

茨城地方労働審議会

第1回茨城県電気機械器具製造業最低工賃専門部会

日 時：令和7年5月27日（火）14時00分～

場 所：茨城労働局 2階会議室

次 第

1 開 会

2 専門部会委員及び事務局の紹介について

3 部会長及び部会長代理の選出について

4 議 題

（1）茨城県電気機械器具製造業最低工賃専門部会運営規程について

（2）関係家内労働者及び関係委託者の意見聴取について

（3）参考人の意見聴取について

（4）事務局提出資料の説明について

（5）電気機械器具製造業最低工賃に係る品目・工程について

（6）金額審議について

（7）その他

5 閉 会

茨城地方労働審議会
第1回茨城県電気機械器具製造業最低工賃専門部会

資 料

令和7年5月27日（火）

No. 1	茨城県電気機械器具製造業最低工賃専門部会委員名簿	… P 1
No. 2	家内労働法（抄）及び家内労働法施行規則（抄）	… P 2
No. 3	地方労働審議会令	… P 6
No. 4	茨城地方労働審議会運営規程	… P 9
No. 5	茨城県電気機械器具製造業最低工賃専門部会運営規程（案）	… P 11
No. 6	家内労働法に基づく最低工賃決定のフロー	… P 14
No. 7	茨城県電気機械器具製造業最低工賃の改正決定について（諮問文写）	… P 15
No. 8	茨城県の家内労働概況	… P 16
No. 9	茨城県電気機械器具製造業最低工賃が適用される委託者数・家内労働者数の推移（平成15年～令和6年）	… P 21
No.10	茨城県電気機械器具製造業最低工賃（リーフレット）及び用語解説図	… P 24
No.11	茨城県最低賃金及び特定最低賃金の推移（平成22年度～）	… P 26
No.12	茨城県最低賃金及び特定最低賃金（電気・精密機械器具等製造業）の推移	… P 27
No.13	茨城県電気機械器具製造業最低工賃の推移	… P 28
No.14	茨城県電気機械器具製造業に係る家内労働実態調査結果	… P 29
No.15	全国の茨城県電気機械器具製造業最低工賃の状況について	… P 37
No.16	電気機械器具製造業最低工賃 他局との比較（リード線・シールド線）	… P 41
No.17	電気機械器具製造業最低工賃の推移（全国版）	… P 42
No.18	電気機械器具製造業最低工賃の改定試算	… P 44

茨城地方労働審議会

茨城県電気機械器具製造業最低工賃専門部会委員名簿

茨城労働局

区分	委員氏名	現 職
公益 代表	す が の ま さ こ 菅 野 雅 子	茨 城 キ リ ス ト 教 大 学 経 営 学 部 経 営 学 科 准 教 授
	の む ら た か ひ ろ 野 村 貴 広	水 口 ・ 野 村 法 律 事 務 所 弁 護 士
	ま つ も と り か こ 松 本 理 佳 子	株 式 会 社 茨 城 新 聞 社 総 務 局 社 長
家内労働者代表	お お も り も と の り 大 森 玄 則	連 合 茨 城 部 長
	か り や ゆ う い ち 狩 谷 祐 一	連 合 茨 城 事 務 局 長
	こ さ か ゆ う じ 小 坂 祐 之	電 機 連 合 茨 城 地 方 協 議 会 事 務 局 会 長
委 託 者 代 表	か と う ゆ う い ち 加 藤 祐 一	一 般 社 団 法 人 茨 城 県 経 営 者 協 会 専 務 理 事
	ふ な き け ん し ょ う 舟 木 健 生	株 式 会 社 舟 木 電 業 社 代 表 取 締 役 社 長
	わ た な べ ま さ は る 渡 邊 正 晴	弘 陽 電 機 株 式 会 社 代 表 取 締 役 社 長

注) 各代表「氏名」欄表示は、五十音順となっており、敬称は略してあります。

家内労働法（抄）

第一章 総則

（目的）

第一条 この法律は、工賃の最低額、安全及び衛生その他家内労働者に関する必要な事項を定めて、家内労働者の労働条件の向上を図り、もって家内労働者の生活の安定に資することを目的とする。

2 この法律で定める家内労働者の労働条件の基準は最低のものであるから、委託者及び家内労働者は、この基準を理由として労働条件を低下させてはならないことはもとより、その向上を図るように努めなければならない。

第三章 工賃及び最低工賃

（最低工賃）

第八条 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、一定の地域内において一定の業務に従事する工賃の低廉な家内労働者の労働条件の改善を図るため必要があると認めるときは、労働政策審議会又は都道府県労働局に置かれる政令で定める審議会（以下「審議会」と総称する。）の調査審議を求め、その意見を聴いて、当該業務に従事する家内労働者及びこれに委託をする委託者に適用される最低工賃を決定することができる。

（最低工賃の改正等）

第十条 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、最低工賃について必要があると認めるときは、その決定の例により、その改正又は廃止の決定をすることができる。

（最低工賃の決定等に関する関係家内労働者又は関係委託者の意見の聴取等）

第十一条 審議会は、最低工賃の決定又はその改正若しくは廃止の決定について調査審議を行なう場合には、厚生労働省令で定めるところにより、関係家内労働者及び関係委託者の意見をきくものとする。

2 家内労働者又は委託者の全部又は一部を代表する者は、厚生労働省令で定めるところにより、厚生労働大臣又は都道府県労働局長に対し、当該家内労働者若しくは委託者に適用される最低工賃の決定又は当該家内労働者若しくは委託者に現に適用されている最低工賃の改正若しくは廃止の決定をするよう申し出ることができる。

- 3 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、前項の規定による申出があった場合において必要があると認めるときは、その申出について審議会に意見を求めるものとする。

(最低工賃額等)

第十三条 最低工賃は、当該最低工賃に係る一定の地域と同一の地域内において同一又は類似の業務に従事する労働者に適用される最低賃金（最低賃金法（昭和三十四年法律第百三十七号）の規定による最低賃金をいう。以下同じ。）（当該同一の地域内において同一又は類似の業務に従事する労働者に適用される最低賃金決定されていない場合には、当該労働者の賃金（労働基準法第十一条に規定する賃金をいう。））との均衡を考慮して定められなければならない。

- 2 最低工賃額は、家内労働者の製造又は加工等に係る物品の一定の単位によって定めるものとする。

(最低工賃の効力)

第十四条 委託者は、最低工賃の適用を受ける家内労働者に対し、その最低工賃額以上の工賃を支払わなければならない。

第五章 家内労働に関する審議機関

(専門部会等)

第二十一条 審議会は、最低工賃の決定又はその改正の決定について調査審議を求められたときは、専門部会を置かなければならない。

- 2 前項の専門部会は、政令で定めるところにより、関係家内労働者を代表する委員、関係委託者を代表する委員及び公益を代表する委員各同数をもつて組織する。

(関係家内労働者及び関係委託者等の意見聴取)

第二十三条 審議会は、この法律に別段の定めがある場合のほか、審議に際し必要と認める場合には、関係家内労働者、関係委託者その他の関係者の意見を聴くものとする。

家内労働法施行規則（抄）

[昭和四十五年九月三十日 厚生労働省令第二十三号]

（審議会の意見の要旨の公示）

第四条 法第九条第一項の規定による公示は、厚生労働大臣の職権に係る事案については厚生労働大臣が官報に掲載することにより、都道府県労働局長の職権に係る事案については当該都道府県労働局長が当該都道府県労働局の掲示場に掲示することにより行うものとする。

（審議会の意見に関する異議の申出）

第五条 法第九条第二項の異議の申出は、異議の内容及び理由を記載した異議申出書を提出することによって行なわなければならない。

- 2 厚生労働大臣に対する異議の申出は、関係都道府県労働局長を経由してすることができる。

（関係家内労働者及び関係委託者の意見の聴取）

第六条 労働政策審議会又は地方家内労働審議会（地方家内労働審議会を置かない都道府県労働局にあつては、当該都道府県労働局に置かれている地方最低賃金審議会。以下同じ。）（以下「審議会」という。）は、法第十一条第一項の規定により関係家内労働者及び関係委託者の意見を聴こうとするときは、当該事案の要旨並びに意見を述べようとする関係家内労働者及び関係委託者は一定の期日までに審議会に意見書を提出すべき旨を公示しなければならない。

- 2 審議会は、前項の意見書によるほか、関係家内労働者及び関係委託者のうち適当と認める者から意見をきくものとする。
- 3 第一項の規定による公示は、労働政策審議会にあつては官報に掲載することにより、地方家内労働審議会にあつては都道府県労働局の掲示場に掲示することにより行うものとする。

（関係家内労働者又は関係委託者の申出）

第七条 法第十一条第二項の規定による申出は、次の事項を記載した申出書を提出することによって行なわなければならない。

- 一 申出をする者が代表する家内労働者又は委託者の範囲
- 二 申出の内容
- 三 申出の理由

- 2 前項の申出書には、申出をする者が同項第一号の範囲の家内労働者又は委託者を代表する者であることを明らかにすることができる書類を添えなければなら

ない。

- 3 第一項の申出書は、当該事案が二以上の都道府県労働局の管轄区域にわたるものである場合には厚生労働大臣に、当該事案が一の都道府県労働局の管轄区域内のみに係るものである場合には当該都道府県労働局長に提出しなければならない。この場合において、厚生労働大臣に提出する申出書は、関係都道府県労働局長を経由して提出することができる。

(最低工賃に関する決定の公示)

第八条 法第十二条第一項の規定による公示は、官報に掲載することによって行なうものとする。

(最低工賃に関する職権)

- 第九条 都道府県労働局長は、当該都道府県労働局の管轄区域内のみに係る事案について、法第八条第一項又は法第十条の規定により地方家内労働審議会の調査審議を求めようとする場合において、当該事案が全国的に関連があると認めるとき、又は全国的に関連があるかどうか判断し難いときは、遅滞なく、意見を付してその旨を厚生労働大臣に報告しなければならない。
- 2 厚生労働大臣は、法第十五条第一項の規定による指定をしたときは、遅滞なく、その旨を関係都道府県労働局長に通知しなければならない。前項の報告があった事案について法第十五条第一項の規定による指定をしないことを決定したときも、同様とする。
 - 3 都道府県労働局長は、第一項の報告をした事案については、前項後段の通知があるまでは、法第八条第一項又は法第十条の規定による調査審議を求めてはならない。
 - 4 都道府県労働局長は、第二項前段の通知を受けたときは、遅滞なく、申出書その他の関係書類を厚生労働大臣に送付しなければならない。

政令第 3 2 0 号

地方労働審議会令

内閣は、国家行政組織法（昭和 2 3 年法律第 1 2 0 号）第 8 条の規定に基づき、この政令を制定する。

（名称）

第 1 条 地方労働審議会（以下「審議会」という。）には、当該都道府県労働局の名を冠する。

（組織）

第 2 条 審議会は、委員 1 8 人で組織する。

2 審議会に、特別の事項を調査審議させるため必要があるときは、臨時委員を置くことができる。

3 審議会に、専門の事項を調査させるため必要があるときは、専門委員を置くことができる。

（委員等の任命）

第 3 条 委員は、労働者（家内労働法（昭和 4 5 年法律第 6 0 号）第 2 条第 2 項に規定する家内労働者を含む。以下同じ。）を代表する者、使用者（同条第 3 項に規定する委託者を含む。以下同じ。）を代表する者及び公益を代表する者のうちから、都道府県労働局長が各同数を任命する。

2 臨時委員は、関係労働者を代表する者、関係使用者を代表する者及び公益を代表する者のうちから、都道府県労働局長が任命する。

3 臨時委員のうち、関係労働者を代表するもの及び関係使用者を代表するものは、各同数とする。

4 専門委員は、審議会の同意を得て、都道府県労働局長が任命する。

（委員の任期等）

第 4 条 委員の任期は、2 年とする。ただし、補欠の委員の任期は、前任者の残任期間とする。

2 委員は、再任されることができる。

3 委員の任期が満了したときは、当該委員は、後任者が任命されるまで、その職務を行うものとする。

- 4 臨時委員は、その者の任命に係る当該特別の事項に関する調査審議が終了したときは、解任されるものとする。
- 5 専門委員は、その者の任命に係る当該専門の事項に関する調査が終了したときは、解任されるものとする。
- 6 委員、臨時委員及び専門委員は、非常勤とする。

(会長)

第5条 審議会に会長を置き、公益を代表する委員のうちから、委員が選挙する。

- 2 会長は、会務を総理し、審議会を代表する。
- 3 会長に事故があるときは、公益を代表する委員のうちから会長があらかじめ指名する委員が、その職務を代理する。

(部会)

第6条 審議会は、その定めるところにより、部会を置くことができる。

- 2 部会に属すべき委員、臨時委員及び専門委員は、会長が指名する。
- 3 前項の委員及び臨時委員については、労働者を代表する委員の数と関係労働者を代表する臨時委員の数の合計数及び使用者を代表する委員の数と関係使用者を代表する臨時委員の数の合計数は、同数とする。
- 4 部会に部会長を置き、当該部会に属する公益を代表する委員及び臨時委員のうちから、当該部会に属する委員及び臨時委員が選挙する。
- 5 部会長は、当該部会の事務を掌理する。
- 6 部会長に事故があるときは、当該部会に属する公益を代表する委員又は臨時委員のうちから部会長があらかじめ指名する者が、その職務を代理する。
- 7 審議会は、その定めるところにより、部会（その部会長が委員であるものに限る。）の議決をもって審議会の議決とすることができる。

(最低工賃専門部会)

第7条 家内労働法第21条第1項の規定により審議会に置かれる専門部会（以下「最低工賃専門部会」という。）に属すべき委員及び臨時委員は、会長が指名する。

- 2 前項の臨時委員のうち、関係労働者を代表するもの及び関係使用者を代表するものは、各同数とする。

- 3 最低工賃専門部会は、その任務を終了したときは、審議会の議決により、廃止するものとする。
- 4 前条第4項から第7項までの規定は、最低工賃専門部会について準用する。

(議事)

- 第8条 審議会は、委員及び議事に関係のある臨時委員の3分の2以上又は労働者関係委員（労働者を代表する委員及び議事に関係のある臨時委員のうち関係労働者を代表するものをいう。）、使用者関係委員（使用者を代表する委員及び議事に関係のある臨時委員のうち関係使用者を代表するものをいう。）及び公益関係委員（公益を代表する委員及び議事に関係のある臨時委員のうち公益を代表するものをいう。）の各3分の1以上が出席しなければ、会議を開き、議決することができない。
- 2 審議会の議事は、委員及び議事に関係のある臨時委員で会議に出席したものの過半数で決し、可否同数のときは、会長の決するところによる。
 - 3 前2項の規定は、部会及び最低工賃専門部会の議事に準用する。

(庶務)

- 第9条 審議会の庶務は、当該都道府県労働局において処理する。

(雑則)

- 第10条 この政令に定めるもののほか、議事の手続その他審議会の運営に関し必要な事項は、会長が審議会に諮って定める。

附 則

この政令は、平成13年10月1日から施行する。

附 則（平成29年7月7日政令第185号）

(施行期日)

- 第1条 この政令は、平成29年7月11日から施行する。

茨城地方労働審議会運営規程

- 第1条 茨城地方労働審議会（以下「審議会」という。）の議事運営は、厚生労働省組織令（平成12年政令第252号）第156条の2及び地方労働審議会令（平成13年政令第320号）に定めるもののほか、この規程の定めるところによる。
- 第2条 審議会の会議（以下「会議」という。）は、茨城労働局長（以下「労働局長」という。）から請求があったとき、会長が必要があると認めるとき、又は、委員の3分の1以上から請求があったときに会長が召集する。
- 2 会長は、前項の規定にかかわらず、その議事が諮問のみの場合にあっては、労働局長からの諮問文書の写しを委員に発出することをもって、会議の開催に代えることができる。
 - 3 労働局長、又は、委員は、会長に会議の召集を請求するときは、付議事項、及び、日時を明らかにしなければならない。
 - 4 会長は、会議を召集しようとするときは、緊急やむを得ない場合のほか、少なくとも7日前までに付議事項、日時、及び、場所を委員及び労働局長に通知しなければならない。
- 第3条 委員は、会長が必要が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への出席は、審議会令第8条第1項及び第2項（同条第3項において準用する場合を含む。）に規定する会議への出席に含めるものとする。
 - 3 委員は、病気その他の理由により会議に出席することができないときは、その旨を会長に通知しなければならない。
- 第4条 会長は、会議の議長となり、議事を整理する。
- 2 委員は会議において発言しようとするときは、会長の許可を受けるものとする。
 - 3 審議会は、会長が必要があると認めるときは、委員でない者の説明又は意見を聴くことができる。
- 第5条 会議は、原則として公開する。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、会長は、会議を非公開とすることができる。
- なお、具体的な公開の要綱については別に定める。
- 第6条 審議会の議事については、議事録を作成する。
- 2 議事録及び会議の資料は、原則として公開する。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、会長は、議事録の全部、又は、一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 第2条から第6条までの規定は、第9条の部会、地方労働審議会令第6条に規定する部会、及び、同令第7条に規定する最低工賃専門部会について準用する。この場合において、「審議会」とあるのは、「部会」、又は、「最低工賃専門部会」、「会長」とあるのは「部会長」、又、「委員」とあるのは「委員及び臨時委員」と読み替えるものとする。

第8条 会長は、審議会が議決を行ったときは、当該議決に係る答申書、建議書、又は、議決書をその都度労働局長に送付しなければならない。

2 審議会は、厚生労働省組織令第156条の2第2項第2号の規定により関係行政機関に建議したときは、その写しを労働局長に送付しなければならない。

第9条 審議会には、その議決により、次の部会を置くことができる。

- 一 労働災害防止部会
- 二 家内労働部会

第10条 部会長が委員である部会、又は、最低工賃専門部会が、その所掌事務について議決をしたときは、当該議決をもって審議会の議決とする。ただし、審議会が、あらかじめ当該議決に係る事項に関して、審議会の議決を特に必要とすることを定めるときは、この限りでない。

第11条 臨時委員、及び、専門委員は、地方労働審議会令第4条第4項、及び、第5項に規定する場合のほか、会長の任期が終了したときに解任されるものとする。ただし、再任を妨げない。

第12条 部会に属すべき委員及び臨時委員のうち、労働者を代表するもの、及び、使用者を代表するものは、各同数とする。

第13条 この規程に定めるもののほか、部会、及び、最低工賃専門部会の議事運営に関し必要な事項は、部会長が当該部会及び最低工賃専門部会に諮って定める。

第14条 この規程の改廃は、審議会の議決に基づいて行う。

附則

- 1 この規程は、平成13年11月9日から施行する。
- 2 平成16年11月12日一部改正。
- 3 平成17年11月8日一部改正。
- 4 平成25年11月18日一部改正。
- 5 令和3年11月24日一部改正。

茨城地方労働審議会
茨城県電気機械器具製造業最低工賃専門部会運営規程（案）

（規程の目的）

第1条 この規程は、茨城地方労働審議会に設置する茨城県電気機械器具製造業最低工賃専門部会（以下「専門部会」という。）の議事運営に関し、家内労働法（昭和45年法律第60号）及び地方労働審議会令（平成13年政令第320号）、茨城地方労働審議会運営規程（平成13年11月9日施行）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。

（会議の招集）

第2条 専門部会の会議（以下「会議」という。）は、部会長が必要と認めたときのほか、茨城労働局長（以下「局長」という。）又は3人以上の専門部会委員（以下「委員」という。）から開催の請求があったとき、部会長が招集する。

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、少なくとも当該期日の1週間前までに、付議事項及び希望期日を部会長に通知するものとする。

3 部会長は、会議を招集しようとするときは、緊急やむを得ない場合を除き、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とともに、局長に通知するものとする。

（委員の欠席）

第3条 委員は、病気その他の理由によって会議に出席することができないときは、その旨を部会長に適当な方法で通知するものとする。

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

（会議における発言）

第4条 部会長は、会議の議長となり、議事を整理する。

2 委員は、会議において発言しようとするときは、部会長の許可を受けるものとする。

- 3 専門部会は、部会長が必要があると認めたときは、委員でない者の説明又は意見を聴くことができる。

(会議の公開)

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、部会長は、会議を非公開とすることができる。

- 2 部会長は、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の必要な措置をとることができる。

(議事録及び議事要旨)

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、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のある場合、個人も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も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、部会長は議事録の全部又は一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。

(報告)

第7条 部会長は、専門部会において家内労働法及び地方労働審議会令に基づいて議決を行ったときは、その都度、茨城地方労働審議会会長に報告するものとする。

(その他の事項)

第8条 この規程に定めるもののほか、専門部会の議事及び運営に関し必要な事項は、専門部会の議決に基づいて行う。

第9条 この規程の改廃は、専門部会の議決に基づいて行う。

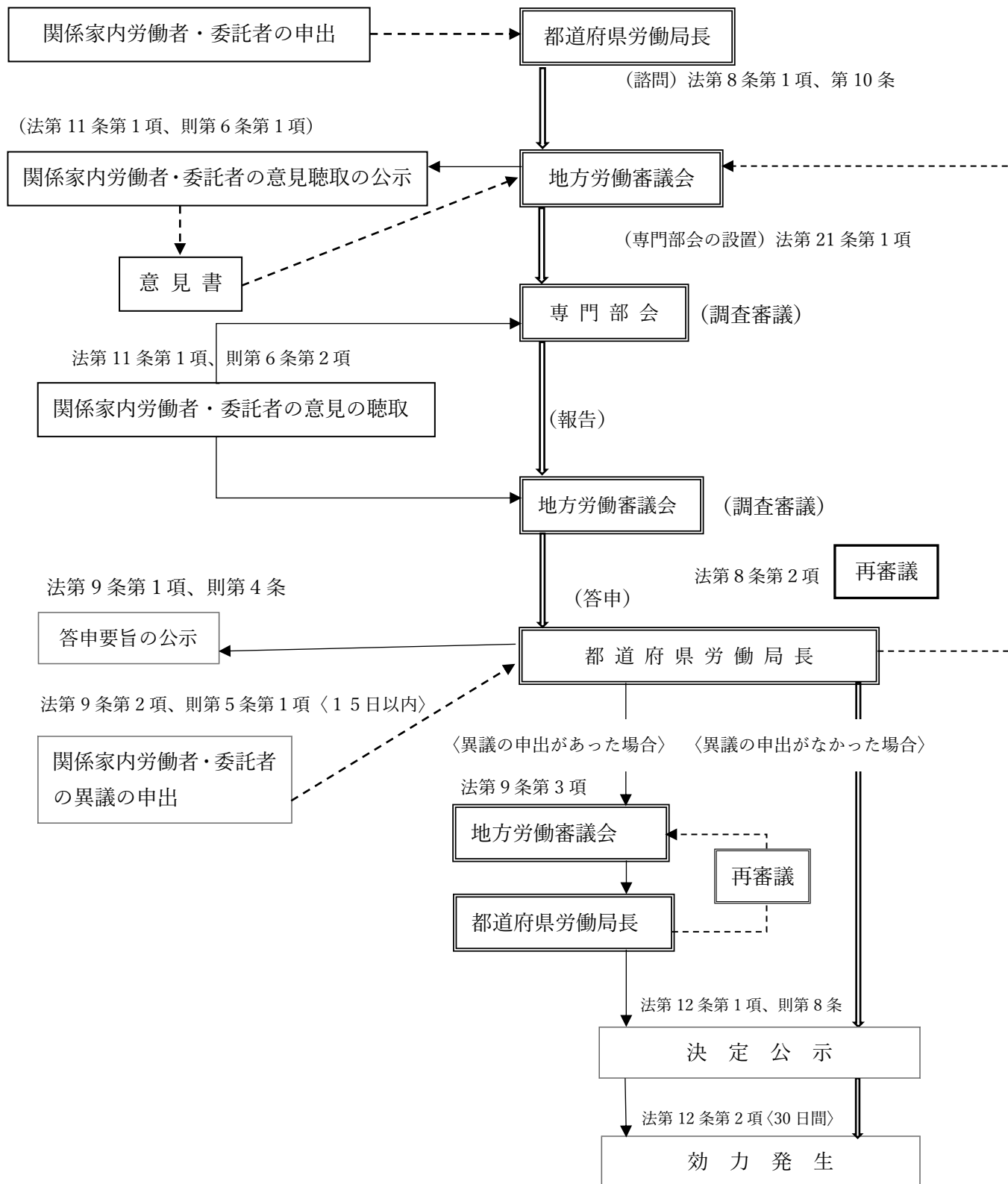
附 則

(施行期日)

この規程は、令和 年 月 日より施行する。

家内労働法に基づく最低工賃決定のフロー

(法第 11 条第 2 項、則第 7 条)



※「法」とは家内労働法を示す。



茨労発基 0311 第 1 号
令和 7 年 3 月 11 日

茨城地方労働審議会
会長 木島 千華夫 殿

茨城労働局長
澤口 浩司

茨城県電気機械器具製造業最低工賃の改正決定について（諮問）

標記について、家内労働法第 10 条の規定に基づき、茨城県電気機械器具製造業最低工賃（令和 4 年茨城労働局最低工賃公示第 1 号）の改正決定について、貴会の調査審議をお願いする。

令和 6 年度 茨城県の家内労働概況

1 家内労働概況調査

茨城労働局では、家内労働対策を推進するにあたり、基礎資料を得るため毎年「家内労働概況調査」を実施している。

令和 6 年度の「家内労働概況調査」結果によれば、令和 6 年 10 月 1 日現在の委託者数及び家内労働者数等は以下のとおりである。

2 委託者数の概況

委託者の総数は 139 人で、前年度調査結果と比較すると 7 人(4.8%)減少した。

業種別にみると、「繊維工業」が 25 人(18.0%)と最も多く、次に「その他の製造業」が 20 人(14.4%)、「ゴム製品製造業」が 15 人(10.8%)、「電気機械器具製造業」が 14 人(10.1%)となっている。

3 家内労働者数の概況

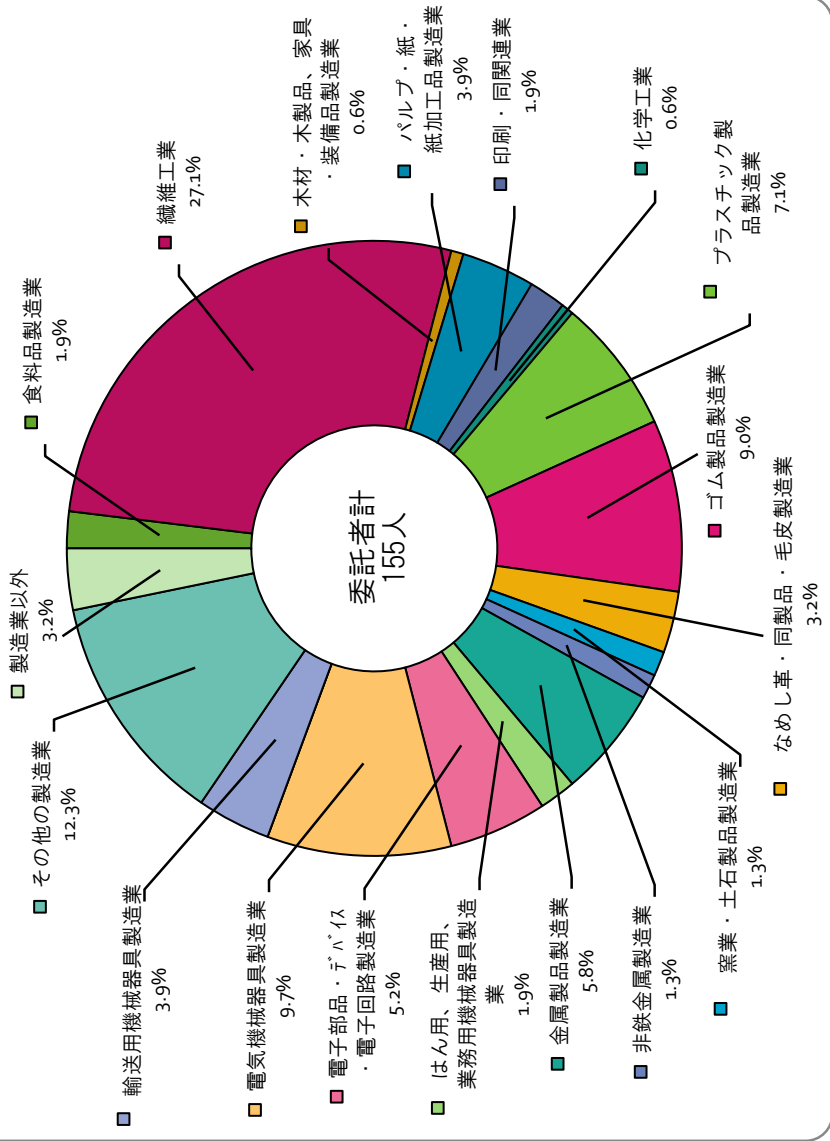
家内労働者の総数は 1,942 人で、前年度調査結果と比較すると 23 人(1.2%)減少した。

業種別にみると、「その他の製造業」が 738 人(38.0%)と最も多く、次いで「繊維工業」が 296 人(15.2%)となっており、これら 2 業種で全体の 53.2%を占めている。

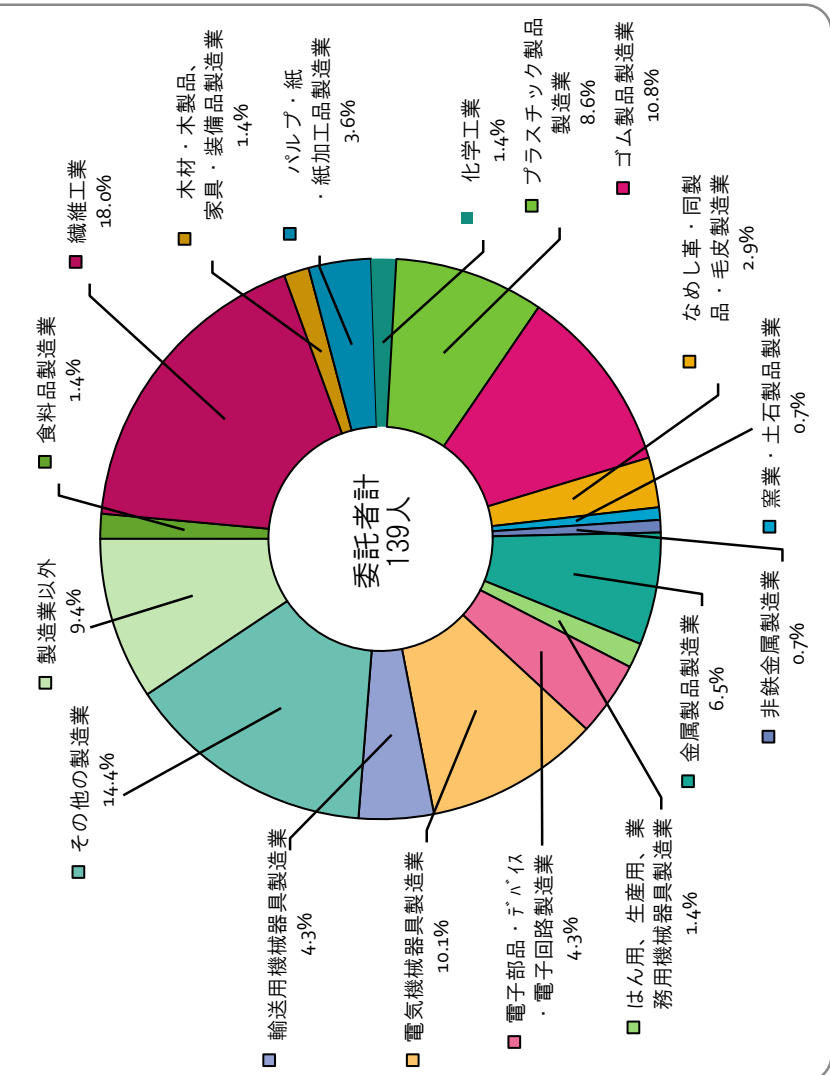
【委託者の業種別割合（茨城県）】

	E09	E11	E12、13	E14	E15	E16	E18	E19	E20	E21	E23	E24	E25、26、27	E28	E29	E30	E31	E32		
	食料品製造業	繊維工業	木材・木製品、家具・装備品製造業	パルプ・紙・紙加工品製造業	印刷・同関連業	化学工業	プラスチック製品製造業	ゴム製品製造業	なめし革・同製品・毛皮製造業	窯業・土石製品製造業	非鉄金属製造業	金属製品製造業	はん用、生産用、業務用機械器具製造業	電子部品・デバイス・電子回路製造業	電気機械器具製造業	情報通信機械器具製造業	輸送用機械器具製造業	その他の製造業	製造業以外	計
令和2年度		3	42	1	6	3	1	11	14	5	2	2	9	3	8	15	6	19	5	155
令和3年度		3	42	1	6	3	1	12	16	5	2	1	9	3	8	16	6	18	6	158
令和4年度		3	36	1	6	2	1	12	16	4	2	1	9	2	8	12	6	20	7	148
令和5年度		3	27	2	6	1	1	13	16	4	2	1	9	2	8	12	6	20	13	146
令和6年度		2	25	2	5	2	2	12	15	4	1	1	9	2	6	14	6	20	13	139

委託者の業種別割合（令和2年度）

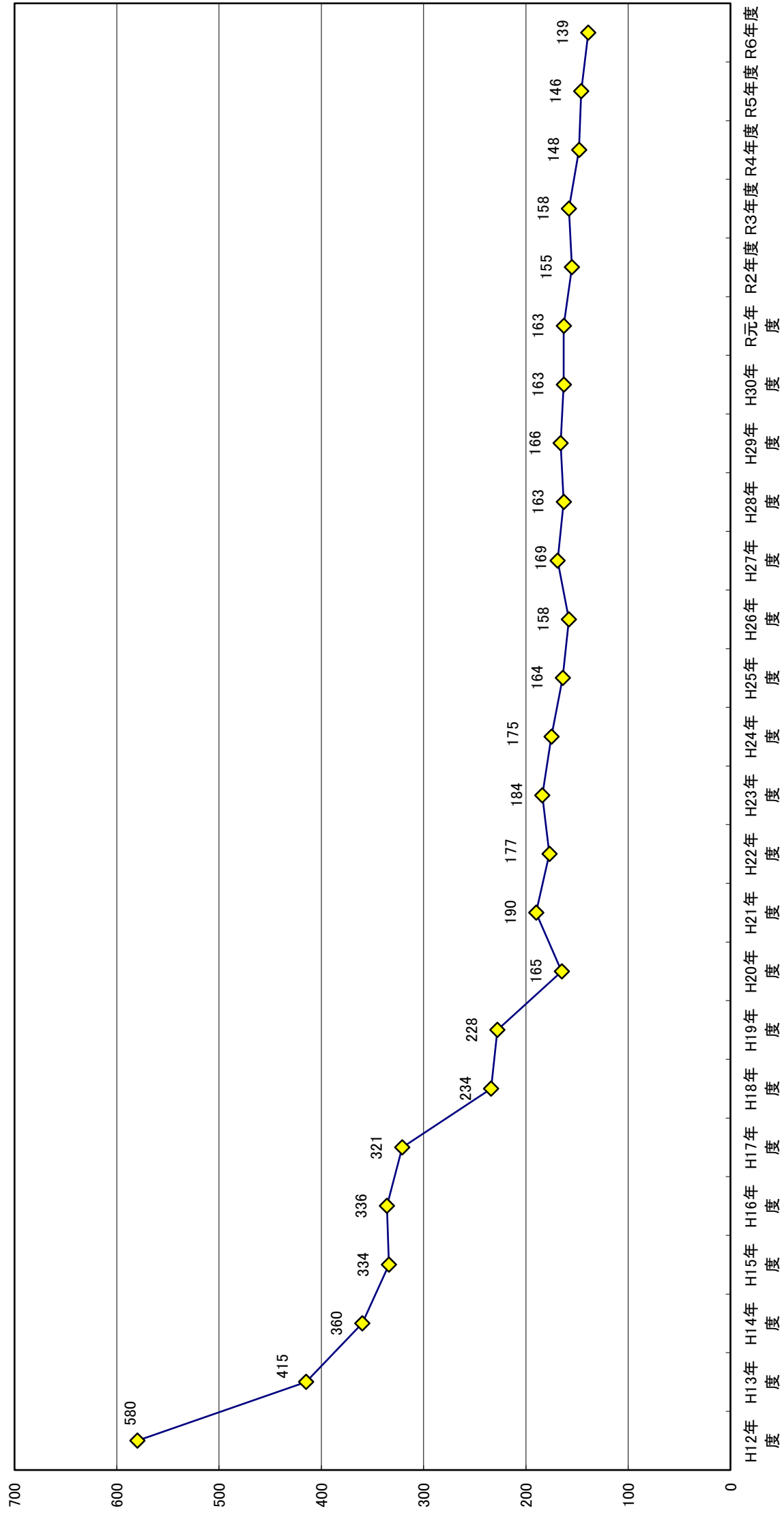


委託者の業種別割合（令和6年度）



委託者数の推移(茨城県)

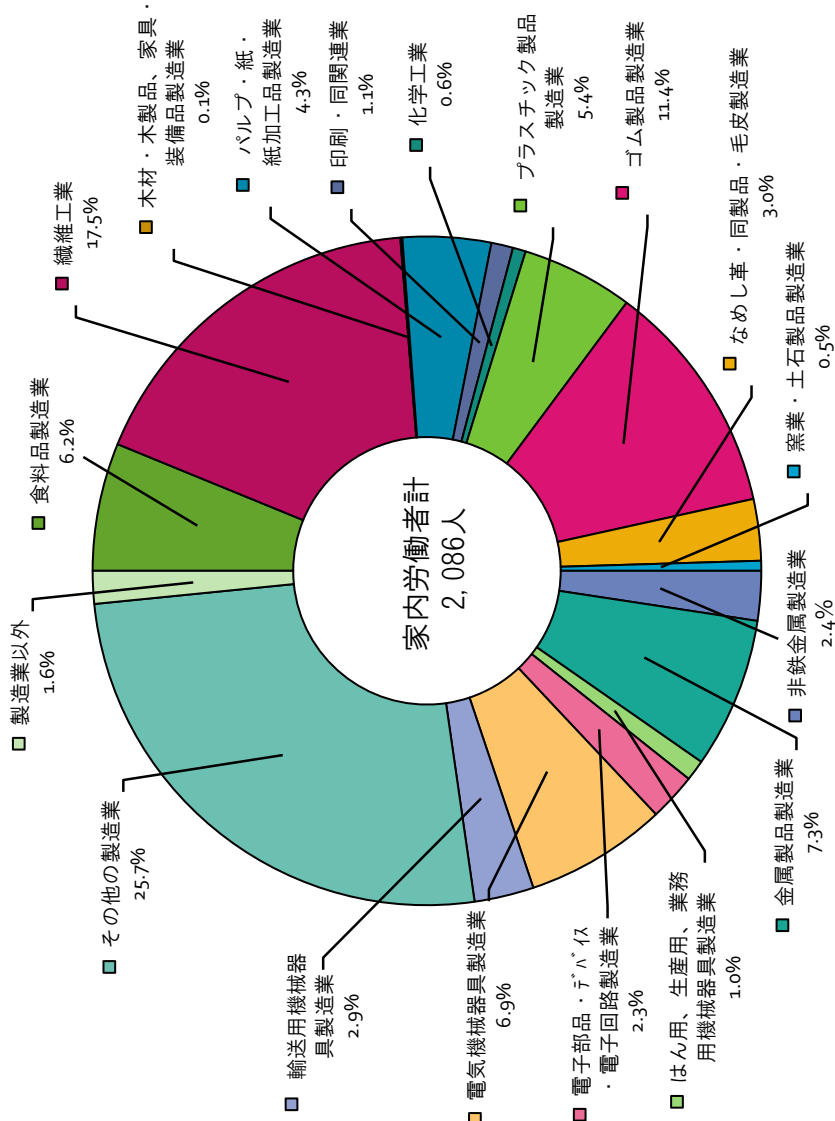
(人)



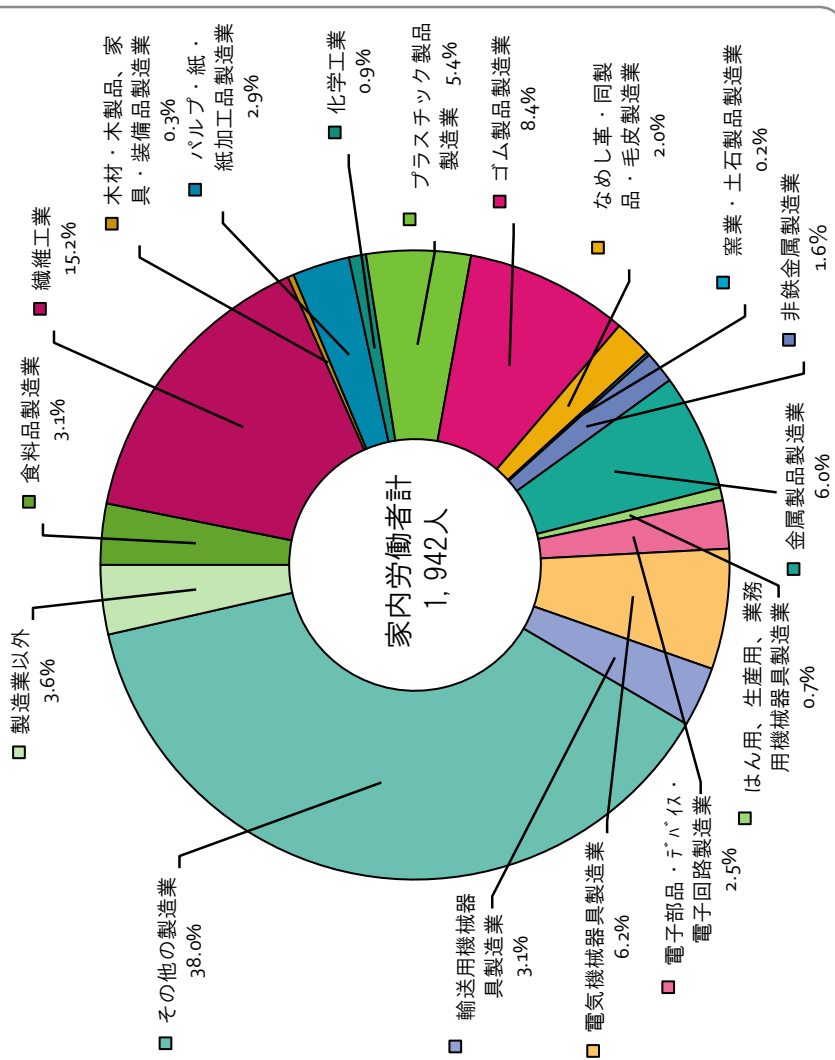
【家内労働者の業種別割合（茨城県）】

	E09	E11	E12、13	E14	E15	E16	E18	E19	E20	E21	E23	E24	E25、26、27	E28	E29	E30	E31	E32	
	食料品製造業	繊維工業	木材・木製品、家具・装備品製造業	パルプ・紙・紙加工品製造業	印刷・関連業	化学工業	プラスチック製品製造業	ゴム製品製造業	なめし革・同製品・毛皮製造業	窯業・土石製品製造業	非鉄金属製造業	金属製品製造業	はん用、生産用機械器具製造業	電子部品・デバイス・電子回路製造業	電気機械器具製造業	情報通信機械器具製造業	輸送用機械器具製造業	その他の製造業	計
令和2年度	129	366	2	89	22	13	113	237	62	10	50	152	21	48	143		60	536	2,086
令和3年度	78	307	2	80	22	13	104	238	46	10	47	121	21	57	127		51	469	1,858
令和4年度	79	314	2	65	19	12	106	211	43	11	39	123	16	53	136		49	578	1,915
令和5年度	47	289	6	67	2	14	120	209	44	9	34	122	17	54	135		64	659	1,965
令和6年度	61	296	6	57		17	104	163	38	3	32	117	13	48	120		60	738	1,942

家内労働者数の業種別割合（令和2年度）

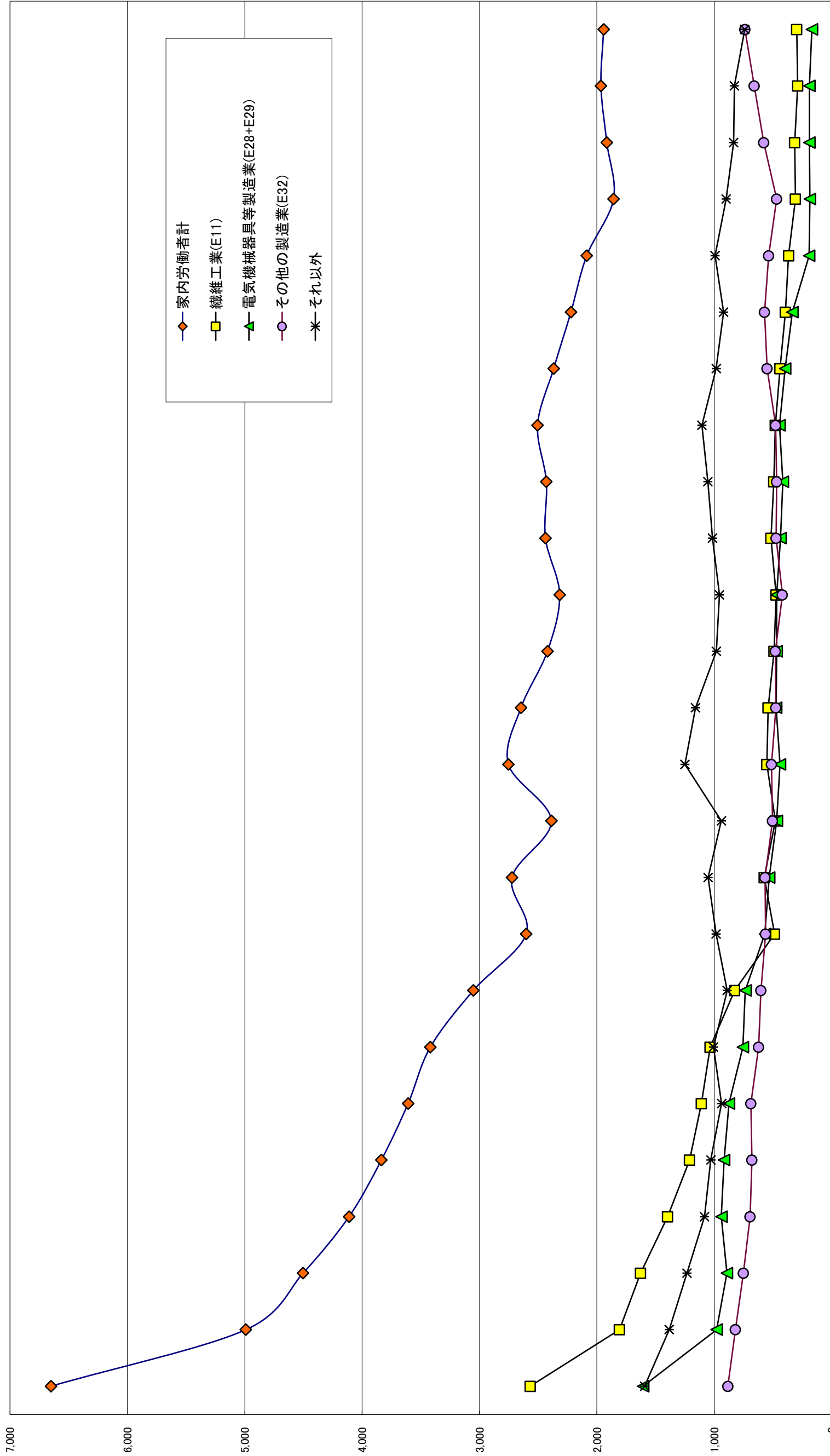


家内労働者数の業種別割合（令和6年度）



家内労働者数の推移(茨城県)

(人)



茨城県電気機械器具製造業最低工賃が適用される委託者数・家内労働者数の推移
(平成15年～令和6年)

単位:人

区 分		平成15年	平成20年	平成22年	平成25年	平成29年	令和3年	令和6年
コイル	委託者数	3	1	2	1	1	1	1
	家内労働者数	116	34	29	29	26	18	17
リード線 又は シールド線	委託者数	12	10	10	7	6	9	6
	家内労働者数	274	235	134	97	89	102	57
プリント 基板	フォーミ ング加 工	委託者数	1	3	1	0	0	0
		家内労働者数	63	9	4	0	0	0
	基板差 し込み	委託者数	(1)	2	1	0	0	0
		家内労働者数	(63)	7	3	0	0	0
合計	委託者数	16	16	14	8	7	10	7
	家内労働者数	453	285	170	126	115	120※1	74
(参考) 電気機械器具 製造業 (E28 E29 E30) ※最低工賃に該当し ない分も含む	委託者数	58	38	30	31	26	24	20
	家内労働者数	939	568	471	469	445	184	168
(参考) 茨城県の 全産業	委託者数	334	165	177	164	166	158	139
	家内労働者数	4,111	2,602	2,388	2,421	2,505	1,858	1,942
(参考) 全国の 全産業	委託者数	—	12,968※2	10,447	8,780	7,516※3	7,139	6,481
	家内労働者数	—	181,196	136,289	117,333	107,747	97,122	88,332

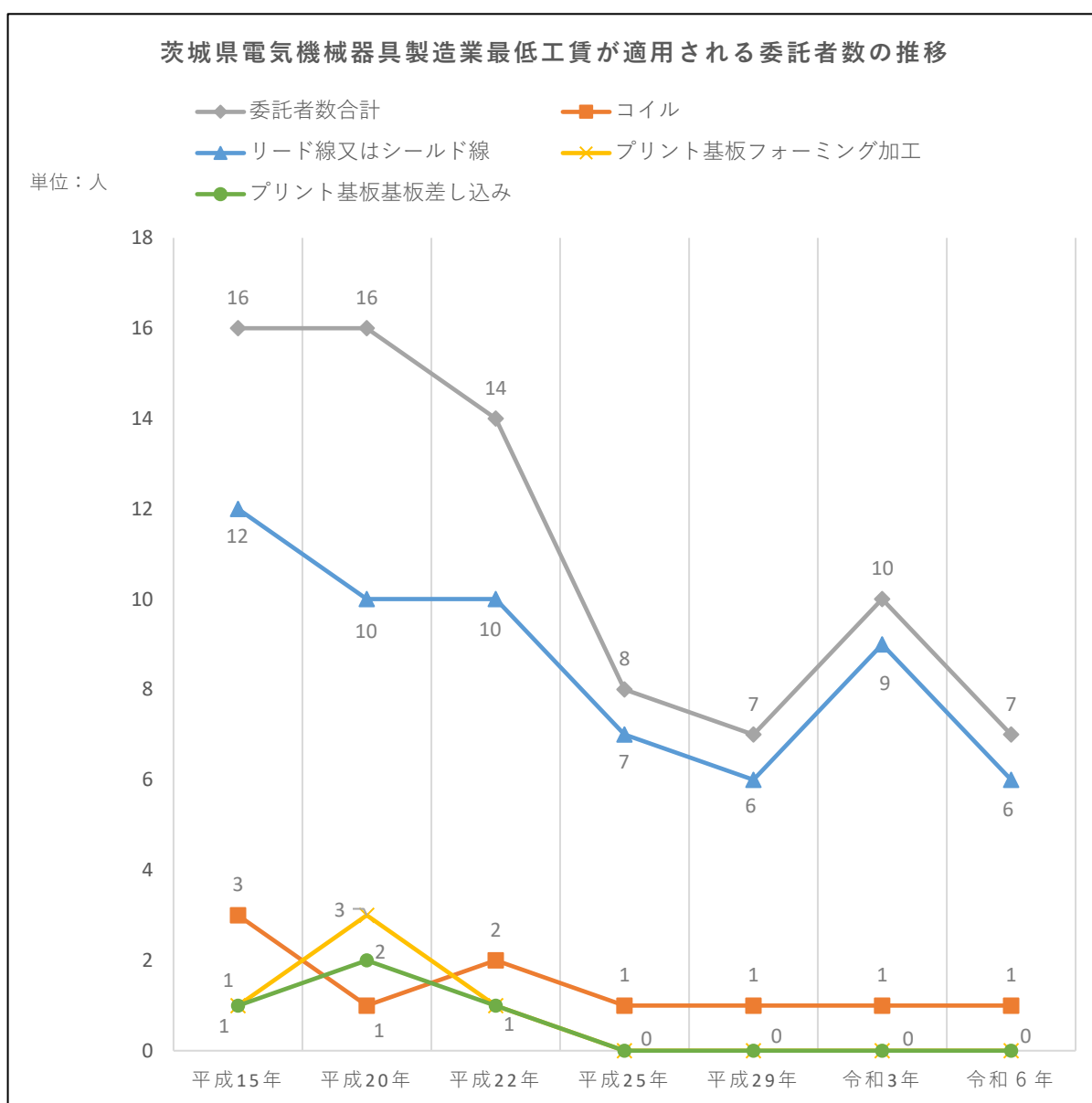
資料出所: 茨城県電気機械器具製造業実態調査結果等から集計したもの

※1: 令和3年度調査については作業重複がある(家内労働者は105名)

※2: 3: それぞれ前年値となる

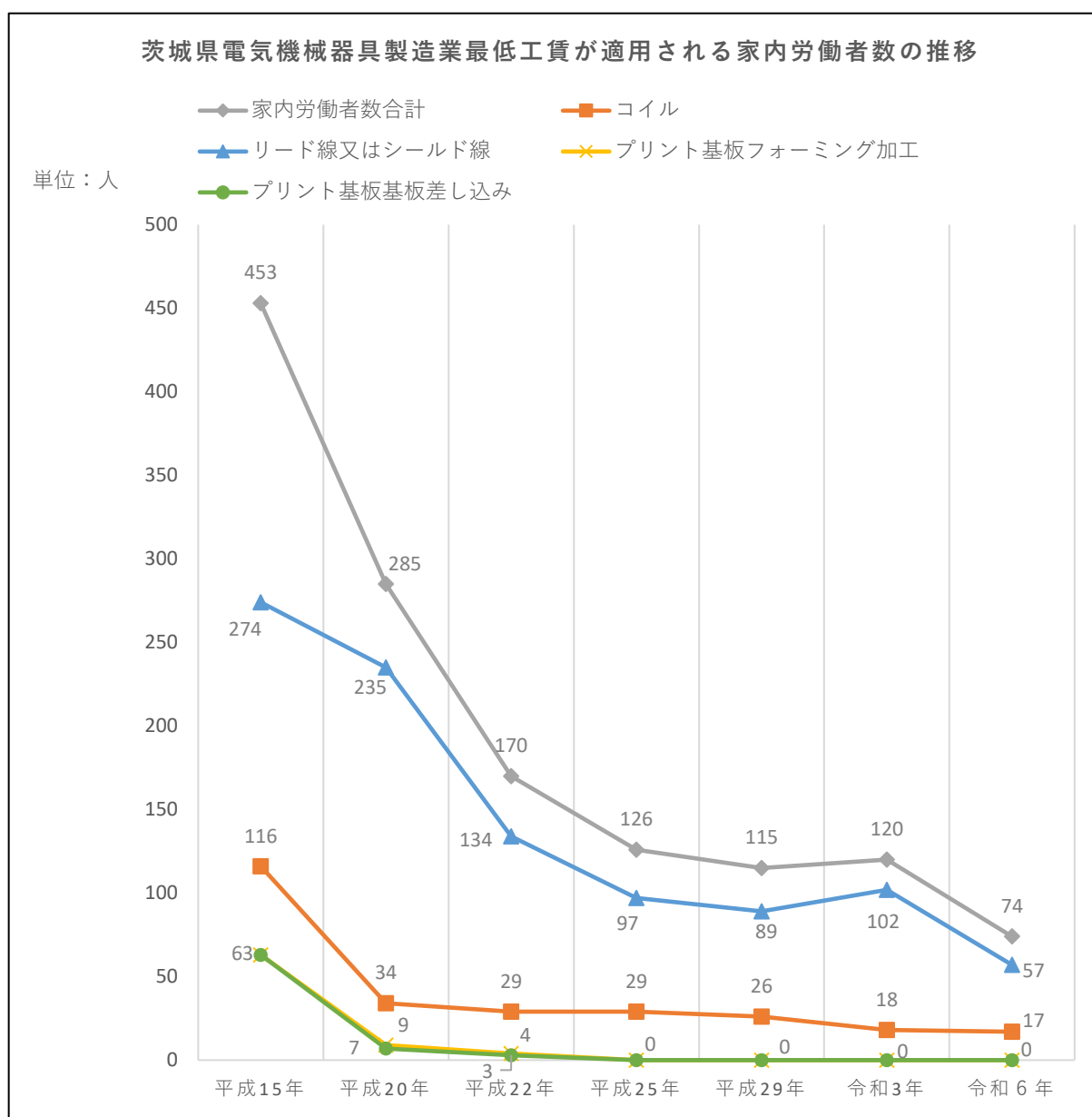
茨城県電気機械器具製造業最低工賃が適用される**委託者数**の推移

区分	平成15年	平成20年	平成22年	平成25年	平成29年	令和3年	令和6年
委託者数合計	16	16	14	8	7	10	7
コイル	3	1	2	1	1	1	1
リード線又はシールド線	12	10	10	7	6	9	6
プリント基板フォーミング加工	1	3	1	0	0	0	0
プリント基板基板差し込み	1	2	1	0	0	0	0



茨城県電気機械器具製造業最低工賃が適用される**家内労働者数**の推移

区分	平成15年	平成20年	平成22年	平成25年	平成29年	令和3年	令和6年
家内労働者数合計	453	285	170	126	115	120	74
コイル	116	34	29	29	26	18	17
リード線又はシールド線	274	235	134	97	89	102	57
プリント基板フォーミング加工	63	9	4	0	0	0	0
プリント基板基板差し込み	63	7	3	0	0	0	0



茨城県電気機械器具製造業最低工賃

1 適用する家内労働者

茨城県の区域内で電気機械器具製造業に係る業務に従事する家内労働者

2 適用する委託者

前号の家内労働者に前号の業務を委託する委託者

3 第1号の家内労働者に係る最低工賃額

次の表の品目欄、工程欄及び規格欄の区分に応じ、金額欄に掲げる金額。

品 目	工 程	規 格	金 額
コ イ ル (自動車用の小型直 流モーターのフィー ルドコイルに限る。)	外装テープ巻(布テープを2分の 1掛けすることをいう。)	内径が41.5ミリメー トル以上49.5ミリメー トル以下のもの	1個につき 10円64銭
リード線 又は シールド線	端子加工(リード線又はシールド 線の端子をハウジング(カプラー 又はコネクター)に差し込むこと をいう。)		1ピンにつき 48銭
プリント基板	手作業によるコンデンサー、ダイ オード等のリード線のフォーミ ング加工(ただし、曲げ線の長さ、 角度を指定して行うものに限 る。)	リード線が2本のもの	1個につき 56銭
	コンデンサー、ダイオード等のリ ード線の基板への差し込み		1個につき 63銭

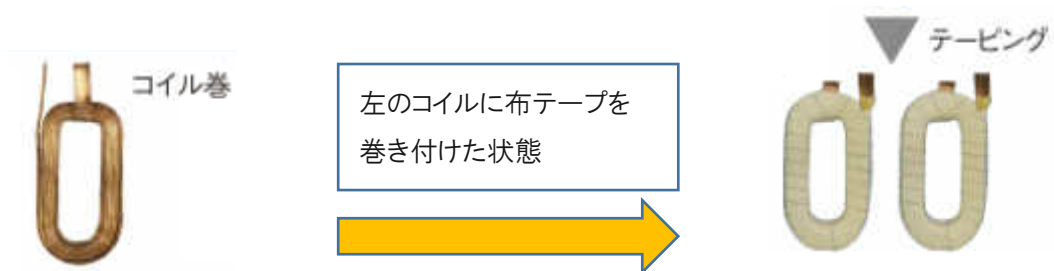
4 効力発生の日

令和4年11月1日

電気機械器具製造業最低工賃用語解説図

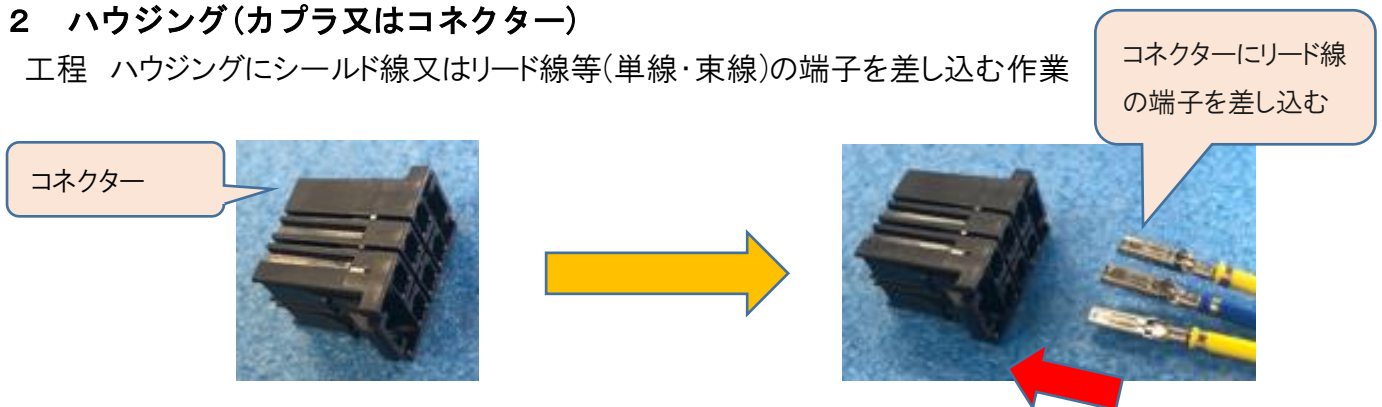
1 フィールドコイル

モーターの内部の回転部分(ローター)に対して、その外側のケーシングに固定されるコイルをいう
工程 外装テープ巻き(布テープを 1/2 掛けて一層巻きする作業)



2 ハウジング(カプラ又はコネクター)

工程 ハウジングにシールド線又はリード線等(単線・束線)の端子を差し込む作業



3 プリント基板

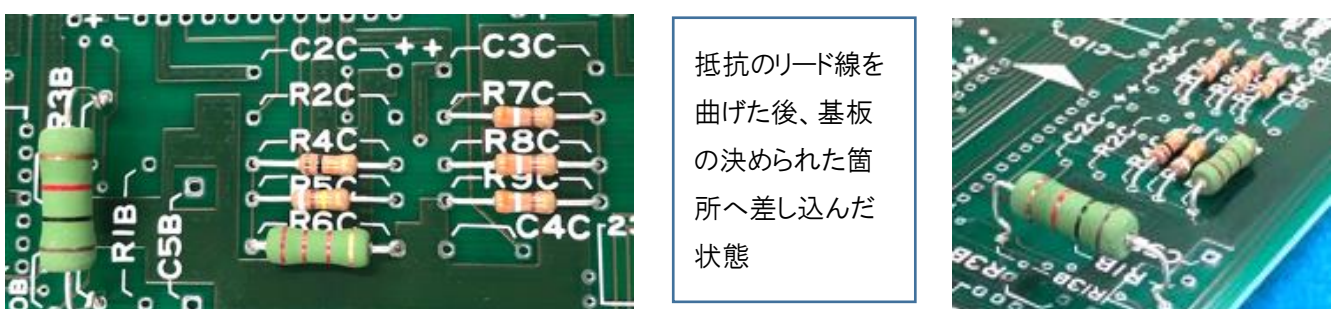
(1) フォーミング加工

工程 コンデンサー、ダイオード等(リード線が2本のもの)のリード線を手作業又は治具を使用し成型する作業



(2) 基板差し

工程 コンデンサー、ダイオード等(リード線が2本のもの)のリード線をプリント基板の指定された箇所へ差し込む作業



茨城県最低賃金及び特定最低賃金の推移

(単位：円、％)

		22年	23年	24年	25年	26年	27年	28年	29年	30年	令和 元年	R2年	R3年	R4年	R5年	R6年
県 最 賃	時間額	690	692	699	713	729	747	771	796	822	849	851	879	911	953	1005
	引上額	12	2	7	14	16	18	24	25	26	27	2	28	32	42	052
	引上率	1.77	0.29	1.01	2.00	2.24	2.47	3.21	3.24	3.27	3.28	0.24	3.29	3.64	4.61	5.46
発 効 日		10.16	10.8	10.6	10.20	10.4	10.4	10.1	10.1	10.1	10.1	10.1	10.1	10.1	10.1	10.1
鉄 鋼 業	時間額	793	799	805	818	834	851	871	892	916	943	945	975	1004	1046	1098
	引上額	8	6	6	13	16	17	20	21	24	27	2	30	29	42	52
	引上率	1.02	0.76	0.75	1.61	1.96	2.04	2.35	2.41	2.69	2.95	0.21	3.17	2.97	4.18	4.97
発 効 日		12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31
はん用機械器具、生産用機械器具、業務用機械器具製造業	時間額	778	783	789	798	811	825	841	859	880	905	907	935	964	1005	1055
	引上額	6	5	6	9	13	14	16	18	21	25	2	28	29	41	50
	引上率	0.78	0.64	0.77	1.14	1.63	1.73	1.94	2.14	2.44	2.84	0.22	3.09	3.10	4.25	4.98
発 効 日		12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31
計量器・測定器・分析機器・試験機・理化学機械器具・医療用機械器具・医療用品・光学機械器具・レンズ・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・時計・同部分品製造業	時間額	772	776	782	793	806	821	837	855	877	901	904	932	961	1002	1052
	引上額	7	4	6	11	13	15	16	18	22	24	3	28	29	41	50
	引上率	0.92	0.52	0.77	1.41	1.64	1.86	1.95	2.15	2.57	2.74	0.33	3.10	3.11	4.27	4.99
発 効 日		12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31
各種商品小売業	時間額	744	750	756	767	780	795	811	828	849	871	874	881	—	—	—
	引上額	7	6	6	11	13	15	16	17	21	22	3	7	—	—	—
	引上率	0.95	0.81	0.80	1.46	1.69	1.92	2.01	2.10	2.54	2.59	0.34	0.80	—	—	—
発効日		12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	12.31	—	—	—

茨城県最低賃金及び特定最低賃金（電気・精密機械器具等製造業）の推移

（単位：円、％）

		R3年	R4年	R5年	R6年
茨城県 最低賃金	時間額	879	911	953	1,005
	前年比 引上額	28	32	42	52
	前年比 改定率	3.29	3.64	4.61	5.46
	R3年比 引上額	—	32	74	126
	R3年比 改定率	—	3.64	8.42	14.33

※引上額及び改定率は前年及び令和3年と比較したもの。

※直近改正の審議時の最低賃金額は令和3年に発効されたものであることから、今回調査においては令和3年を基準とし、令和6年までの最低賃金の引上率を参考とした。茨城県最低賃金を比較すると126円（14.33%↑）高くなっている。

		R3年	R4年	R5年	R6年
計量器・測定器・分析機器・試験機・理化学機械器具、医療用機械器具・医療用品、光学機械器具・レンズ、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、時計・同部分品製造業（電気・精密機械器具等製造業）	時間額	932	961	1,002	1,052
	前年比 引上額	28	29	41	50
	前年比 改定率	3.10	3.11	4.27	4.99
	R3年比 引上額	—	29	70	120
	R3年比 改定率	—	3.11	7.51	12.88

※引上げ額及び改定率は前年と及び令和3年比較したもの。

※直近改正の審議時の最低賃金額は令和3年に発効されたものであることから、今回調査においては令和3年を基準とし、令和6年までの最低賃金の引上率を参考とした。茨城県電気・精密機械器具等製造業最低賃金を比較すると120円（12.88%↑）高くなっている。

茨城県電気機械器具製造業最低工賃の推移

品目	行程	規格	発効年月日					
			H5.4.29	H8.8.22	H10.8.7	H13.3.21	H16.4.1	R4.11.1
コイル (自動車用の小型直流モーターのフィールドコイルに限る。)	外装テープ巻 (布テープを2分の1掛けすることをいう。)	内径が41.5ミリメートル以上49.5ミリメートル以下のもの。	1個につき 7円00銭	1個につき 7円45銭	1個につき 7円85銭	1個につき 8円25銭	1個につき 8円39銭	1個につき 10円64銭
			《アップ率%》	6. 43	5. 37	5. 10	1. 70	26. 82
リード線 又は シールド線	端子加工 (シールド線の端子をハウジング (カプラ又はコネクターに差し込むことをいう。))		1ピンにつき 31銭	1ピンにつき 35銭	1ピンにつき 37銭	1ピンにつき 39銭	1ピンにつき 40銭	1ピンにつき 48銭
			《アップ率%》	6. 06	5. 71	5. 41	2. 56	20. 0
プリント基板	手作業によるコンデンサー、ダイオード等のリード線のフォーミング加工 (ただし、曲げ線の長さ、角度を指定して行うものに限る。)	リード線が2本のもの	1個につき 41銭	1個につき 43銭	1個につき 45銭	1個につき 47銭	1個につき 48銭	1個につき 56銭
			《アップ率%》	4. 88	4. 65	4. 44	2. 13	16. 67
	コンデンサー、ダイオード等のリード線の基板への差し込み		1個につき 45銭	1個につき 48銭	1個につき 51銭	1個につき 54銭	1個につき 55銭	1個につき 63銭
			《アップ率%》	6. 67	6. 25	5. 88	1. 85	14. 55
全 体 の ア ッ プ 率 % (各工程額を合計して算出したもの)				6. 35	5. 40	5. 12	1. 76	25. 36
全 体 の ア ッ プ 率 % (各工程のアップ率を平均したもの)				6. 01	5. 50	5. 21	2. 06	19. 51

令和6年度

茨城県電気機械器具製造業に係る家内労働実態調査結果

令和6年11月
茨城労働局

目次

1. 調査の内容	p 1
(1) 調査地域	
(2) 調査対象	
(3) 調査実施期間	
(4) 調査方法	
(5) 調査票の回収率	
2. 委託者（委託事業場）の概況	
(1) 委託者の所在地	
(2) 委託者の事業内容	
(3) 委託者の事業場規模	
(4) 委託理由	p 2
(5) 工賃の決定方法	
(6) 委託事業場の最低賃金額	
3. 委託状況について	
(1) 工賃単価及び仕事量、家内労働者数の変化	
(2) 家内労働者の内訳	p 3
4. 家内労働者に支払われた1か月あたりの工賃額	p 4
5. 最低工賃適用業務に係る工程ごとの委託状況	p 5
6. 過去の調査結果との比較	
7. 最低工賃が適用されない作業に係る家内労働の状況	p 6
8. 最低工賃引き上げに係る委託者の意見	

1. 調査の内容

(1) 調査地域

茨城県（全域）

(2) 調査対象

令和6年度に提出された委託状況届から、電気機械器具製造業に係る最低工賃適用業務を家内労働者に委託していると思われる委託者12社。

(3) 調査実施期間

令和6年10月中旬から令和6年11月

(4) 調査方法

委託者に対する通信調査（調査票の郵送）

(5) 調査票回収率

回収率：83.3%（調査事業場数：12社 調査票回収事業場数：10社）

有効回答数：7社

集計対象外：3社（最低工賃適用業務を委託していないため）

2. 委託者（委託事業場）の概況

(1) 委託者の所在地

水戸市	常陸大宮市	大子町	日立市	つくば市	筑西市	鹿嶋市
1社	1社	1社	1社	1社	1社	1社

(2) 委託者の事業内容

	委託者数		委託者数
ワイヤーハーネス製造	2社	ハーネス・電子部品加工	1社
内燃機関電装品製造	1社	電気部品用電線加工	1社
電機品製造	1社	電子機器製造	1社

(3) 委託者の事業場規模

※令和6年11月1日現在の人数、（ ）内は前回調査（令和3年）時の人数

①雇用労働者数別

雇用労働者数(人)	1～9	10～19	20～29	30～39	40～49	50～59	60～
委託者数(社)	1	2	1	1	0	1	1
	(5)	(3)	(1)	(1)	(0)	(0)	(0)

②家内労働者数別

家内労働者数(人)	1～9	10～19	20～29	30～39	40～
委託者数(社)	2	4	0	1	0
	(5)	(3)	(2)	(0)	(0)

(4) 委託理由

- ・単純作業のため
- ・外注より加工賃が低く設定できる、軽微な作業を委託しやすい、会社の近くで委託できる
- ・製品単価を安くするため
- ・自社工場内での作業の効率化を図るため
- ・会社の利益、作業の効率、お互いの需要
- ・加工賃が安い
- ・利益を出すため

(5) 工賃の決定方法（工賃を決定する際に最も重視すること）

	回答数		回答数
世間相場	1	発注元から受ける工賃	5
最低工賃	1	その他	1

※複数回答あり

実際の工賃の決定方法としては

- ・作業の難易度により設定
- ・最低賃金額に合わせての引き上げ
- ・請負金額から会社規定の割合により算出 などが挙げられている。

(6) 委託事業場における雇用労働者の最低賃金額

1時間当たりの賃金額(円)	委託者数(社)	労働者の職種	事業場規模(雇用労働者数)
1,005	1	リード線加工	1～9人
	1	電線の加工、製品出荷検査	10～19人
	1	機械加工・組立	10～19人
	1	電線加工・組立・検査、ピン挿入	10～19人
1,010	1	ワイヤーハーネス製造	10～19人
1,025	1	半田・線むき	1～9人
1,030	1	検査	30～39人

3. 委託状況について（令和3年度以降）

(1) 工賃単価及び仕事量、家内労働者数の変化

【委託事業場における工賃単価の推移状況】

工賃単価	回答数
引き上げ	5
引き下げ	0
変わらず	2

【発注元からの仕事量の変化】

仕事量	回答数
増加	1
減少	4
変わらず	2

【内職に出す仕事量（委託）、内容の変化】

今後の見込み

仕事量	回答数
増加	0
減少	4
変わらず	3

仕事量	回答数
増加	2
減少	2
変わらず	3

【家内労働者数の変化】

今後の見込み

人数	回答数
増加	0
減少	5
変わらず	2

仕事量	回答数
増加	2
減少	1
変わらず	3
未回答	1

(2) 家内労働者の内訳

経験 年齢	1 年未満		1 年以上 3 年未満		3 年以上 5 年未満		5 年以上 10 年未満		10 年以上		合計		
	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女	男	女	計
～19歳				1							0	1	1
20歳～29歳			1	1	1						2	1	3
30歳～39歳				3			1			6	1	9	10
40歳～49歳				0		9		1		8	0	18	18
50歳～59歳		1			1	6		10	1	7	2	24	26
60歳～69歳		1			1	5		11		5	1	22	23
70歳～			1	2			2	1	3	8	6	11	17
合計	0	2	2	7	3	20	3	23	4	34	12	86	98
	2		9		23		26		38				

※うち24名は最低工賃適用作業以外の業務に従事。

4. 家内労働者に支払われた1か月あたりの工賃額（家内労働者数別）

※各事業場の家内労働者数は令和5年11月から令和6年11月における人数の平均により分類

【家内労働者数1～9人の委託者】 2社

支払年月		支払人数合計(人)	工賃額合計(円)	1人平均工賃額(円)
令和5年	11月	5	63,306	12,661.2
	12月	5	53,429	10,685.8
令和6年	1月	4	24,678	6,169.5
	2月	4	49,593	12,398.3
	3月	4	61,974	15,493.5
	4月	4	36,954	9,238.5
	5月	4	42,665	10,666.3
	6月	4	39,646	9,911.5
	7月	4	33,581	8,395.3
	8月	4	27,800	6,950.0
	9月	4	45,716	11,429.0
	11月	4	43,460	10,865.0

【家内労働者数10～19人の委託者】 4社

支払年月		支払人数合計(人)	工賃額合計(円)	1人平均工賃額(円)
令和5年	11月	50	937,345	18,746.9
	12月	56	978,153	17,467.0
令和6年	1月	54	884,571	16,380.9
	2月	54	962,132	17,817.3
	3月	50	912,422	18,248.4
	4月	57	1,042,285	18,285.7
	5月	56	1,076,914	19,230.6
	6月	55	839,095	15,256.3
	7月	56	979,604	17,492.9
	8月	56	812,702	14,512.5
	9月	56	857,335	15,309.6
	11月	53	904,528	17,066.6

【家内労働者数30～39人の委託者】 1社

支払年月		支払人数合計(人)	工賃額合計(円)	1人平均工賃額(円)
令和5年	11月	45	1,260,142	28,003.2
	12月	43	1,125,440	26,173.0
令和6年	1月	43	885,509	20,593.2
	2月	39	841,358	21,573.3
	3月	38	917,393	24,141.9
	4月	36	804,282	22,341.2
	5月	36	890,810	24,744.7
	6月	36	820,913	22,803.1
	7月	36	912,782	25,355.1
	8月	33	807,515	24,470.2
	9月	31	850,178	27,425.1
	11月	32	750,645	23,457.7

5. 最低工賃適用作業に係る工賃別の委託状況

品目	工程	規格	最低工賃額 (現行)	工賃単価		委託 者数	家内労 働者数
コイル (自動車用の小型 直流モーターの フィールドコイル に限る。)	外装テープ巻き (布テープを2分の1掛けす ることをいう。)	内径が 41.5mm以上 49.5mm以下 のもの	1 個につき 10円64銭	最高	20円	1 社	17 人
				最低	20円		
				平均	20円		
リード線 又は シールド線	端子加工 (リード線又はシールド線の 端子をハウジング(カプラー 又はコネクター)に差し込む ことをいう。)		1 ピンにつき 48銭	最高	2 円	6 社	57 人
				最低	40銭		
				平均	1 円 6 銭		
プリント 基板	手作業によるコンデン サー、ダイオード等の リード線のフォーミン グ加工 (ただし、曲げ線の長さ、角 度を指定して行うものに 限る。)	リード線が 2 本のもの	1 個につき 56銭	該当なし			
	コンデンサー、ダイ オード等のリード線の 基板への差し込み		1 個につき 63銭	該当なし			

6. 過去の調査との比較

調査時期 項目		平成29年 11月調査		令和3年 5月調査		令和6年 11月調査	
委託者数		17社		10社		10社	
家内労働者数		293人		105人		116人	
最低工賃適用業務	委託者数	7社		10社		7社	
	家内労働者数	115人		120人(※1)		74人	
	品目・工程	委託者数	工賃単価	委託者数	工賃単価	委託者数	工賃単価
		家内労働者数		家内労働者数		家内労働者数	
	コイル	1社	10～15円	1社	10～18円	1社	20円
		26人		18人		17人	
	リード線 又は シールド線	6社 89人	25銭 35銭 40銭 45銭 50銭 60銭	9社 102人	25銭 35銭 40銭 45銭 50銭 60銭	6社 57人	40銭 48銭 50銭 52.5銭 80銭 1円 1円40銭 2円 (※2)

※1 複数回答含む。

※2 製品の種類等に応じて複数の工賃額を設定している事業場あり。

7. 最低工賃適用作業以外の家内労働の状況

作業工程	工賃単価	家内労働者数（人）
ワイヤーハーネスの皮むき	50銭	4
ワイヤーハーネスのカプラ差し	50銭～2円	
ワイヤーハーネスのチューブ通し	50銭～1円	
ワイヤーハーネスのリード線組立	2～20円	
ワイヤーハーネスの組立	80～120円	
真空ポンプ用モーターのコイル製作	20円	3
端子台組立	7円	8
ステーターコイルの手挿入	500円	5
コネクタにスタンプ押印	1円	1
線むき・シールドカット	20円	1
スパイラル巻き・結束	4円50銭	12
リード線・シールド線のマーキング	50銭	
リード線・シールド線の導通	1円80銭	

8. 工賃引き上げに関する委託者の意見等

- ・自主的に最低工賃の引き上げに取り組んでいる。
- ・価格転嫁が可能であれば、最低賃金の上昇により引き上げたい。
- ・最低賃金の引き上げとともに工賃の引き上げを考えている。
- ・注文単価が上がらないのに時間賃金や工賃ばかり上がるのでやめてしまいたい。

全国の電気機械器具製造業最低工賃の状況について（コイル）

都道府県	品 目	工 程	規 格	金 額	効力発生の日	備 考
茨城	コイル （自動車用の小型直 流モーターのフィー ルドコイルに限る）	外装テープ巻き （布テープを2分の1掛けするこ とをいう）	内径が41.5ミリメートル 以上49.5ミリメートル 以下のもの	1個につき 10円64銭	R4.11.1	
岩手	コイル （電子部品（印刷回 路基板に用いるもの に限る））	巻線	ボビン径が30ミリメートル 以内、線径が0.8ミリメー トル以下で、かつ、巻数25 回のもの	1個につき 2円52銭	R3.6.1	
		からげ	端子が2本、線径0.05ミリ メートル以上0.2ミリメー トル以下で、かつ、2回か らげるもの	1個につき 1円84銭	R3.6.1	
群馬	コイル	仕上げ （下巻テープを1回巻き、リード 線2本をはんだ付けし、かつ、外 装テープを1回巻くものに限る）		1個につき 12円56銭	H25.5.15	
山梨	コイル	からげ （1か所につき、4回以上からげて 切るものに限る）	線径0.3ミリメートル以上 1.2ミリメートル以下のも の	1か所につ き 89銭	R5.4.22	
長野	コイル	からげ （手作業で行うものに限る）	線径0.05ミリメートル以上 0.2ミリメートル以下のも ので2回以上からげるもの	1個につき 1円95銭	R6.4.25	
秋田	コイル	からげ （コイルのリード線を、コイルの ピンにからげる）		150円73銭	H18.3.15	通信機器用部分品 製造業最低工賃
		手による巻線 （ボビンの溝に手で巻線をして、 リード線をピンにからげる）	1次側及び2次側が各一カ所 以上のものに限る。	402円29銭	H18.3.15	
		機械による巻線 （ボビンの溝に機械で巻線をし て、リード線をピンにからげる）	50回巻き以上のものに限る	202円93銭	H18.3.15	
		ピンの2本刺し （コアまたはボビンに接着剤を使 用して、ピンを2本刺しこんで接 着する）		144円99銭	H18.3.15	
		コア入れ （ベースにドライバーで、ねじコ アを取り付ける）		60円44銭	H18.3.15	
		はんだ付け （巻線をからげてあるコイルをは んだ槽に入れて、からげた部分 をはんだ付けする）		60円44銭	H18.3.15	

作業内容で設定されているため同一作業ではない。当局と同種工程と思われる工賃はなかった。

全国の電気機械器具製造業最低工賃の状況について（リード線・シールド線）

都道府県	品目	工程	規格	金額	効力発生日	備考
茨城	リード線 又は シールド線	端子加工 （リード線又はシールド線の端子を ハウジング（カプラー又はコネク ター）に差し込むことをいう。）		1 ピンにつき 48銭	R4. 11. 1	
青森	コネクター	差し （コンタクトをインシュレータに差 し込むことをいう）	1端子ごとに差すも の	100端子につき 28円45銭	R5. 5. 1	
宮城	コネクター	差し （コネクターの指定の位置に、シー ルド線またはリード線の端末に取り 付けられた端子を差し込むことをい う。）	シールド線について 行うもの	1 ピンにつき 53銭	R4. 4. 15	1 ピンにつき 61銭 (R7予定)
			リード線について行 うもの	1 ピンにつき 41銭	R4. 4. 15	1 ピンにつき 47銭 (R7予定)
福島	コネクター 差し	電線の端末に取り付けられた端子を コネクターに差し込むことをいう		1 端子につき 36銭	R5. 5. 1	
栃木	コネクター	差し （電線の端末に取付けられた端子を コネクターに差し込むことをい う。）	リード線について行 うもの	1 ピンにつき 51銭	R6. 4. 20	
東京	コネクター	差し （リード線又はシールド線の端末に 取り付けられた端子をコネクターに 差し込むことをいう。）		1 端子につき 83銭	R4. 12. 24	
神奈川	コネクター	差し （コネクターの指定の位置にリード 線又はシールド線の端末に取りつけ られた端子を差し込むことをい う。）	リード線について行 うもの	1 か所につき 58銭	H30. 4. 26	
			1しんのシールド線 について行うもの	1 か所につき 63銭	H30. 4. 26	
			2しんのシールド線 について行うもの	1 か所につき 66銭	H30. 4. 26	
富山	コネクター	差し （電線の端末に取り付けられた端子 をコネクターに差し込むことをい う。）		1 端子につき 30銭	R5. 4. 28	
山梨	コネクター	差し （リード線の端末に取り付けられた 端子をコネクターに差し込むことを いう。）		1 端子につき 56銭	R5. 4. 22	
青森	コネクター	差し （コンタクトをインシュレータに差 し込むことをいう）	連続端子となってい るもの	100回につき 61円14銭	R5. 5. 1	別規格
群馬	コネクター	差し （コネクターの色別指定の位置に リード線又はシールド線の端末に取 り付けられた端子を差し込むことを いう。）	2ピン以上10ピン以 下のもの	1 ピンにつき 58銭	H25. 5. 15	別規格

(参考) 品目や規格が異なる類似業務

都道府県	品目	工程	規格	金額	効力発生日	備考
岩手	ワイヤーハーネス	コネクター端子差し (電線の端末に取り付けられた端子をコネクターに差し込むことをいう。)	自動車用で、電線の長さが2メートル以下のもの	1 端子につき 37銭	R3. 6. 1	
			自動車用以外のもので、電線の長さが2メートル以下のもの	1 端子につき 31銭	R3. 6. 1	
長野	自動車用ワイヤーハーネス	コネクター差し (電線の端末に取り付けられた端子をコネクターに差し込むことをいう)	長さが50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1 ピンにつき 60銭	R6. 4. 25	
静岡	カプラー差し	カプラー差し (電線の端末に取り付けられた端子をカプラーに差し込むことをいう)	15cm以下の電線について行うもの	1 本につき 30銭	R5. 5. 5	車両電気配線装置製造業最低工賃
			15cmを超え50cm以下の電線について行うもの	1 本につき 46銭	R5. 5. 5	
			50cmを超え2m以下の電線について行うもの	1 本につき 53銭	R5. 5. 5	
			2mを超える電線について行うもの	1 本につき 65銭	R5. 5. 5	
愛知	カプラー差し	カプラー差し (電線の端末に取り付けられた端子をカプラーに差し込むことをいう)	20センチメートル以下の電線について行うもの	1 本につき 47銭	R6. 8. 2	車両電気配線装置製造業最低工賃
			20センチメートルを超え50センチメートル以下の電線について行うもの	1 本につき 58銭	R6. 8. 2	
			50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1 本につき 68銭	R6. 8. 2	
			2メートルを超える電線について行うもの	1 本につき 78銭	R6. 8. 2	
三重	カプラー差し	カプラー差し (カプラーに電線の端末に取り付けられた端子を差し込む)	長さが500mm以下の電線について行うもの	1 個につき 58銭	H30. 11. 18	車両電気配線装置製造業最低工賃
			長さが500mmを超え1500mm以下の電線について行うもの	1 個につき 66銭	H30. 11. 18	
			長さが1500mmを超える電線について行うもの	1 個につき 76銭	H30. 11. 18	
兵庫	ワイヤーハーネス (リードコネクター)	ハウジング入れ (カプラー差し)	50センチメートル以下の電線について行うもの	1 端子につき 51銭	H18. 3. 10	
			50センチメートルを超えるの電線について行うもの	1 端子につき 56銭	H18. 3. 10	
島根	ワイヤーハーネス	差し (カプラーの指定の位置に電線の端末に取付けられた端子を差し込むことをいう。)	長さが50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1 端子につき 40銭	H15. 7. 6	
岡山	端子ハメ (カプラー差し)	端子ハメ (電線の端末に取り付けられた端子をコネクタ(非防水タイプに限る)に差し込むことをいう)	20センチメートル以下の電線について行うもの	1 本につき 43銭	R7. 3. 3	車両電気配線装置製造業最低工賃
			20センチメートルを超え50センチメートル以下の電線について行うもの	1 本につき 49銭	R7. 3. 3	
			50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1 本につき 61銭	R7. 3. 3	
			2メートルを超える電線について行うもの	1 本につき 70銭	R7. 3. 3	
広島	ワイヤーハーネス	コネクターの挿入 (コネクターの指定の位置にリード線の端末に取り付けられた端子を差し込むものをいう。)	自動車用で、長さが1500ミリメートル以下の電線について行うもの	1 か所につき 41銭	H15. 5. 24	
			自動車用で、長さが1500ミリメートルを超える電線について行うもの	1 か所につき 47銭	H15. 5. 24	
			自動車用以外の電線について行うもの	1 か所につき 29銭	H15. 5. 24	
熊本	ワイヤーハーネス	カプラー差し (電線の端末に取り付けられた端子をカプラーに差し込むことをいう)	50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1 本につき 55銭	R5. 4. 22	
大分	ワイヤーハーネス	カプラー差し (カプラーに電線の端末に取り付けられた端子を差し込む。)	長さが50センチメートルを超え、2メートル以下の電線について行うもの	1 本につき 52銭	H12. 9. 15	
宮崎	カプラー差し	カプラー差し (電線の端末に取り付けられた端子を、カプラーに差し込むことをいう)	50センチメートル以下の電線について行うもの	1 穴につき 36銭	R1. 5. 16	ワイヤーハーネス最低工賃 (内燃機関電装品製造業)
			50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1 穴につき 39銭	R1. 5. 16	
鹿児島	ワイヤーハーネス	カプラー差し (電線の端末に取り付けられている端子をカプラーに差し込む作業)	50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1 本につき 58銭	R7. 4. 3	

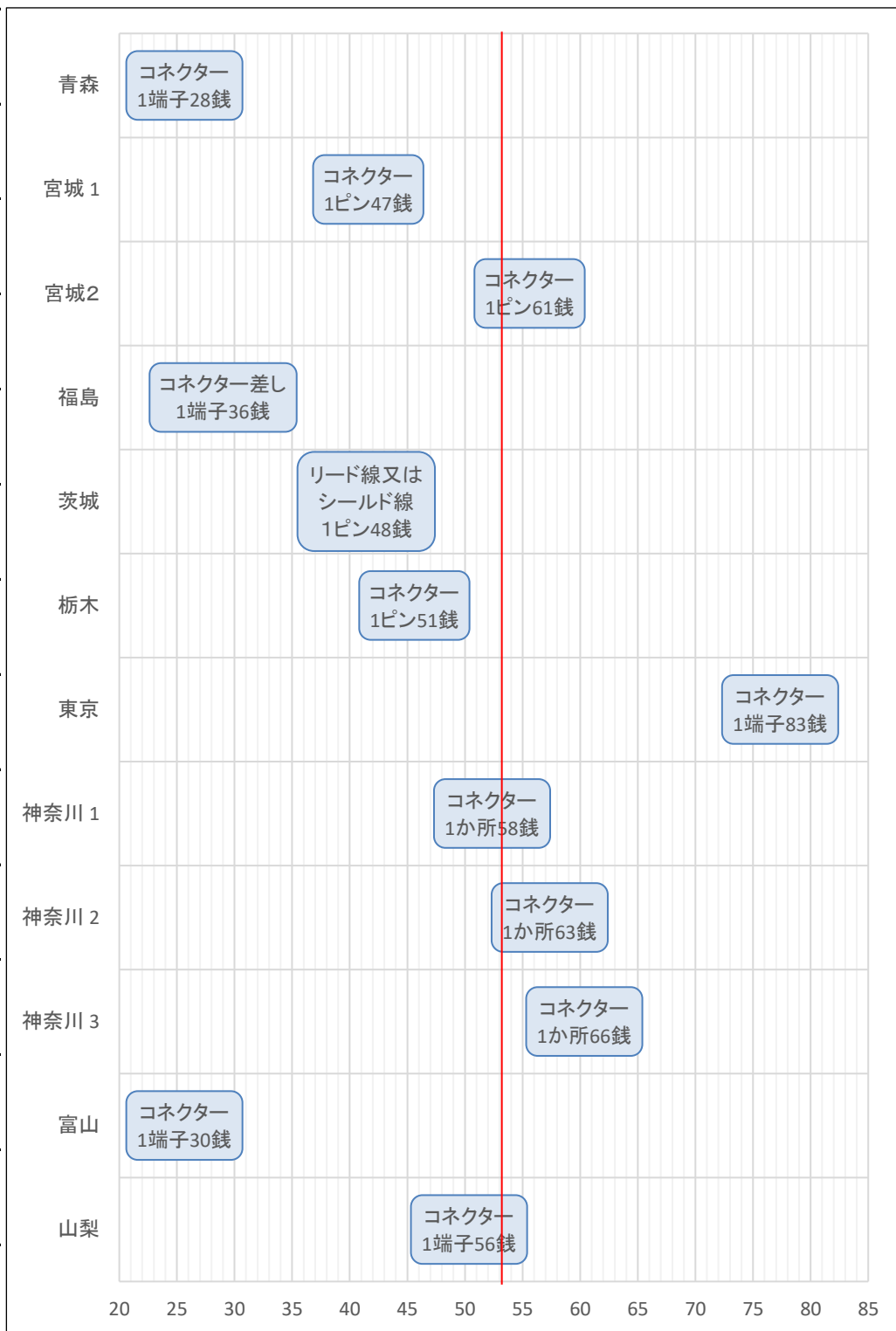
全国の電気機械器具製造業最低工賃の状況について（プリント基板）

都道府県	品 目	工 程	規 格	金 額	効力発生の日
茨城	プリント基板	手作業によるコンデンサー、ダイオード等のリード線のフォーミング加工 (ただし、曲げ線の長さ、角度を指定して行うものに限る)	リード線が2本のもの	1個につき 56銭	R4. 11. 1
岩手	電子部品 (印刷回路基板に用いるものに限る)	リード線の曲げ	2本のリード線について行うもの	1個につき 53銭	R3. 6. 1
埼玉	電気部品 (印刷回路基板に用いるものに限る)	足曲げ	2本足のもの	1個につき 63銭	R7. 5. 10
東京	電気部品 (プリント基板に差して使用するものに限る)	整形のうち、足の曲げ	リード線が2本のもの	1個につき 1円30銭	R4. 12. 24
神奈川	電気部品 (印刷回路基板に用いるものに限る)	足の曲げ	2本のリード線について行うもの	1個につき 1円24銭	H30. 4. 26

都道府県	品 目	工 程	規 格	金 額	効力発生の日
茨城	プリント基板	コンデンサー、ダイオード等のリード線の基板への差し込み	リード線が2本のもの	1個につき 63銭	R4. 11. 1
長野	プリント基板	差し (手作業で行うものに限る)	リード線が2本のもので、かつ、フォーミング加工されていないもの	1個につき 89銭	R6. 4. 25
東京	プリント基板	部品の差し	2本のリード線について行うもの	1個につき 1円35銭	R4. 12. 24
神奈川	印刷回路基板	部品差し	2本のリード線について行うもの	1個につき 99銭	H30. 4. 26
埼玉県	印刷回路基板	部品差し	2端子の部品について行うもの	1個につき 63銭	R7. 5. 10
兵庫県	印刷回路基板	部品の差し	2端子(足)の部品について行うもの	1個について 92銭	H18. 3. 10

電気機械器具製造業最低工賃 他局との比較(リード線・シールド線)

都道府県	品目	金額
青森	コネクター	1端子 28銭
宮城 1	コネクター	1ピンにつ き47銭
宮城 2	コネクター	1ピンにつ き61銭
福島	コネクター 差し	1端子につ き36銭
茨城	リード線 又は シールド線	1ピンにつ き48銭
栃木	コネクター	1ピンにつ き51銭
東京	コネクター	1端子につ き83銭
神奈川 1	コネクター	1か所につ き58銭
神奈川 2	コネクター	1か所につ き63銭
神奈川 3	コネクター	1か所につ き66銭
富山	コネクター	1端子につ き30銭
山梨	コネクター	1端子につ き56銭
平均		52.25(銭)
中位数		53.5(銭)



※赤い線は中位数を表す

※青森県: 100端子につき28円45銭(1端子28銭として比較)

※宮城県: 工賃額はR7年改正予定額を記入

電気機械器具製造業最低工賃の推移(全国版)

	都道府県	品目	工程・規格		令和3年 以前	令和4年	令和5年	令和6年	令和7年
リード線 又は シールド線	茨城	リード線・シールド線	カプラー又はコネクター	端子加工 (リード線又はシールド線の端子を ハウジング(カプラー又はコネク ター)に差し込むこと	40銭 (1ピンにつき) H16年	48銭 (1ピンにつき)			
	青森	コネクター	差し (コンタクトをインシュレータに差し込 む)	1端子ごとに差すもの	26円45銭 (100端子につき) R3年		28円45銭 (100端子につき)		
	宮城	コネクター	差し (コネクターの指定の位置に、シールド線 又はリード線の端末に取り付けられた 端子を差し込む)	シールド線について行うもの	48銭 (1ピンにつき) H30年	53銭 (1ピンにつき)			61銭 (1ピンにつき) 予定
				リード線について行うもの	37銭 (1ピンにつき) H30年	41銭 (1ピンにつき)			47銭 (1ピンにつき) 予定
	福島	コネクター差し	差し (電線の端末に取り付けられた端子を コネクターに差し込む)		32銭 (1端子につき) R2年		36銭 (1端子につき)		
	栃木	コネクター	差し (電線の端末に取り付けられた端子を コネクターに差し込む)	リード線について行うもの	46銭 (1ピンにつき) H20年			51銭 (1ピンにつき)	
	東京	コネクター	差し (リード線又はシールド線の端末に取り 付けられた端子をコネクターに差し込 む)		80銭 (1端子につき) R1年	83銭 (1端子につき)			
	神奈川	コネクター	差し (コネクターの指定の位置にリード線又 はシールド線の端末に取りつけられた 端子を差し込むことをいう。)	リード線について行うもの	58銭 (1か所につき) H30年				
				1しんのシールド線について行うも の	63銭 (1か所につき) H30年				
				2しんのシールド線について行うも の	57銭 (1か所につき) H17年				
	富山	コネクター	差し (電線の端末に取り付けられた端子を コネクターに差し込む)				30銭 (1端子につき)		
	山梨	コネクター	差し (リード線の端末に取り付けられた端子 をコネクターに差し込む)		51銭 (1端子につき) R2年		56銭 (1端子につき)		
プリント 基板	茨城	プリント基板	手作業によるコンデンサー、ダイオード等のリード線のフォーミング加工	リード線が2本のもの。曲げ線の長さ、角度を指定して行うものに限る	48銭 (1個につき) H16年	56銭 (1個につき)			
	岩手	電子部品 (印刷回路基板に用 いるものに限る)	リード線の曲げ	2本のリード線について行うもの	53銭 (1個につき) R3年				
	埼玉	電気部品 (印刷回路基板に用 いるものに限る)	足曲げ	2本足のもの	50銭 (1個につき) H18年				63銭 (1個につき)
	東京	電気部品 (プリント基板に用 いるものに限る)	整形のうち、足の曲げ	2本のリード線について行うもの	1円10銭 (1個につき)	1円30銭 (1個につき)			
	神奈川	電気部品 (印刷回路基板に用 いるものに限る)	足の曲げ	2本のリード線について行うもの	1円24銭 (1個につき) H30年				
	茨城	プリント基板	コンデンサー、ダイオード等のリード線の基板への差し込み	リード線が2本のもの	55銭 (1個につき) H16年	63銭 (1個につき)			
	長野	プリント基板	差し (手作業で行うものに限る)	リード線が2本のものでかつフォーミング加工されていないもの	63銭 (1個につき) H19年			89銭 (1個につき)	
	埼玉	印刷回路基板	差し	2端子の部品について行うもの	73銭 (1個につき) H18年				63銭 (1個につき)
	東京	プリント基板	部品の差し	2本のリード線について行うもの	1円30銭 (1個につき) R1年	1円35銭 (1個につき)			
	神奈川	印刷回路基板	部品差し	2本のリード線について行うもの	99銭 (1個につき) H30年				
	兵庫	印刷回路基板	部品の差し	2端子(足)の部品について行うもの	92銭 (1個につき) H18年				

(参考)品目や規格が異なる類似業務

	県	品目	工程・規格		令和3年 以前	令和4年	令和5年	令和6年	令和7年
コイル	茨城県	コイル	外装テープ巻き (布テープを2分の1掛けすることをいう)	内径が41.5ミリメートル以上49.5ミリメートル以下のもの	8円39銭 H16年	10円64銭			
	岩手県	コイル	からげ	端子が2本、線径0.05ミリメートル以上0.2ミリメートル以下でかつ2回からげるもの	1円84銭 R3年				
	岩手県	コイル	巻線	ボビン径が30ミリメートル以内、線径が0.8ミリメートル以下で、かつ巻数25回のもの	2円52銭 H28年				
	群馬県	コイル	仕上げ	下巻テープを1回巻き、リード線を2本はんだ付けし、かつ、外装テープを1回巻くもの	12円56銭 H25年				
	長野県	コイル	からげ (手作業で行うものに限る)	線径0.05ミリメートル以上0.2ミリメートル以下のもので2回以上からげるもの	1円61銭 H19年			1円95銭	
	山梨県	コイル	からげ (1か所につき、4回以内からげて切るものに限る)	線径0.3ミリメートル以上1.2ミリメートル以下のもの	83銭 R2年		89銭		
リード線 又は シールド線	茨城県	リード線・シールド線	カブラー又はコネクター	端子加工(リード線又はシールド線の端子をハウジング(カブラー又はコネクター)に差し込むこと	40銭 (1ピンにつき) H16年	48銭 (1ピンにつき)			
	青森県	コネクター	差し (コンタクトをインシュレータに差し込む)	連続端子となっているもの	56円84銭 (100回につき) R3年		61円14銭 (100回につき)		
	群馬県	コネクター	差し(コネクターの色別指定の位置にリード線又はシールド線の端末に取り付けられた端子を差し込む)	2ピン以上10ピン以下のもの	58銭 (1ピンにつき) H25年				
	岩手県	ワイヤー ハーネス	コネクター端子差し (電線の端末に取り付けられた端子をコネクターに差し込む)	自動車用で、電線の長さが2メートル以下のもの	37銭 (1端子につき) R3年				
				自動車用以外のもので、電線の長さが2メートル以下のもの	31銭 (1端子につき) R3年				
	長野県	リード線・シールド線 (自動車用ワイヤーハーネス)	コネクター差し (電線の端末に取り付けられた端子をコネクターに差し込む)	長さ50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	46銭 (1ピンにつき) H19年			60銭 (1ピンにつき)	
	静岡県	車両電気配線装置 (自動車用ワイヤーハーネス)	カブラー差し (電線の端末に取り付けられた端子をカブラーに差し込む)	15センチメートル以下の電線について行うもの	23銭 (1本につき) H26年		30銭 (1本につき)		
				15センチメートルを超え50センチメートル以下の電線について行うもの	39銭 (1本につき) H26年		46銭 (1本につき)		
				50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	45銭 (1本につき) H26年		53銭 (1本につき)		
				2メートルを超える電線について行うもの	55銭 (1本につき) H26年		65銭 (1本につき)		
	愛知県	車両電気配線装置 (自動車用ワイヤーハーネス)	カブラー差し (電線の端末に取り付けられた端子をカブラーに差し込む)	20センチメートル以下の電線について行うもの	40銭 (1本につき) H30年			47銭 (1本につき)	
				20センチメートルを超え50センチメートル以下の電線について行うもの	49銭 (1本につき) H30年			58銭 (1本につき)	
				50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	58銭 (1本につき) H30年			68銭 (1本につき)	
				2メートルを超える電線について行うもの	66銭 (1本につき) H30年			78銭 (1本につき)	
	三重県	車両電気配線装置 カブラー差し	カブラー差し (カブラーに電線の端末に取り付けられた端子を差し込む)	長さが500mmル以下の電線について行うもの	58銭 (1個につき) H30年				
				長さが500mmを超え1500mm以下の電線について行うもの	66銭 (1個につき) H30年				
				長さが1500mmを超える電線について行うもの	76銭 (1個につき) H30年				
	兵庫県	ワイヤーハーネス (リードコネクター)	ハウジング入れ (カブラー差し)	50センチメートル以下の電線について行うもの	51銭 (1端子につき) H18年				
				50センチメートルを超えるの電線について行うもの	56銭 (1端子につき) H18年				
	島根県	ワイヤーハーネス	差し (カブラーの指定の位置に電線の端末に取付けられた端子を差し込む)	長さが50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	40銭 (1端子につき) H15年				
	岡山県	車両電気配線装置 (自動車用ワイヤーハーネス)	端子ハメ (電線の端末に取り付けられた端子をコネクタ(非防水タイプのものに限る)に差し込む)	20センチメートル以下の電線について行うもの	35銭 (1本につき) H30年	37銭 (1本につき)			43銭 (1本につき)
				20センチメートルを超え50センチメートル以下の電線について行うもの	41銭 (1本につき) H30年	43銭 (1本につき)			49銭 (1本につき)
				50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	50銭 (1本につき) H30年	53銭 (1本につき)			61銭 (1本につき)
				2メートルを超える電線について行うもの	58銭 (1本につき) H30年	61銭 (1本につき)			70銭 (1本につき)
	広島県	ワイヤーハーネス	コネクターの挿入 (コネクターの指定の位置にリード線の端末に取り付けられた端子を差し込む)	自動車用で、長さが1500ミリメートル以下の電線について行うもの	41銭 (1か所につき) H15年				
				自動車用で、長さが1500ミリメートルを超える電線について行うもの	47銭 (1か所につき) H15年				
				自動車用以外の電線について行うもの	29銭 (1か所につき) H15年				
	熊本県	ワイヤーハーネス	カブラー差し (電線の端末に取り付けられた端子をカブラーに差し込む)	50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	43銭 (1本につき) H18年		55銭 (1本につき)		
	大分県	ワイヤーハーネス	カブラー差し (カブラーに電線の端末に取り付けられた端子を差し込む)	長さが50センチメートルを超え、2メートル以下の電線について行うもの	52銭 (1本につき) H12年				
	宮崎県	内燃機関電装品製造業 カブラー差し	カブラー差し (電線の端末に取り付けられた端子を、カブラーに差し込む)	50センチメートル以下の電線について行うもの	36銭 (1穴につき) R1年				
				50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	39銭 (1穴につき) R1年				
	鹿児島県	ワイヤーハーネス	カブラー差し (電線の端末に取り付けられた端子をカブラーに差し込む)	長さ50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	42銭 H16年	50銭 (1本につき)			58銭 (1本につき)

電気機械器具製造業最低工賃の改定試算

※茨城県特定最低賃金 R 6 年の R 3 年比改定率は12.87%

※改定率＝(改定率に適用する工賃額÷現行工賃額-1)×100

品目	コイル		
工程	外装テープ巻（布テープを2分の1掛けすることをいう。）		
規格	内径が41.5ミリメートル以上49.5ミリメートル以下のもの		
現行工賃額	10円64銭		
改定率に適用する 工賃額	改定率（小数点第2位 切り上げ）	改定率に適用する 工賃額	改定率（小数点第2位 切り上げ）
10円64銭	（現行）	11円3銭	3.7%
10円65銭	0.1%	11円4銭	3.8%
10円66銭	0.2%	11円5銭	3.9%
10円67銭	0.3%	11円6銭	4.0%
10円68銭	0.4%	11円7銭	4.1%
10円69銭	0.5%	11円8銭	4.2%
10円70銭	0.6%	11円9銭	4.3%
10円71銭	0.7%	11円10銭	4.4%
10円72銭	0.8%	11円11銭	4.5%
10円73銭	0.9%	11円12銭	4.6%
10円74銭	1.0%	11円13銭	4.7%
10円75銭	1.1%	11円14銭	4.7%
10円76銭	1.2%	11円15銭	4.8%
10円77銭	1.3%	11円16銭	4.9%
10円78銭	1.4%	11円17銭	5.0%
10円79銭	1.5%	11円18銭	5.1%
10円80銭	1.6%	11円19銭	5.2%
10円81銭	1.6%	11円20銭	5.3%
10円82銭	1.7%	11円21銭	5.4%
10円83銭	1.8%	11円22銭	5.5%
10円84銭	1.9%	11円23銭	5.6%
10円85銭	2.0%	11円24銭	5.7%
10円86銭	2.1%	11円25銭	5.8%
10円87銭	2.2%	11円26銭	5.9%
10円88銭	2.3%	11円27銭	6.0%
10円89銭	2.4%	11円28銭	6.1%
10円90銭	2.5%	11円29銭	6.2%
10円91銭	2.6%	11円30銭	6.3%
10円92銭	2.7%	11円31銭	6.3%
10円93銭	2.8%	11円32銭	6.4%
10円94銭	2.9%	11円33銭	6.5%
10円95銭	3.0%	11円34銭	6.6%
10円96銭	3.1%	11円35銭	6.7%
10円97銭	3.2%	11円36銭	6.8%
10円98銭	3.2%	11円37銭	6.9%
10円99銭	3.3%	11円38銭	7.0%
11円	3.4%	11円39銭	7.1%
11円1銭	3.5%	11円40銭	7.2%
11円2銭	3.6%	11円41銭	7.3%

電気機械器具製造業最低工賃の改定試算

※茨城県特定最低賃金 R 6 年の R 3 年比改定率は12.87%

※改定率＝(改定率に適用する工賃額÷現行工賃額-1)×100

品目	コイル		
工程	外装テープ巻（布テープを2分の1掛けすることをいう。）		
規格	内径が41.5ミリメートル以上49.5ミリメートル以下のもの		
現行工賃額	10円64銭		
改定率に適用する 工賃額	改定率（小数点第2位 下切り上げ）	改定率に適用する 工賃額	改定率（小数点第2位 下切り上げ）
1 1 円 4 2 銭	7.4 %	1 1 円 8 1 銭	11.0 %
1 1 円 4 3 銭	7.5 %	1 1 円 8 2 銭	11.1 %
1 1 円 4 4 銭	7.6 %	1 1 円 8 3 銭	11.2 %
1 1 円 4 5 銭	7.7 %	1 1 円 8 4 銭	11.3 %
1 1 円 4 6 銭	7.8 %	1 1 円 8 5 銭	11.4 %
1 1 円 4 7 銭	7.9 %	1 1 円 8 6 銭	11.5 %
1 1 円 4 8 銭	7.9 %	1 1 円 8 7 銭	11.6 %
1 1 円 4 9 銭	8.0 %	1 1 円 8 8 銭	11.7 %
1 1 円 5 0 銭	8.1 %	1 1 円 8 9 銭	11.8 %
1 1 円 5 1 銭	8.2 %	1 1 円 9 0 銭	11.9 %
1 1 円 5 2 銭	8.3 %	1 1 円 9 1 銭	12.0 %
1 1 円 5 3 銭	8.4 %	1 1 円 9 2 銭	12.1 %
1 1 円 5 4 銭	8.5 %	1 1 円 9 3 銭	12.2 %
1 1 円 5 5 銭	8.6 %	1 1 円 9 4 銭	12.3 %
1 1 円 5 6 銭	8.7 %	1 1 円 9 5 銭	12.4 %
1 1 円 5 7 銭	8.8 %	1 1 円 9 6 銭	12.5 %
1 1 円 5 8 銭	8.9 %	1 1 円 9 7 銭	12.5 %
1 1 円 5 9 銭	9.0 %	1 1 円 9 8 銭	12.6 %
1 1 円 6 0 銭	9.1 %	1 1 円 9 9 銭	12.7 %
1 1 円 6 1 銭	9.2 %	1 2 円	12.8 %
1 1 円 6 2 銭	9.3 %	1 2 円 1 銭	12.9 %
1 1 円 6 3 銭	9.4 %	1 2 円 2 銭	13.0 %
1 1 円 6 4 銭	9.4 %	1 2 円 3 銭	13.1 %
1 1 円 6 5 銭	9.5 %	1 2 円 4 銭	13.2 %
1 1 円 6 6 銭	9.6 %	1 2 円 5 銭	13.3 %
1 1 円 6 7 銭	9.7 %	1 2 円 6 銭	13.4 %
1 1 円 6 8 銭	9.8 %	1 2 円 7 銭	13.5 %
1 1 円 6 9 銭	9.9 %	1 2 円 8 銭	13.6 %
1 1 円 7 0 銭	10.0 %	1 2 円 9 銭	13.7 %
1 1 円 7 1 銭	10.1 %	1 2 円 1 0 銭	13.8 %
1 1 円 7 2 銭	10.2 %	1 2 円 1 1 銭	13.9 %
1 1 円 7 3 銭	10.3 %	1 2 円 1 2 銭	14.0 %
1 1 円 7 4 銭	10.4 %	1 2 円 1 3 銭	14.1 %
1 1 円 7 5 銭	10.5 %	1 2 円 1 4 銭	14.1 %
1 1 円 7 6 銭	10.6 %	1 2 円 1 5 銭	14.2 %
1 1 円 7 7 銭	10.7 %	1 2 円 1 6 銭	14.3 %
1 1 円 7 8 銭	10.8 %	1 2 円 1 7 銭	14.4 %
1 1 円 7 9 銭	10.9 %	1 2 円 1 8 銭	14.5 %
1 1 円 8 0 銭	11.0 %	1 2 円 1 9 銭	14.6 %

電気機械器具製造業最低工賃の改定試算

※茨城県特定最低賃金 R 6 年の R 3 年比改定率は12.87%

※改定率＝(改定率に適用する工賃額÷現行工賃額-1)×100

品目	コイル		
工程	外装テープ巻（布テープを2分の1掛けすることをいう。）		
規格	内径が41.5ミリメートル以上49.5ミリメートル以下のもの		
現行工賃額	10円64銭		
改定率に適用する 工賃額	改定率（小数点第2位 下切り上げ）	改定率に適用する 工賃額	改定率（小数点第2位 下切り上げ）
1 2 円 2 0 銭	14.7 %	1 2 円 5 9 銭	18.4 %
1 2 円 2 1 銭	14.8 %	1 2 円 6 0 銭	18.5 %
1 2 円 2 2 銭	14.9 %	1 2 円 6 1 銭	18.6 %
1 2 円 2 3 銭	15.0 %	1 2 円 6 2 銭	18.7 %
1 2 円 2 4 銭	15.1 %	1 2 円 6 3 銭	18.8 %
1 2 円 2 5 銭	15.2 %	1 2 円 6 4 銭	18.8 %
1 2 円 2 6 銭	15.3 %	1 2 円 6 5 銭	18.9 %
1 2 円 2 7 銭	15.4 %	1 2 円 6 6 銭	19.0 %
1 2 円 2 8 銭	15.5 %	1 2 円 6 7 銭	19.1 %
1 2 円 2 9 銭	15.6 %	1 2 円 6 8 銭	19.2 %
1 2 円 3 0 銭	15.7 %	1 2 円 6 9 銭	19.3 %
1 2 円 3 1 銭	15.7 %	1 2 円 7 0 銭	19.4 %
1 2 円 3 2 銭	15.8 %	1 2 円 7 1 銭	19.5 %
1 2 円 3 3 銭	15.9 %	1 2 円 7 2 銭	19.6 %
1 2 円 3 4 銭	16.0 %	1 2 円 7 3 銭	19.7 %
1 2 円 3 5 銭	16.1 %	1 2 円 7 4 銭	19.8 %
1 2 円 3 6 銭	16.2 %	1 2 円 7 5 銭	19.9 %
1 2 円 3 7 銭	16.3 %	1 2 円 7 6 銭	20.0 %
1 2 円 3 8 銭	16.4 %	1 2 円 7 7 銭	20.1 %
1 2 円 3 9 銭	16.5 %	1 2 円 7 8 銭	20.2 %
1 2 円 4 0 銭	16.6 %	1 2 円 7 9 銭	20.3 %
1 2 円 4 1 銭	16.7 %	1 2 円 8 0 銭	20.4 %
1 2 円 4 2 銭	16.8 %	1 2 円 8 1 銭	20.4 %
1 2 円 4 3 銭	16.9 %	1 2 円 8 2 銭	20.5 %
1 2 円 4 4 銭	17.0 %	1 2 円 8 3 銭	20.6 %
1 2 円 4 5 銭	17.1 %	1 2 円 8 4 銭	20.7 %
1 2 円 4 6 銭	17.2 %	1 2 円 8 5 銭	20.8 %
1 2 円 4 7 銭	17.2 %	1 2 円 8 6 銭	20.9 %
1 2 円 4 8 銭	17.3 %	1 2 円 8 7 銭	21.0 %
1 2 円 4 9 銭	17.4 %	1 2 円 8 8 銭	21.1 %
1 2 円 5 0 銭	17.5 %	1 2 円 8 9 銭	21.2 %
1 2 円 5 1 銭	17.6 %	1 2 円 9 0 銭	21.3 %
1 2 円 5 2 銭	17.7 %	1 2 円 9 1 銭	21.4 %
1 2 円 5 3 銭	17.8 %	1 2 円 9 2 銭	21.5 %
1 2 円 5 4 銭	17.9 %	1 2 円 9 3 銭	21.6 %
1 2 円 5 5 銭	18.0 %	1 2 円 9 4 銭	21.7 %
1 2 円 5 6 銭	18.1 %	1 2 円 9 5 銭	21.8 %
1 2 円 5 7 銭	18.2 %	1 2 円 9 6 銭	21.9 %
1 2 円 5 8 銭	18.3 %	1 2 円 9 7 銭	21.9 %

電気機械器具製造業最低工賃の改定試算

※茨城県特定最低賃金 R 6 年の R 3 年比改定率は、12.87%
 ※改定率＝（改定率に適用する工賃額÷現行工賃額－1）×100

品目	リード線又はシールド線	
工程	端子加工（リード線又はシールド線の端子をハウジング（カプラー又はコネクター）に差し込むことをいう）	
規格		
現行工賃額	48銭	
改定率に適用する工賃額		改定率
48	銭	（現行）
49	銭	2.1 %
50	銭	4.2 %
51	銭	6.3 %
52	銭	8.4 %
53	銭	10.5 %
54	銭	12.5 %
55	銭	14.6 %
56	銭	16.7 %
57	銭	18.8 %
58	銭	20.9 %
59	銭	23.0 %
60	銭	25.0 %

電気機械器具製造業最低工賃の改定試算

※茨城県特定最低賃金 R 6 年の R 3 年比改定率は12. 87%
※改定率＝（改定率に適用する工賃額÷現行工賃額- 1）×100

品目	プリント基板				
工程	手作業によるコンデンサー、ダイオード等のリード線のフォーミング加工 （ただし、曲げ線の長さ、角度を指定して行うものに限る）		コンデンサー、ダイオード等の リード線の基板への差し込み		
規格	リード線が2本のもの				
現行工賃額	56銭		63銭		
改定率に適用する工賃額		改定率 （小数点第2位切り上げ）	改定率に適用する工賃額		改定率 （小数点第2位切り上げ）
56	銭	（現行）	63	銭	（現行）
57	銭	1.8 %	64	銭	1.6 %
58	銭	3.6 %	65	銭	3.2 %
59	銭	5.4 %	66	銭	4.8 %
60	銭	7.2 %	67	銭	6.4 %
61	銭	9.0 %	68	銭	8.0 %
62	銭	10.8 %	69	銭	9.6 %
63	銭	12.5 %	70	銭	11.2 %
64	銭	14.3 %	71	銭	12.7 %
65	銭	16.1 %	72	銭	14.3 %
66	銭	17.9 %	73	銭	15.9 %
67	銭	19.7 %	74	銭	17.5 %
68	銭	21.5 %	75	銭	19.1 %
69	銭	23.3 %	76	銭	20.7 %
70	銭	25.0 %	77	銭	22.3 %
71	銭	26.8 %	78	銭	23.9 %
72	銭	28.6 %	79	銭	25.4 %
73	銭	30.4 %	80	銭	27.0 %