 つま先部分を縫製する。 8 踵用バンドを挟み、履口部分を縫製する。 9 裏材料の余分な部分を切り取る。 10 製品の検査をする。 11 製品の箱詰めをする。
33	スリッパ(藍染)	徳島	<ol style="list-style-type: none"> 1 厚紙に糊付けをする。 2 1に生地をはり、縫製する。 3 中間の検査をする。 4 型崩れ防止紙を入れる。 5 製品の検査をする。 6 製品の箱詰めをする。
34	下駄 神代 男	尾道 (刑務支所)	<ol style="list-style-type: none"> 1 下駄台の表面や角を研磨し、下地を作る。 2 研磨した下駄の表面をバーナーで焼く。 3 焼いた後に付いたススを落とす。 4 はけでワックス入りの白色塗料を塗る。 5 乾燥後、つや出しをするため布で磨く。 6 鼻緒を取り付ける。 7 金具(王冠)を取り付ける。 8 製品の検査をする。 9 製品の箱詰めをする。
35	下駄 無垢 男	尾道 (刑務支所)	<ol style="list-style-type: none"> 1 下駄台の表面や角を研磨し、下地を作る。 2 吸込防止塗料をはけで塗る。 3 塗料を塗った部分を研磨する。 4 下駄の表面にシーラーを吹き付ける。 5 乾燥後、表面を磨く。 6 下駄の表面にサンディングを吹き付ける。 7 乾燥後、表面を磨く。 8 下駄の表面にフラットを吹き付ける。 9 鼻緒を取り付ける。 10 金具(王冠)を取り付ける。 11 製品の検査をする。 12 製品の箱詰めをする。

No.	製品名	製作刑務所名	刑務作業の工程
36	下駄 神代 女	尾道 (刑務支所)	<ol style="list-style-type: none"> 1 下駄台の表面や角を研磨し、下地を作る。 2 研磨した下駄の表面をバーナーで焼く。 3 焼いた後に付いたススを落とす。 4 ワックス入りの白色塗料をはけで塗る。 5 乾燥後、つや出しをするため布で磨く。 6 焼印を入れ、表面に付いたすすを落とした後着色する。 7 下駄の裏にゴムをはり付け、はみ出た部分を刃物で切り落とす。 8 鼻緒を取り付ける。 9 製品の検査をする。 10 製品の箱詰めをする。
37	下駄 無垢 女	尾道 (刑務支所)	<ol style="list-style-type: none"> 1 下駄台の表面や角を研磨し、下地を作る。 2 吸込防止塗料をはけで塗る。 3 塗料を塗った部分を研磨する。 4 下駄の表面にシーラーを吹き付ける。 5 乾燥後、表面を磨く。 6 下駄表面にサンディングを吹き付ける。 7 乾燥後、表面を磨く。 8 下駄の表面にフラットを吹き付ける。 9 焼印を入れ、表面に付いたススを落とした後着色する。 10 下駄の裏にゴムをはり付け、はみ出た部分を刃物で切り落とす。 11 鼻緒を取り付ける。 12 製品の検査をする。 13 製品の箱詰めをする。
38	そばがら枕 大	長野	<ol style="list-style-type: none"> 1 本体用プリント生地を延反し、本体及びカバー飾り部分を裁断寸法どおりに裁断する。 2 枕カバー用白生地を延反し、カバーを裁断寸法どおりに裁断する。 3 裁断した本体飾り部分にアイロンをかけ、仕上寸法に折る。 4 裁断したカバーにアイロンをかけ、仕上寸法に折る。 5 裁断した本体用プリント生地を表を裏にして二つに折り、そばがら充填部分を10センチメートル程度残して縫製する。 6 縫製した本体プリント生地を表に返し、両端に飾縫いをする。 7 カバーに、飾用生地を縫い付ける。 8 カバーを筒状に縫製する。 9 縫製終了後、本体にそばがらを充填する。 10 そばがらの充填口を縫い止める。 11 製品の検査をする。 12 製品の袋詰めをする。
39	米みそ	市原	<ol style="list-style-type: none"> 1 こうじを作る原材料の米を洗う。 2 洗った米を蒸した後、35度まで冷やす。 3 蒸した米に種こうじを着けた後、こうじ室に入れ米こうじを作る。 4 大豆を洗う。 5 大豆を蒸釜に入れ蒸気を通し、蒸す。 6 米こうじと蒸した大豆及び食塩を混合する。 7 混合した材料をみその仕込みタンクに入れ仕込む。 8 みそを仕込みタンク内で数か月間熟成させる。 9 熟成したみそを別のタンクに移し、風味を調整する。 10 みそを包装用の袋に充填する。 11 製品の箱詰めをする。

別表二

1 平成12年度において流通にかかわった業者

No.	業者名
1	有限会社 アサノ工芸 (本社 川崎市)
2	有限会社 アサノ工芸 (本社 高松市)
3	有限会社 アサノ工房
4	有限会社 浅野漆器
5	斉藤商事 株式会社
6	有限会社 讃州堂
7	株式会社 寿楽
8	大桑産業 株式会社
9	太陽商事 株式会社
10	有限会社 中国ドレスマン販売
11	株式会社 トモヨシ
12	有限会社 ハマヤ家具
13	株式会社 ラーク産業

2 平成13年度において流通にかかわった業者

No.	業者名
1	有限会社 アサノ工芸 (本社 川崎市)
2	有限会社 アサノ工芸 (本社 高松市)
3	有限会社 アサノ工房
4	有限会社 浅野漆器
5	斉藤商事 株式会社
6	有限会社 讃州堂
7	株式会社 寿楽
8	大桑産業 株式会社
9	太陽商事 株式会社
10	有限会社 中国ドレスマン販売
11	株式会社 トモヨシ
12	有限会社 ハマヤ家具
13	株式会社 ラーク産業

3 平成14年度において流通にかかわった業者

No.	業者名
1	有限会社 アサノ工芸 (本社 川崎市)
2	有限会社 アサノ工房
3	有限会社 浅野漆器
4	斉藤商事 株式会社
5	有限会社 讃州堂
6	株式会社 寿楽
7	大桑産業 株式会社
8	太陽商事 株式会社
9	有限会社 中国ドレスマン販売
10	株式会社 トモヨシ
11	有限会社 ハマヤ家具
12	株式会社 ラーク産業

別表三

No.	製品名	製作刑務所名	販売価格 (円)	納品実績 (個)	刑務作業の工程		
1	桐下駄 (女性)	静岡	2,200	160	1 下駄の鼻緒を付けるための穴を仕上げる。 2 鼻緒を付ける。 3 前つば止めをする。 4 製品の検査をする。 5 製品の箱詰めをする。		
2	センターテーブル CA135	甲府	52,400	20	1 脚部及び中板にボンドを付ける。 2 脚部及び中板をビス止めする。 3 製品の検査をする。 4 製品のこん包をする。		
3	センターテーブル K-120		39,000	80			
4	センターテーブル ローリー		29,800	30			
5	せん 巾着 (友禅染)	滋賀	1,000	0	1 巾着にひもを通す。 2 品質表示札を取り付ける。 3 製品の検査をする。 4 製品の袋詰めをする。		
6	ソックス 600	和歌山	600	16,500	1 足入れ口を縫製する。 2 指先を縫製する。 3 プレスをする。 4 製品の検査をする。 5 製品の袋詰めをする。		
7	婦人靴 #52	福井	3,524	550	1 靴ヒール部のリフトに部品を挿入する。 2 中敷土踏まず部にクッションスポンジを接着する。 3 中敷を接着する。 (一部の製品には、ネームシールを付ける。) 4 靴ひもを通す。 5 製品の検査をする。(汚れがあれば補修する。) 6 製品の箱詰めをする。 ※ 製品によっては、若干工程が異なる。		
8	婦人靴 #53		3,524	0			
9	婦人靴 #2011		3,524	1,150			
10	婦人靴 #660		3,524	910			
11	婦人靴 #545		3,524	0			
12	婦人靴 #4190		5,715	100			
13	婦人靴 #4103		5,715	600			
14	婦人靴 #207		5,715	250			
15	婦人靴 #103		4,381	3,050			
16	婦人靴 #457		4,381	1,847			
17	婦人靴 #101N		4,381	743			
18	婦人靴 #72		5,715	100			
19	婦人靴 #171		5,715	149			
20	婦人靴 #135		5,715	350			
21	婦人靴 #1065		5,715	200			
22	飾櫃 K-4花梨		岡山	214,000		1	1 輸入部材の扉及び引出し部分等を分解する。 2 分解した材料のひび割れ部分及び留切れ部分を補修する。 3 研磨をする。 4 着色をする。 5 下地漆を塗り室に入れて乾燥させる。 6 プライミングシーラーを木地に入れ、割れにくくする。 7 プライミングシーラー乾燥後に仕上げ研磨を行う。 8 伊勢早漆を5~10回塗り込み仕上げ上げる。 9 分解した扉及び引出し部分を組み立てる。 10 最終の調整をする。 11 製品の検査をする。
23	飾櫃 K-3.5花梨			155,000		2	
24	飾櫃 K-3 花梨			136,000		4	
25	飾櫃 K-4K 黒檀			447,000		1	
26	飾櫃 K-4B 黒柿			505,000		5	
27	飾櫃 K-3K 黒檀			320,000		2	
28	座敷机 T-5花梨	144,000		10			
29	座敷机 T-4.5花梨	134,000		0			
30	座敷机 T-4花梨	124,000		4			
31	座敷机 T-5K黒檀	311,000		3			
32	座敷机 T-4K 黒檀	243,000		1			
33	座敷机 T-5S 紫檀 5尺	311,000		0			
34	座敷机 T-5B 黒柿	417,000		5			
35	総桐間タンス	宮城		756,000	2	1 組み立てをする。 2 タンスの表面の仕上げをする。 3 タンスに金具を取り付ける。 4 最終の調整をする。 5 製品の検査をする。 6 製品のこん包をする。	
36	総桐タンス (四尺並厚大洋下三)		365,000	0			
37	総桐タンス (四尺並厚七の三)		385,000	0			
38	新総桐タンス (四尺並厚大洋下三)		365,000	8			
39	新総桐タンス (四尺並厚七の三)		385,000	8			
40	十勝の豆 小豆	帯広	340	32,815	1 缶すものや規格より小粒な小豆を取り除き、選別する。 2 袋に詰める。 3 計量する。 4 袋の口を閉口する。 5 再計量をする。 6 製品の検査をする。 7 製品の箱詰めをする。 8 決められた数量の袋数が箱詰めされているかを確認するため再計量する。		
41	十勝の豆 金時		340	30,847			
42	小豆		239	2,020			
43	大豆		239	1,062			
44	黒豆		239	1,067			
45	白花豆		477	1,042			
46	紫花豆		477	1,035			
47	とら豆		477	1,047			
48	うずら豆		477	1,107			