資料１６

令和3年度

宮城県電気機械器具製造業最低工賃専門部会

「3工程、4つの工賃」にかかる作業工程等参考資料

令和4年1月31日
宮城労働局労働基準部賃金室

宮城県電気械器具製造業最低工賃

◇　適用する家内労働者

宮城県の区域内で、電気機械器具製造業に係る業務に従事する家内労働者

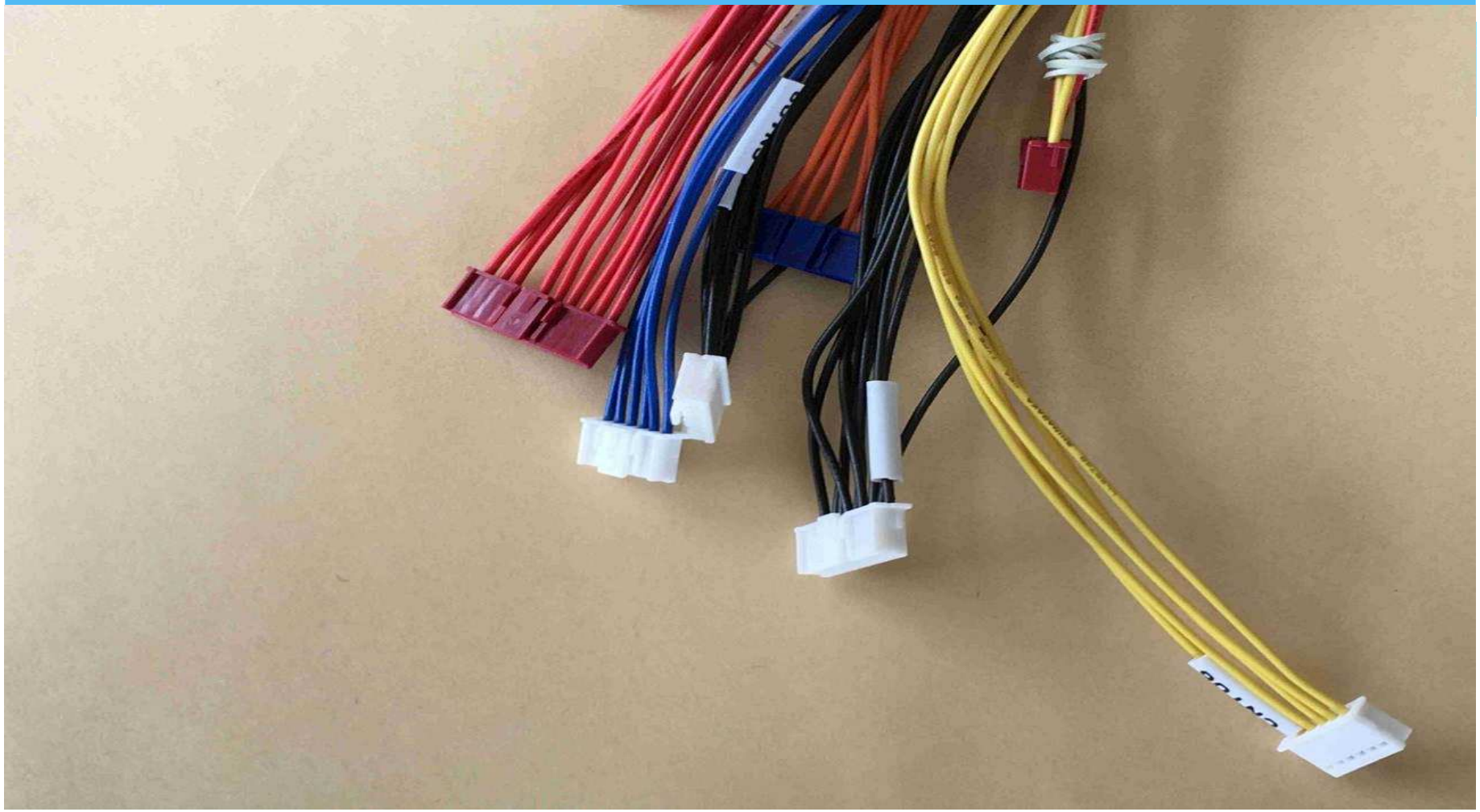
※昭和63年11月に新設されてから、これまで11回改正。

◆　品目は、「シールド線」、「コネクター」の2品目、
工程は「端末加工」、「チューブ挿入」、「差し」の3工程で、
4つの工賃が設定されている。

◇　適用する委託者

上記の家内労働者に上記の業務を委託する委託者

リード線 ～ 電気回路において電源や電子部品などを電気的に接続するための電線の総称であり、電気回路を構成する導体で、電子部品間で電気信号や電気エネルギーを伝える。

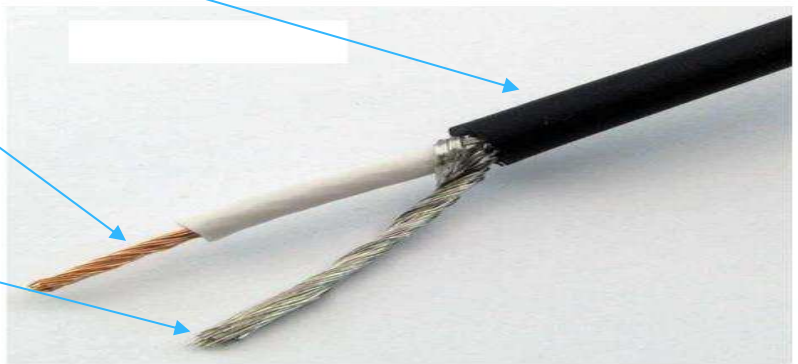


シールド線 ～ 外部絶縁被覆の中に、被覆された芯線と裸のアース線が一緒に入っているものをいい、芯線1本とアース線が入っていれば、1芯シールド線、芯線2本とアース線が入っていれば、2芯シールド線という。

①外部被覆

②芯線

③アース線



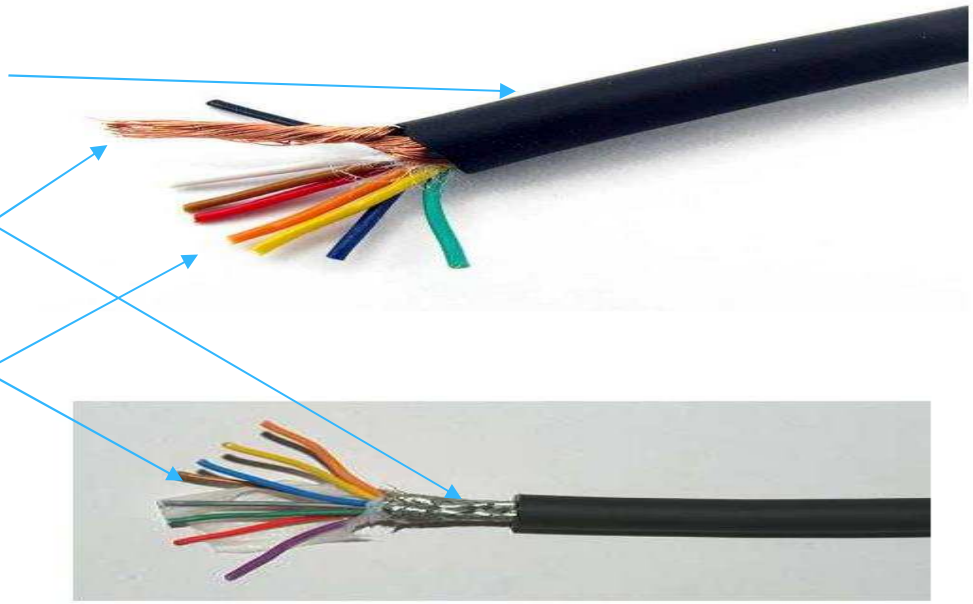
※写真は1芯
シールド線

現在は、多芯シールド線が多い
（1芯シールド線の端末加工は最低工賃対象だが、
2芯シールド線以上の端末加工最低工賃対象外）

①外部被覆

②アース線

③芯線

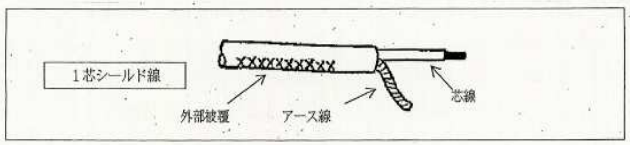


※写真は多芯
シールド線

宮城県電気機械器具製造業最低工賃の改正状況一覧表

品目	工程	規格	平成26年度	平成29年度	
			発効日 27.4.30	発効日　30．5．2	
			金額	金額	引上額 引上げ率
シールド線	端末加工 （表面の絶縁被覆部分がはぎ取り済みとなっているシールド線の一端について、アース線をより分けてよじり、しん線の絶縁被覆をはぎ取った後、当該アース線及びしん線の端末をはんだ付けすることをいう。）	１しん	１ヶ所につき １円５５銭	１ヶ所につき １円６４銭	９銭 5.81%
	チューブ挿入 （端末加工の途中又は終了したシールド線の一端について、よじり済みのアース線にビニールチューブを通した後、固定用チューブを通し、加熱して密着させることをいう。）		１ヶ所につき １円６５銭	１ヶ所につき １円７５銭	１０銭 6.06%
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ことをいう。）	シールド線	１ピンにつき ４５銭	１ピンにつき ４８銭	３銭 6.67%
		リード線	１ピンにつき ３４銭	１ピンにつき ３７銭	３銭 8.82%

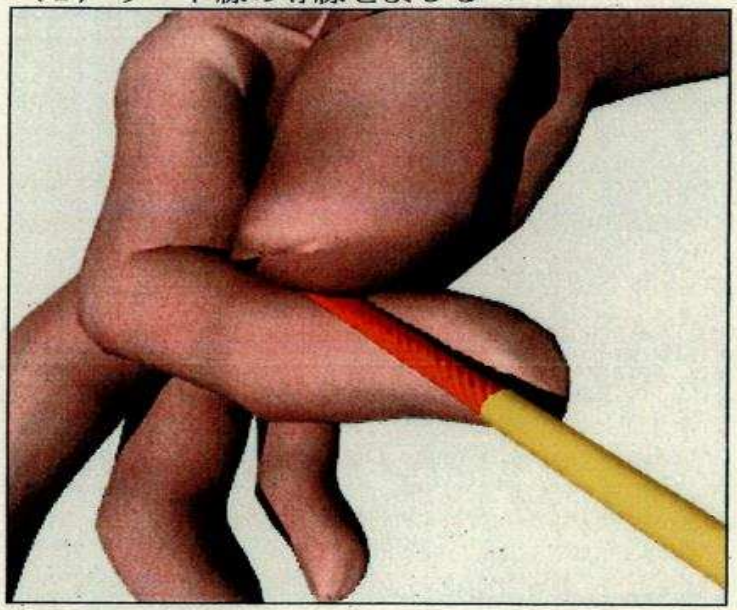
端末加工の作業の形態説明

工　　程	作　業　の　形　態　説　明
端末加工 表面の絶縁被覆部分がはぎ取り済みとなっているシールド線の一端について、アース線をより分けてよじり、しん線の絶縁被覆をはぎ取った後、当該アース線及びしん線の端末をはんだ付けすることをいう。	シールド線 絶縁線の外側に細かい鉄線を編んだ外被をほどこした電線で、磁気に対しシールド作用（しゃへい作用）をもっている。 端末加工工程 ① アース線としん線を分ける。 ② アース線をよじって束にする。 ③ しん線の絶縁被覆をはぎ取る。 ④ アース線としん線をはんだ付　けする。 

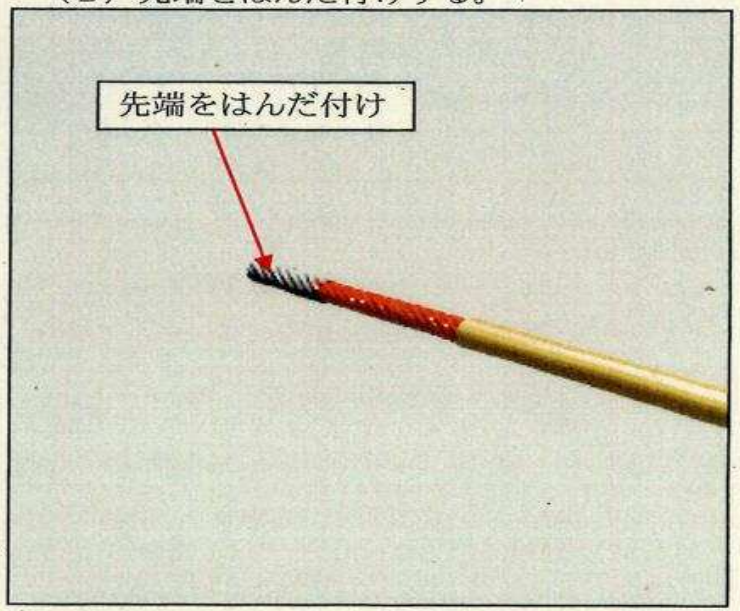
参考：リード線の端末加工（宮城最低工賃対象外、神奈川局の例）

表面の絶縁被覆はぎ取り済となっているリード線の一端について、内部の導線部分をよじり、はんだ付けすることをいう。

（1）リード線の導線をよじる



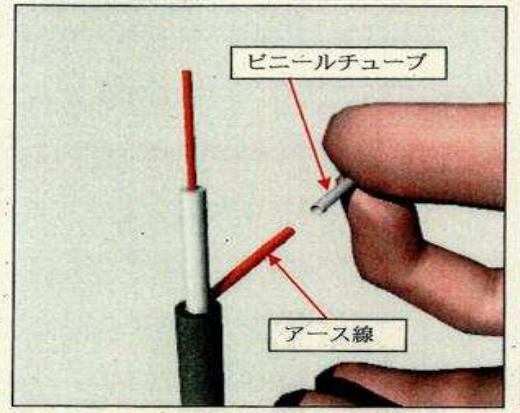
（2）先端をはんだ付けする。



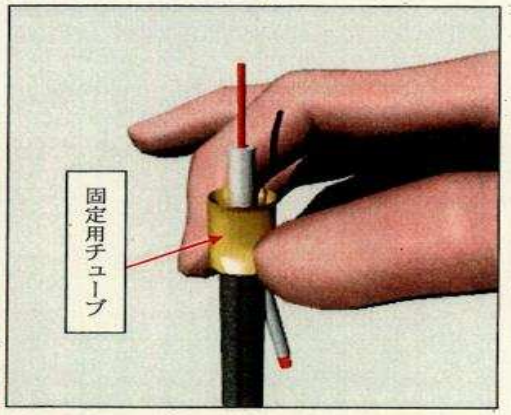
シールド線のチューブ挿入

端末加工の途中又は終了したシールド線の一端について、よじり済みのアース線にビニールチューブを通した後、固定用チューブを通し過熱して密着させることをいう。

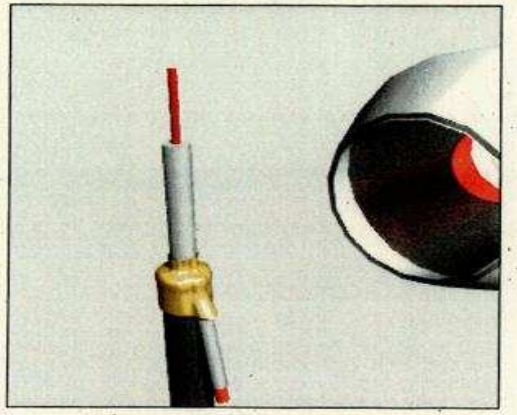
（1）よじったアース線にチューブを挿入



（2）固定用チューブを挿入

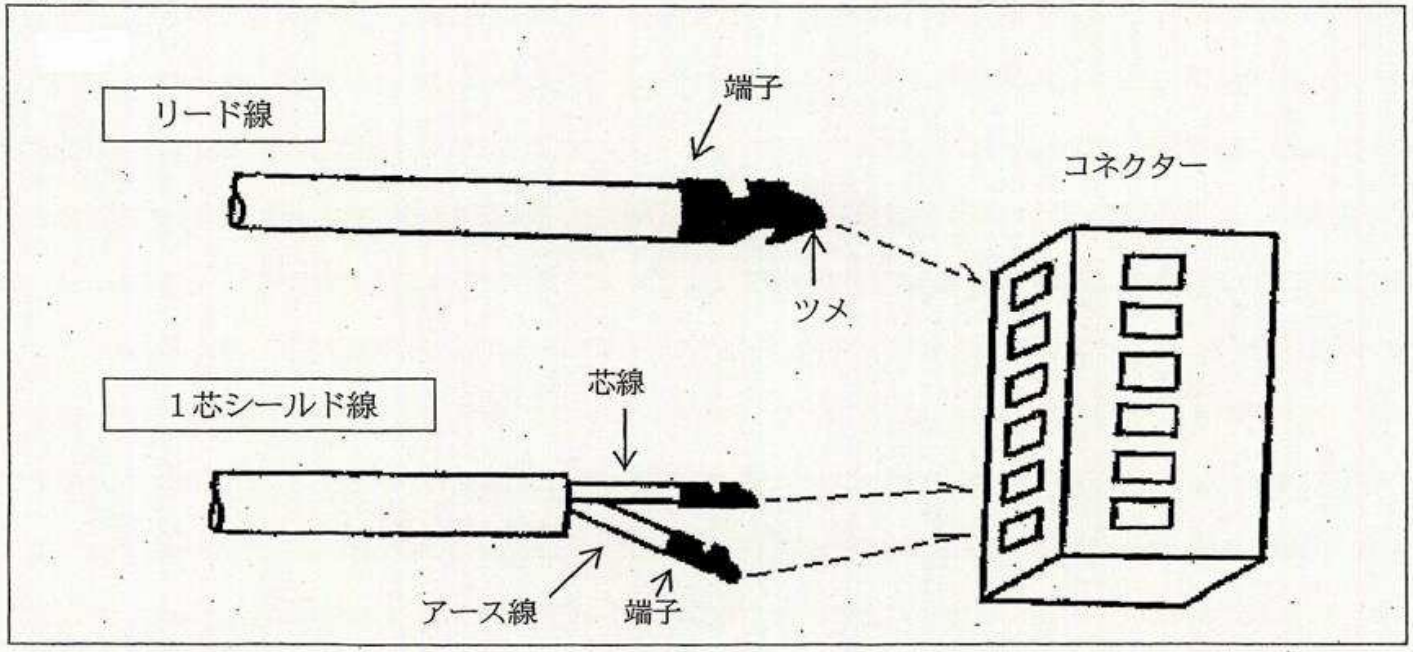


（3）ドライヤー等で加熱固定



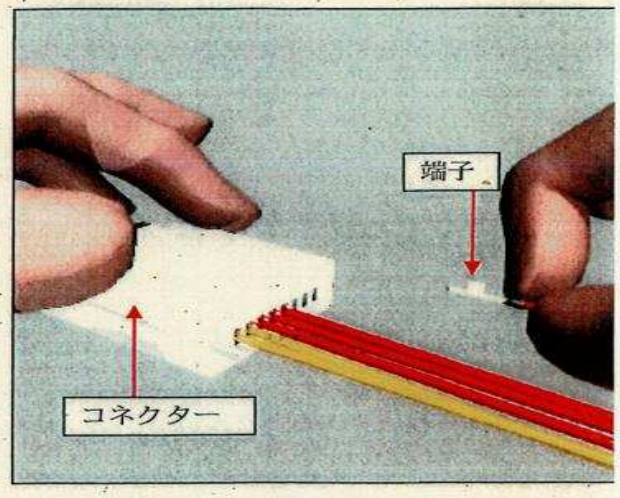
コネクター差しの作業工程（1）

シールド線又はリード線の端末に取り付けられていた端子（端子は工場で取り付け済）をコネクターの所定の位置に差し込む作業をいう。



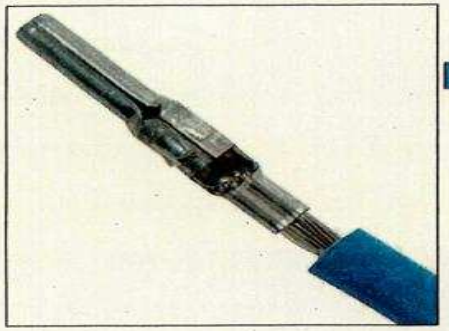
コネクター差しの作業工程(2)

差し
工程：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付けられた端子を差し込むことをいう。



コネクター差しの作業工程(3)

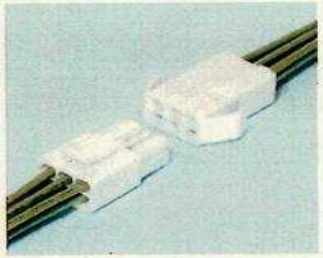
1　端子が取り付けられているリード線の端末

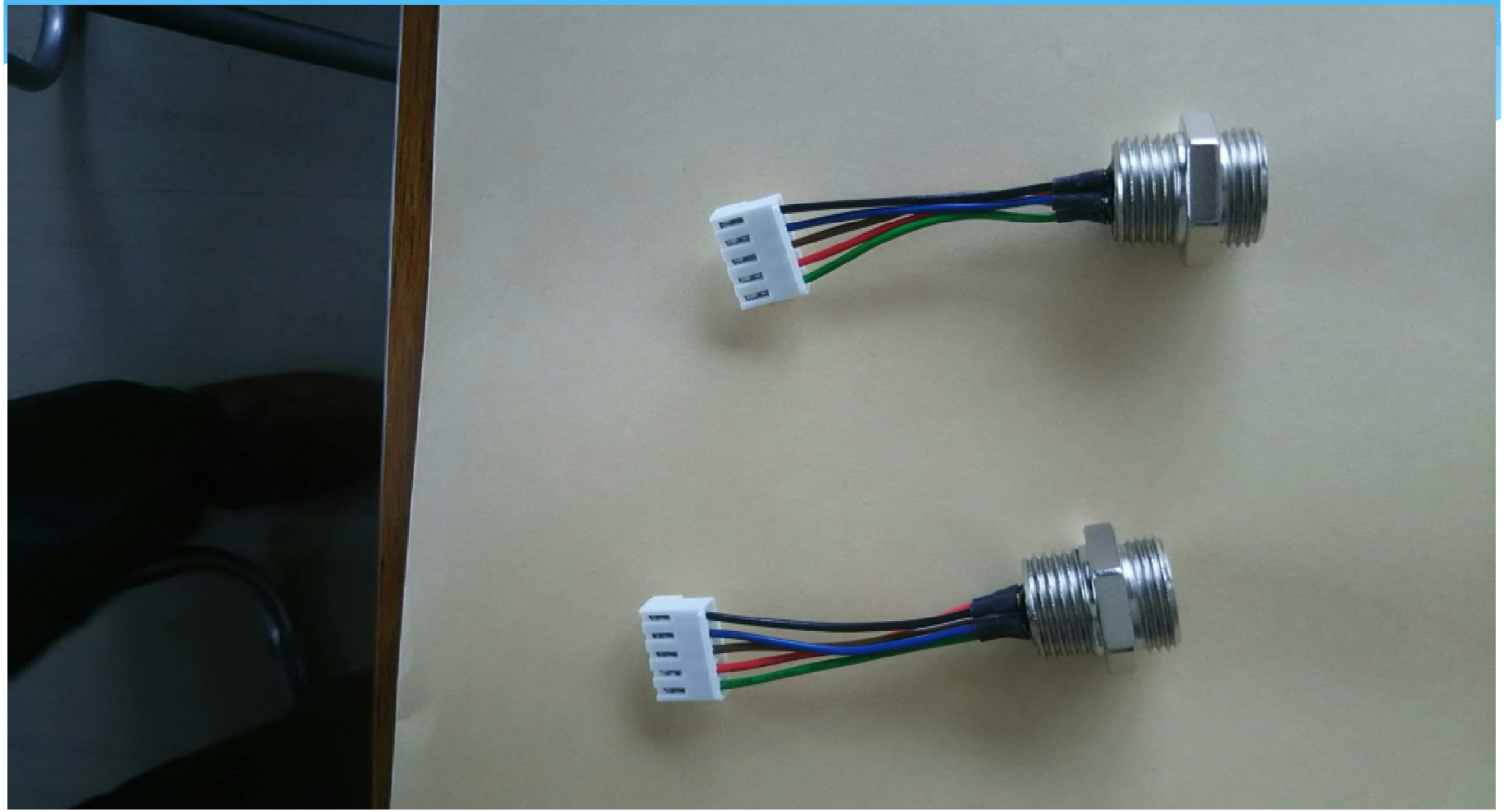


2　端子をコネクターに差し込む

3　コネクターの部品

4　コネクターの利用方法



※下線部が最低工賃の該当工程

コネクター差しの作業工程 (4)
写真はコネクターに差した状態