

愛知地方最低賃金審議会
第1回検討小委員会

日時 令和6年7月16日(火)
午後1時30分～
場所 桜華会館 2階
蘭の間

会 議 次 第

1 開 会

2 議 題

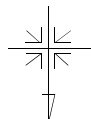
(1) 特定最低賃金の改正決定の必要性の有無について

(2) その他

3 閉 会

次 回(第2回)
令和6年7月30日(火)
午後1時30分～
名古屋合同庁舎第2号館3階
共用大会議室

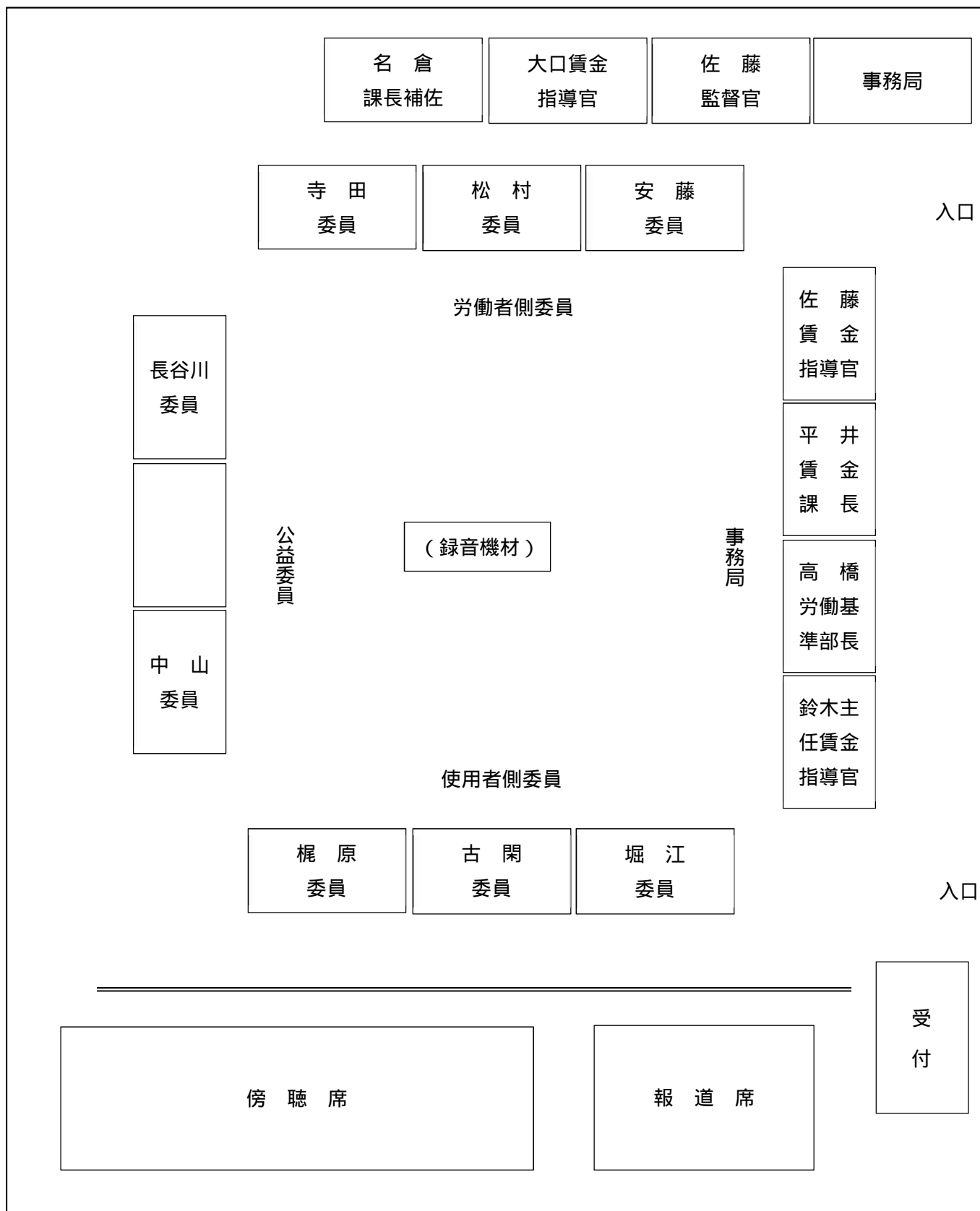
愛知地方最低賃金審議会第1回検討小委員会 配席図



令和6年7月16日(火)

午後1時30分～

桜華会館2階 蘭の間



資 料 目 次

資料

- 1 . 愛知地方最低賃金審議会検討小委員会委員名簿 ... P 1

- 2 . 愛知地方最低賃金審議会検討小委員会運営規程 ... P 2

- 3 . 令和6年度特定最低賃金の改正決定に関する申出書の内容等一覧 ... P 4

- 4 . 特定（産業別）最低賃金改正申出業種における
事業場数・労働者数の推移 ... P 5

- 5 . 最低賃金引上状況等の推移（愛知）令和5年度版 ... P 6

愛知地方最低賃金審議会 検討小委員会委員名簿

令和6年7月4日現在

区分	氏 名	現 職 等
公益代表	スズキ シンヤ ○鈴木 進也	いぶき法律事務所 弁護士
	ナカヤマ ノリヨシ 中山 徳良	名古屋市立大学大学院経済学研究科長・経済学部長
	ハセガワ フキ子 長谷川 ふき子	成田・長谷川法律事務所 弁護士
労働者代表	アンドウ トモ子 安藤 知子	全ユニー労働組合 中央執行副委員長 日本労働組合総連合会愛知県連合会 副会長
	テラダ アキラ 寺 田 昭	日本労働組合総連合会愛知県連合会 労働条件局長
	マツムラ ミル実 松 村 実	日本製鉄名古屋労働組合 組合長 日本基幹産業労働組合連合会愛知県本部 委員長 日本労働組合総連合会愛知県連合会 副会長
使用者代表	カジハラ ヒロシ 梶原 弘 司	愛知県経営者協会 会員サービス部 担当部長
	コガケンソウ 古 閑 賢 三	愛知県中小企業団体中央会 振興部長兼三河分室長
	ホリエ クニ子 堀江 公 仁 子	株式会社フェアウィンド 代表取締役

(敬称略・五十音順) 委員長 委員長代理

愛知地方最低賃金審議会 検討小委員会運営規程

第1条 この規程は、最低賃金の審議に係る検討小委員会（以下「小委員会」という。）の議事に関し、最低賃金法及び最低賃金審議会令に定めるもののほか必要な事項について定めるものである。

第2条 委員会の構成は、公益代表委員、労働者代表委員及び使用者代表委員それぞれ3名とし、各側からの推薦に基づいて会長が指名するものとする。

2 委員長は、公益を代表する委員のうちから選任する。

3 委員長に事故のあるときは、あらかじめ前項の例により選任された者が委員長の職務を代理する。

第3条 委員会の会議（以下「会議」という。）は、委員長が必要と認めたときのほか、愛知労働局長（以下「局長」という。）又は3人以上の委員から開催の請求があったとき、委員長が招集する。ただし、第1回会議は、局長が招集する。

2 前項の規定により局長又は委員が会議の開催を請求しようとする場合には、付議事項及び希望期日を少なくとも当該期日の1週間前までに、委員長に通知しなければならない。

3 委員長は、会議を招集しようとするときには、緊急やむを得ない場合のほか、少なくとも3日前までに付議事項、日時及び場所を委員に通知するものとする。

第4条 委員長が必要であると認めるときは、テレビ会議システム（映像と音声の送受信により相手の状態を相互に認識しながら通話をすることができるシステムをいう。次項においても同じ。）を利用する方法によって、会議に出席することができる。

2 テレビ会議システムを利用する方法による会議の出席は、最低賃金審議会令第5条第2項及び第3項に規定する会議への出席に含めるものとする。

3 委員は、病気その他の事由によって会議に出席できないときには、その旨を委員長に適当な方法で速報するものとする。

4 委員は、旅行その他の事由によって長期間不在となるときは、あらかじめ委員長に適当な方法で通知するものとする。

第5条 会議は、原則として公開とする。ただし、公開することにより、個人情報の保護に支障を及ぼすおそれがある場合、個人若しくは団体の権利利益が不当に侵害されるおそれがある場合又は率直な意見の交換若しくは意思決定の中立性が不当に損なわれるおそれがある場合には、委員長は、会議を非公開とすることができる。

2 委員長は、会議における秩序の維持のため、傍聴人の退場を命ずるなど必要な措置をとることができる。

第6条 会議の議事については、議事録を作成するものとする。

2 議事録及び会議の資料は、原則として公開とする。ただし、公開することにより、個人情報の保護に支障を及ぼすおそれがある場合、個人若しくは団体の権利利益が不当に侵害されるおそれがある場合又は率直な意見の交換若しくは意思決定の中立性が不当に損なわれるおそれがある場合には、委員長は、議事録の一部又は全部を非公開とすることができる。

3 議事録を非公開とする場合には、議事要旨を作成し公開するものとする。

第7条 委員長は、会議の審議結果又は、審議経過について、必要に応じてすみやかに、愛知地方最低賃金審議会に報告するものとする。

第8条 この運営規程に規定するもののほか、委員会の議事及び運営に関し必要な事項は、委員会の議決に基づいて定めるものとする。

[附 則]

この規程は、平成13年 5月 8日から施行する。

[附 則]

この規程は、平成15年 3月 4日から施行する。

[附 則]

この規程は、令和 元年10月15日から施行する。

[附 則]

この規程は、令和 4年 7月 1日から施行する。

[附 則]

この規程は、令和 5年 7月 4日から施行する。

令和6年度特定最低賃金の改正決定に関する申出書の内容等一覧

資料 3

産業	項目	種 類	申 出 ケ ー ス	提 出 月 日	具 体 的 申 出 内 容										- 地賃 差額 時間額 (円)	受 理 月 日	
					労働者数 (人)	申 出 の 合 意 労 働 者 数 等						合意比率 ÷ [÷] (%)	協約による 最低額 時間額 (円)	現行最賃 時間額 (円)			- 差額 時間額 (円)
						組合数	労働者数 (人)	うち労働協約等 (人)		うち機関決定等 (人)							
								組合数	労働者数	組合数	労働者数						
E221 E222 E223	製鉄業、 製鋼・製鋼圧延業、 鋼材製造業	改正	労働協約	6/21	12,850	10	9,966	10	9,966	0	0	77.6 77.6	1,130	1,059	71	103	6/24
E25 E26 E27	はん用機械器具、 生産用機械器具、 業務用機械器具製造業	改正	労働協約	6/21	86,540	18	30,965	11	29,067	7	1,898	35.8 33.6	1,079	(1,027)	52	52	6/24
E28 E29 E30	電子部品・デバイス・電子回路、 電気機械器具、 情報通信機械器具製造業	改正	労働協約	6/21	69,650	19	34,003	18	33,955	1	48	48.8 48.8	1,125	(1,027)	98	98	6/24
E31	輸送用機械器具製造業	改正	労働協約	6/21	267,000	55	191,511	28	162,113	27	29,398	71.7 60.7	1,100	1,028	72	73	6/24
I591	自動車(新車)小売業	改正	労働協約	6/21	18,440	12	10,598	9	8,712	3	1,886	57.5 47.2	1,084	(1,027)	57	57	6/24

- (注) 1 申出者は、5業種すべて日本労働組合総連合会愛知県連合会(会長:可知洋二)である。
 2 産業分類の適用範囲の詳細は次のとおりである。
 ・ E26 = E26のうち建設用ショベルトラック製造業を除く。
 ・ E29 = E29のうち医療用計測器製造業(心電計製造業を除く。)を除く。
 ・ E31 = E311 + E312 + E314 + E315 + E319(自転車・同部分品製造業を除く。)(建設用ショベルトラック製造業を含む。)
 ・ I591 = I5911(細分類)
 3 「労働協約等」について、賃金の最低額の定めを含む労働協約(労働組合法第14条に規定する要件を満たしたものに限る。)が締結されている場合。
 「機関決定」については、労働組合又は使用者団体により最低賃金を改正することが必要であるとの機関決定が行われている場合。

特定（産業別）最低賃金改正申出業種における事業場数・労働者数の推移

特定最低賃金業種		H27年度版	H28年度版	H29年度版	H30年度版	H31年度版	R2年度版	R3年度版	R4年度版	R5年度版	R6年度版
製鉄業、 製鋼・製鋼圧延業、 鋼材製造業	事業場数	69	67	98	78	49	49	49	49	58	64
	労働者数	13,400	12,990	14,020	13,400	12,730	14,190	12,540	12,830	13,120	12,850
はん用機械器具、 生産用機械器具、 業務用機械器具製造業	事業場数	5,265	5,151	5,096	4,397	4,733	4,733	4,721	4,721	4,937	4,660
	労働者数	87,100	85,340	87,140	81,740	83,760	84,140	87,720	85,660	89,170	86,540
電子部品・デバイス・電子回路、 電気機械器具、 情報通信機械器具製造業	事業場数	1,506	1,527	1,434	1,455	1,339	1,339	1,336	1,336	1,455	1,395
	労働者数	58,000	58,380	68,750	73,960	58,660	56,860	58,910	59,140	63,830	69,650
輸送用機械器具製造業	事業場数	2,564	2,517	2,337	2,194	2,517	2,517	2,511	2,511	2,537	2,329
	労働者数	264,800	231,820	265,570	266,750	276,530	276,030	275,530	275,780	282,850	267,000
自動車(新車)小売業	事業場数	1,925	1,942	2,042	1,663	1,819	1,819	1,868	1,872	1,799	1,674
	労働者数	20,700	20,910	20,810	18,650	16,910	17,030	19,090	19,610	18,960	18,440

* 「事業場数」及び「労働者数」については、経済センサス - 基礎調査等に基づき推計した適用使用者数及び適用労働者数(各年度の最低賃金決定要覧より転記)。

最低賃金引上状況等の推移（愛知）令和5年度版

資料 5

単位：時間額，引上額(円)

区 分	平成26年度		平成27年度		平成28年度		平成29年度		平成30年度		令和元年度		令和2年度		令和3年度		令和4年度		令和5年度		
	時間額 (発効日)	引上額 (引上率)	時間額 (発効日)	引上額 (引上率)	時間額 (発効日)	引上額 (引上率)	時間額 (発効日)	引上額 (引上率)	時間額 (発効日)	引上額 (引上率)	時間額 (発効日)	引上額 (引上率)	時間額 (発効日)	引上額 (引上率)	時間額 (発効日)	引上額 (引上率)	時間額 (発効予定日)	引上額 (引上率)	時間額 (発効予定日)	引上額 (引上率)	
愛知県最低賃金	800 (H26.10.1)	20 (2.56)	820 (H27.10.1)	20 (2.50)	845 (H28.10.1)	25 (3.05)	871 (H29.10.1)	26 (3.08)	898 (H30.10.1)	27 (3.10)	926 (R1.10.1)	28 (3.12)	927 (R2.10.1)	1 (0.11)	955 (R3.10.1)	28 (3.02)	986 (R4.10.1)	31 (3.25)	1,027 (R5.10.1)	41 (4.16)	
目 安 額 (円) [引上率(%)]	19 (2.44)		19 (2.38)		25 (3.05)		26 (3.08)		27 (3.10)		28 (3.12)		示されず		28 (3.02)		31 (3.25)		41 (4.16)		
改定状況調査による 賃金上昇率 (%)	1.5		0.8		1.3		1.4		1.4		1.3		1.2		0.4		1.5		2.1		
区 分	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	時間額 (地賃比)	引上額 (引上率)	
特 定 最 低 賃 金	染色整理業	732 (H20.12.16)		732 (H20.12.16)		732 (H20.12.16)		732 (H20.12.16)		732 (H20.12.16)		732 (H20.12.16)		732 (H20.12.16)		732 (H20.12.16)		732 (H20.12.16)		732 (H20.12.16)	
	鉄鋼業	899 (112.3)	14 (1.58)	912 (111.2)	13 (1.45)	926 (109.6)	14 (1.54)	941 (108.0)	15 (1.62)	957 (106.6)	16 (1.70)	975 (105.3)	18 (1.88)	976 (105.3)	1 (0.10)	996 (104.3)	20 (2.05)	1018 (103.2)	22 (2.21)	1059 (103.1)	41 (4.03)
	はん用機械器具 製造	870 (108.8)	12 (1.40)	882 (107.6)	12 (1.38)	896 (106.0)	14 (1.59)	911 (104.6)	15 (1.67)	928 (103.3)	17 (1.87)	947 (102.3)	19 (2.05)	948 (102.3)	1 (0.11)	968 (101.4)	20 (2.11)	968 (R3.12.16)		968 (R3.12.16)	
	精密機械器具 製造	827 (103.4)	14 (1.72)	841 (102.6)	14 (1.69)	856 (101.3)	15 (1.78)	875 (100.5)	19 (2.22)	875 (H29.12.16)		875 (H29.12.16)		875 (H29.12.16)		875 (H29.12.16)		875 (H29.12.16)		875 (H29.12.16)	
	電気機械器具 製造	837 (104.6)	14 (1.70)	852 (103.9)	15 (1.79)	867 (102.6)	15 (1.76)	883 (101.4)	16 (1.85)	901 (100.3)	18 (2.04)	901 (H30.12.16)		901 (H30.12.16)		901 (H30.12.16)		901 (H30.12.16)		901 (H30.12.16)	
	輸送用機械器具 製造	877 (109.6)	14 (1.62)	890 (108.5)	13 (1.48)	904 (107.0)	14 (1.57)	919 (105.5)	15 (1.66)	936 (104.2)	17 (1.85)	955 (103.1)	19 (2.03)	957 (103.2)	2 (0.21)	976 (102.2)	19 (1.99)	997 (101.1)	21 (2.15)	1,028 (100.1)	31 (3.11)
	自動車(新車) 小売業	859 (107.4)	13 (1.54)	873 (106.5)	14 (1.63)	888 (105.1)	15 (1.72)	904 (103.8)	16 (1.80)	921 (102.6)	17 (1.88)	941 (101.6)	20 (2.17)	943 (101.7)	2 (2.17)	943 (R2.12.16)		943 (R2.12.16)		943 (R2.12.16)	
	各種商品小売業	810 (101.3)	11 (1.38)	823 (100.4)	13 (1.60)	847 (100.2)	24 (2.92)	847 (H28.12.16)		847 (H28.12.16)		847 (H28.12.16)		847 (H28.12.16)		847 (H28.12.16)		847 (H28.12.16)		847 (H28.12.16)	
	自動車(新車) 同部品小売業	800 (H19.12.16)		800 (H19.12.16)		800 (H19.12.16)		800 (H19.12.16)		800 (H19.12.16)		800 (H19.12.16)		800 (H19.12.16)		800 (H19.12.16)		800 (H19.12.16)		800 (H19.12.16)	
	発 効 日	(H26.12.16)		(H27.12.16)		(H28.12.16)		(H29.12.16)		(H30.12.16)		(R1.12.16)		(R2.12.16)		(R3.12.16)		(R4.12.16)		R5.12.16	

注) 網掛け箇所は当該年度での金額改正が行われなかったもの(カッコ内は発効日)

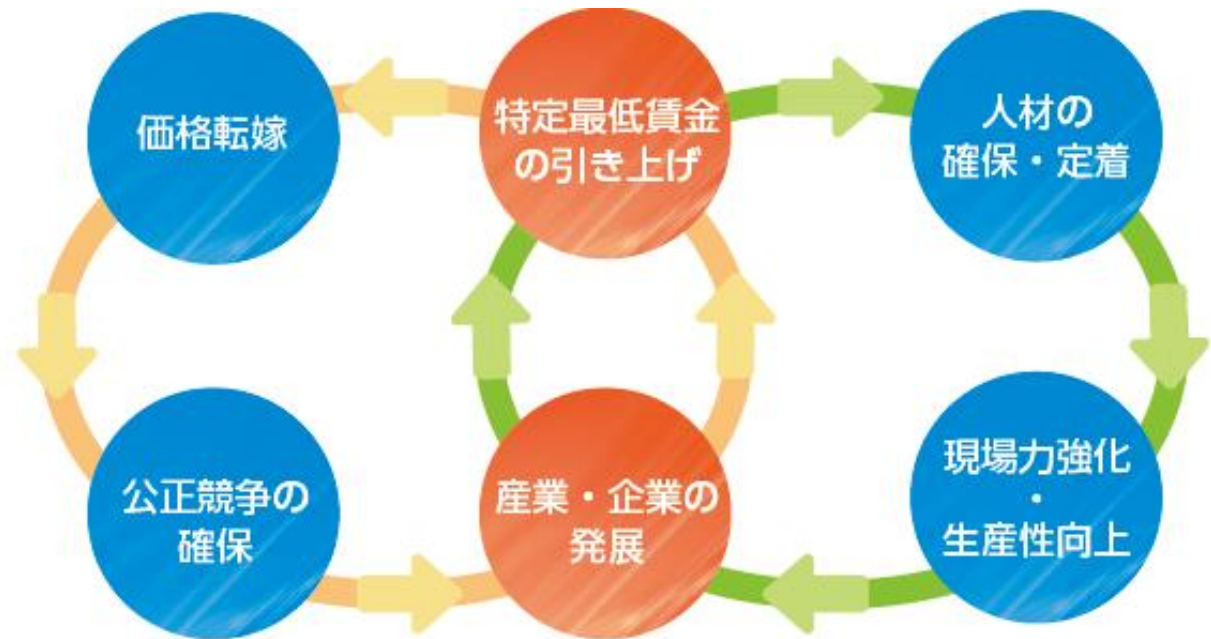
検討小委員会

労働者代表委員資料

第1回 検討小委員会
2024年7月16日

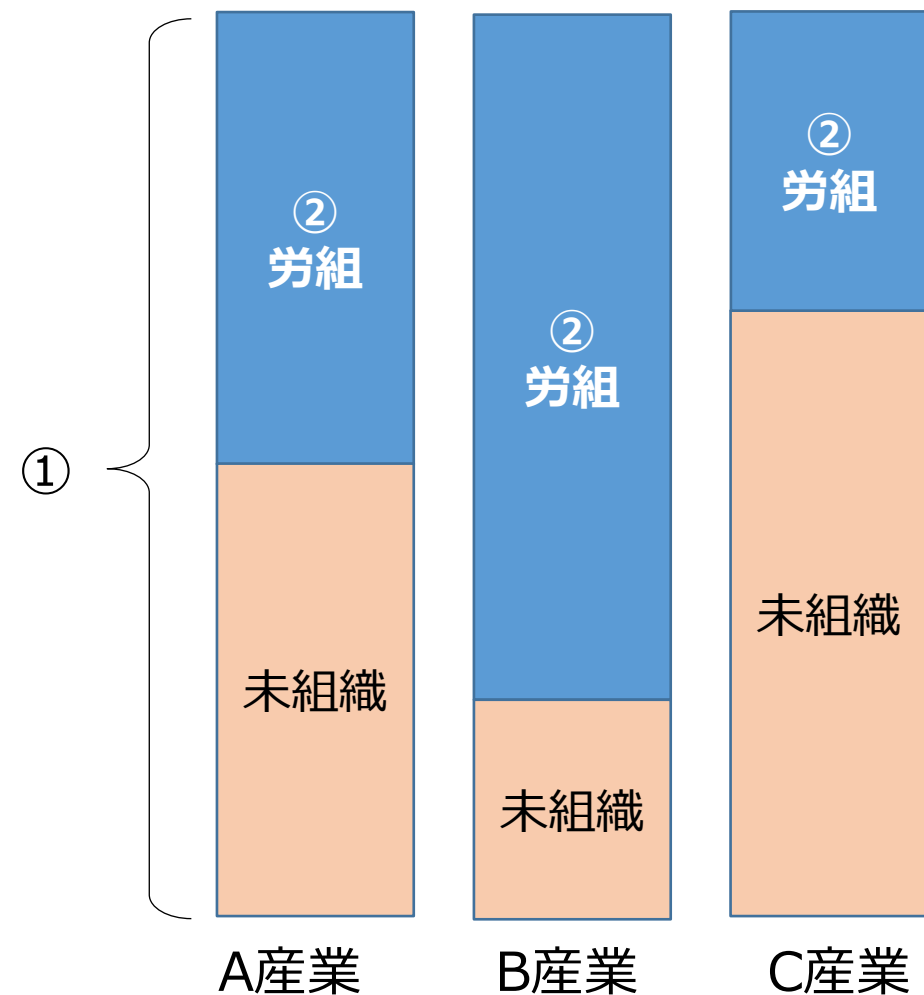
1. 特定（産業別）最低賃金の意義と役割

特定最低賃金は、産業の魅力を高め、
産業の持続的な発展を促す



	最低賃金法の目的	産業における役割
労働者にとって	労働者の生活の安定	労働組合のない中小企業や非正規雇用で働く労働者の賃金を底上げし、 産業内の賃金格差を是正 する
使用者にとって	労働力の質的向上及び事業の公正な競争の確保	入り口賃金の優位性を確保し、 産業の魅力を高め、人材の確保・定着につなげる
日本経済・産業にとって	国民経済の健全な発展に寄与する	産業にふさわしい最低賃金によって 公正競争を確保し、産業の健全な発展を促す

2. 特定（産業別）最低賃金の申出について



業種	①適用労働者数	②申出労働者数	②／①*100（比率）
鉄鋼	12,850名	9,966名	77.6%
はん用	86,540名	29,067名	33.6%
電気	69,650名	33,955名	48.8%
輸送用	267,000名	162,113名	60.7%
自動車小売	18,440名	8,712名	47.2%

- ・改正申出は労働組合があるところ
- ・労働協約（企業内最賃）も同様
- ⇒組織の大小ではない

- 業種によって比率は違うものの、申出労働者数は地域別最低賃金を上回った協定書が結ばれている。
- 当該労使が合意した企業内最低賃金協定（労働協約）のもとで申し出たものである。

3. 2024年春季交渉結果について

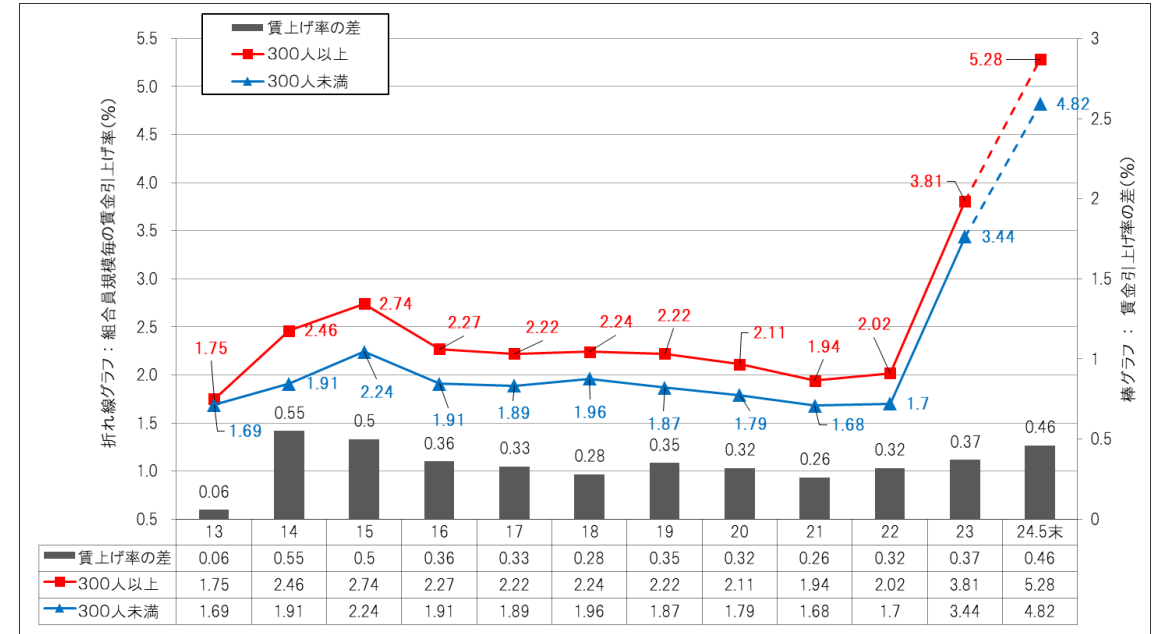
■ 連合愛知における春闘交渉回答結果(2024年5月末時点)

<5月末時点>

- ・要求書提出組合402組合
- ・回答・妥結組合310組合

平均賃金方式	2024年回答集計(5月末時点)			定昇相当込み賃上げ計 昨年対比
	集計組合数 集計組合員数	定昇相当込み賃上げ計	賃金改善分 (明確に分かる組合のみ)	
全体	310 組合 388,240 人	16,236 円 5.27 %	231 組合 12,065 円 3.98 %	4,832 円 1.47 ポイント
	300人以上 371,970 人	16,408 円 5.28 %	103 組合 12,203 円 4.01 %	4,909 円 1.47 ポイント
300人未満	147 組合 16,270 人	11,976 円 4.82 %	128 組合 9,689 円 3.57 %	2,630 円 1.31 ポイント

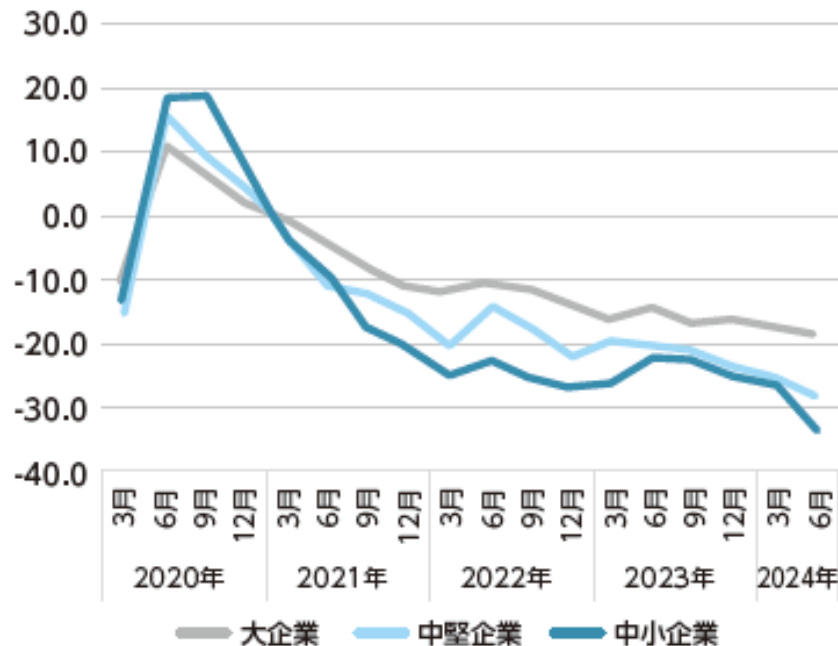
■ 連合愛知における春闘交渉規模別の結果推移



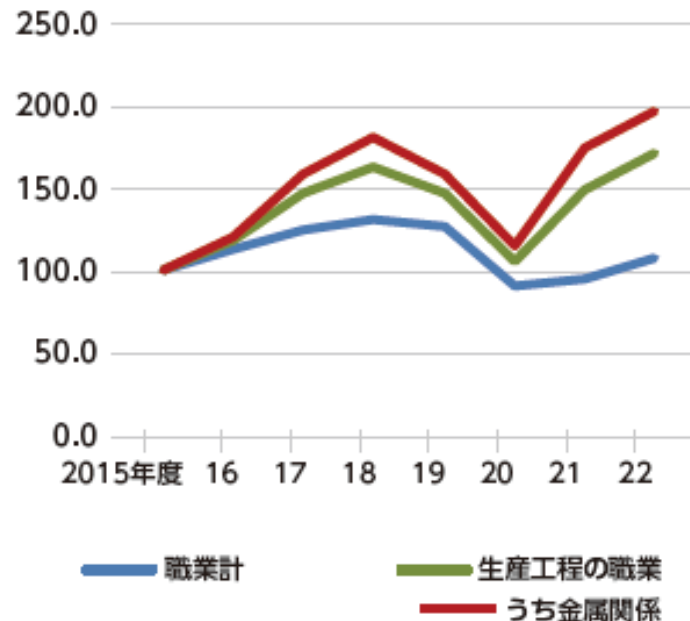
- 連合愛知の2024春闘賃上げ結果は、定昇相当込み賃上げ額の平均は、全体で16,236円・5.27%、そのうち300人未満の組合で11,976円・4.82%となり、比較可能な2013年以降で最も高い水準の結果となった。
- 賃上げを行った主な理由は、「物価高騰への対応」「人材確保・定着」「モチベーション向上」などがあり、どの産業においても、とりわけ中小企業の人材不足が深刻化。人材確保・定着のために賃上げをした企業が多い。

4. 金属産業の雇用状況について

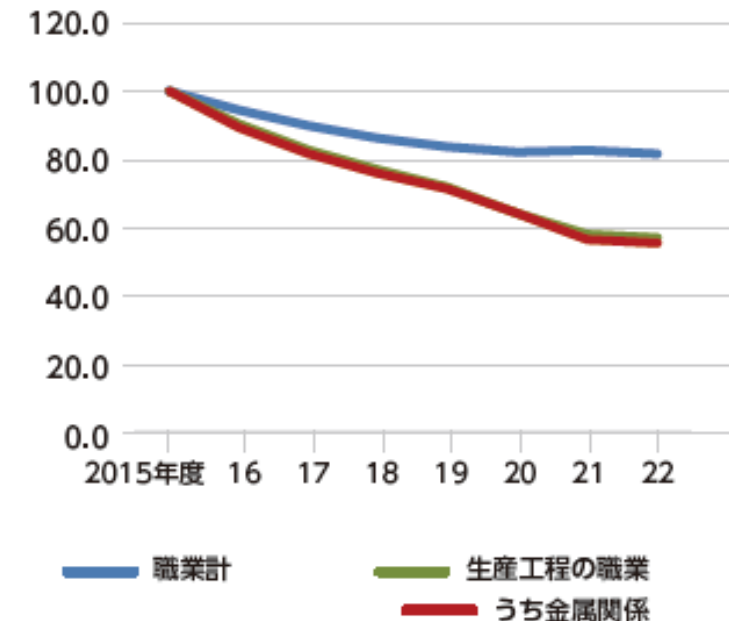
■金属産業の雇用人員の動向



■有効求人倍率の推移



■新規求職者数の推移

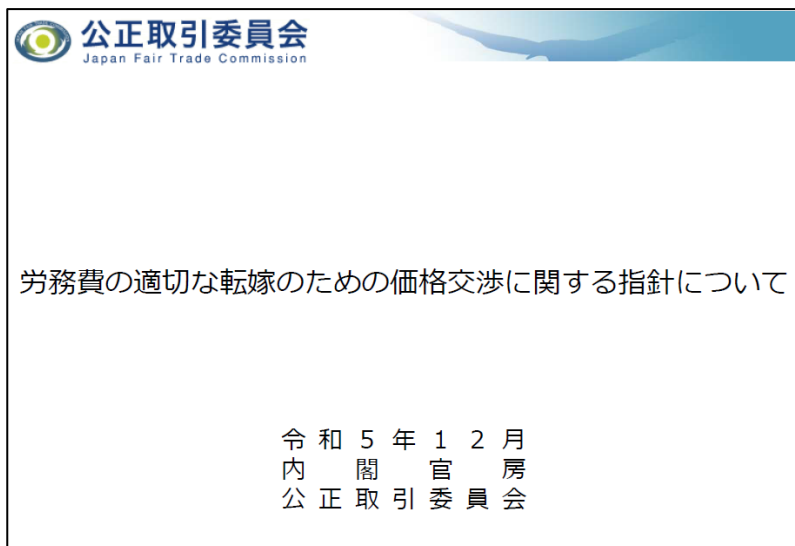


資料出所：日銀「短観」、厚生労働省「一般職業紹介状況」

- 生産工程で働くことを希望する求職者は減少が続いており、金属産業では著しく採用が困難になっている。
- とりわけ中小では人材不足により企業の存続を脅かしかねない状況。金属産業は、バリューチェーン全体で「強み」を発揮しており、人材不足によるバリューチェーンの危機は、産業全体の競争力の喪失に直結。
- 産業の魅力向上のため、特定最低賃金で賃金の優位性を確保する必要がある。

5. 価格転嫁の取り組みについて

政府は、物価に負けない賃上げを行うことが、デフレ脱却、経済の好循環の実現のために必要でありとの認識の下、その実現に向けて「**労務費の適切な転嫁のための価格交渉に関する指針**」を策定



★受注者としての行動②

発注者との価格交渉において使用する労務費の上昇傾向を示す根拠資料としては、最低賃金の上昇率、春季労使交渉の妥結額やその上昇率などの公表資料を用いること。

(関係者がその決定プロセスに関与し、経済の実態が反映されていると考えられる公表資料の例)

- 都道府県別の最低賃金やその上昇率
 - 春季労使交渉の妥結額やその上昇率
 - ・ 国土交通省が公表している公共工事設計労務単価における関連職種の単価やその上昇率
 - ・ 一般貨物自動車運送事業に係る標準的な運賃(令和2年国土交通省告示第575号)
- なお、特別調査で得られた、そのほかの労務費の上昇を示す根拠資料の例は以下のとおり(再掲)。
- ・ 厚生労働省が公表している毎月勤労統計調査に掲載されている賃金指数、給与額やその上昇率
 - ・ 総務省が公表している消費者物価指数
 - ・ ハローワーク(公共職業安定所)の求人票や求人情報誌に掲載されている同業他社の賃金

『「労務費の適切な転嫁のための価格交渉に関する指針について」』より抜粋

特定最低賃金は、同じ産業の労使が締結した企業内最低賃金の水準や賃上げ結果を重要な参考資料として波及させる制度であり、労使交渉の手段を持たない企業や非正規雇用で働く労働者の賃金を確実に引き上げるための有効な手段。

- 産業全体で賃上げを実現し、適切に価格転嫁することによって、産業の健全な発展と競争力の強化、さらには経済の好循環につなげていく必要がある