

奈良地方労働審議会  
家内労働部会

日時 令和6年1月26日（金曜日）  
午前10時00分～  
場所 奈良労働局 別館会議室  
奈良市法蓮町163-1 愛正寺ビル2階

会議次第

1 開会

2 議題

- (1) 部会長及び同代理の選出について
- (2) 家内労働部会運営規程の改正及び傍聴規程の新規策定について
- (3) 家内労働の現状について
- (4) 靴下製造業最低工賃の実態調査結果について
- (5) 奈良県靴下製造業最低工賃の金額改正等について
- (6) その他

## 奈良地方労働審議会家内労働部会運営規程

第1条 奈良地方労働審議会家内労働部会（以下「部会」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、地方労働審議会令（平成13年政令第320号）及び奈良地方労働審議会運営規程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 部会に属するべき委員及び臨時委員のうち、家内労働者を代表する者、委託者を代表する者及び公益を代表する者は、各3人とする。

第3条 部会長は、部会が決議を行ったときは、当該決議をその都度、奈良地方労働審議会会長に報告しなければならない。

第4条 この規程の改廃は、部会の議決に基づいて行う。

### 附則

この規程は、平成16年2月27日から施行する。

令和 6年1月〇〇日 改正

## 奈良地方労働審議会家内労働部会傍聴規程

### (目的)

第1条 この規程は、奈良地方労働審議会運営規程第5条第2項に基づき、傍聴に関し、必要な事項を定めるものである。

### (傍聴の申出)

第2条 奈良地方労働審議会家内労働部会の会議（以下「審議会会議」という。）の会議を傍聴しようとする者は、係員に住所及び氏名を告げ、その指示により傍聴席に着かなければならない。

但ただし、傍聴席が満席の後には、その入場を拒否することができる。

2 集団で多人数の者が傍聴しようとする場合において、その団体（集団）を入場させることにより、他の傍聴人の席が著しく少なくなると認めるときは、審議会家内労働部会は、その若干人を指定して傍聴させることができる。

### (傍聴券の発行)

第3条 審議会家内労働部会は、傍聴席の整理上必要があると認めたときには、傍聴券を発行し、傍聴

人の数を制限することができる。

2 前項の規定により傍聴券を発行したときは、傍聴券を持たない者は、入場することができない。

### (入場の拒否)

第4条 次の各号の一に該当すると認められる者は、入場を許されない。

- (1) 酒気を帯びている者
- (2) 凶器その他危険なものを持っている者
- (3) 旗、のぼり、プラカード等を携帯している者
- (4) 前各号に掲げる外、会場の秩序を乱すおそれがあると認められる者

### (傍聴中の秩序)

第5条 傍聴人は、いかなる理由があっても、傍聴席以外の場所に入ってはならない。

第6条 傍聴人は、傍聴中、次に掲げることをしてはならない。

- (1) みだりに傍聴席を離れること
- (2) 飲食等を行うこと
- (3) 拍手その他いかなる方法でも、議事の言論に批判を加え、又は可否を表すこと
- (4) 放談、私語その他喧騒にわたり又は議事を妨害するような行為を行うこと
- (5) 前各号の外、会場の秩序を乱す言動を行うこと

第7条 審議会の会議中において写真の撮影、録音、放送又はこれらに類する行為をしようとするときは、あらかじめ事務局に申し出て許可を得なければならない。

### (退場の要求)

第8条 審議会部会長及び事務局は、この規程を守らない傍聴人に対しては、注意を与え、なお止めないときは、主宰者はその者を退場させることができる。

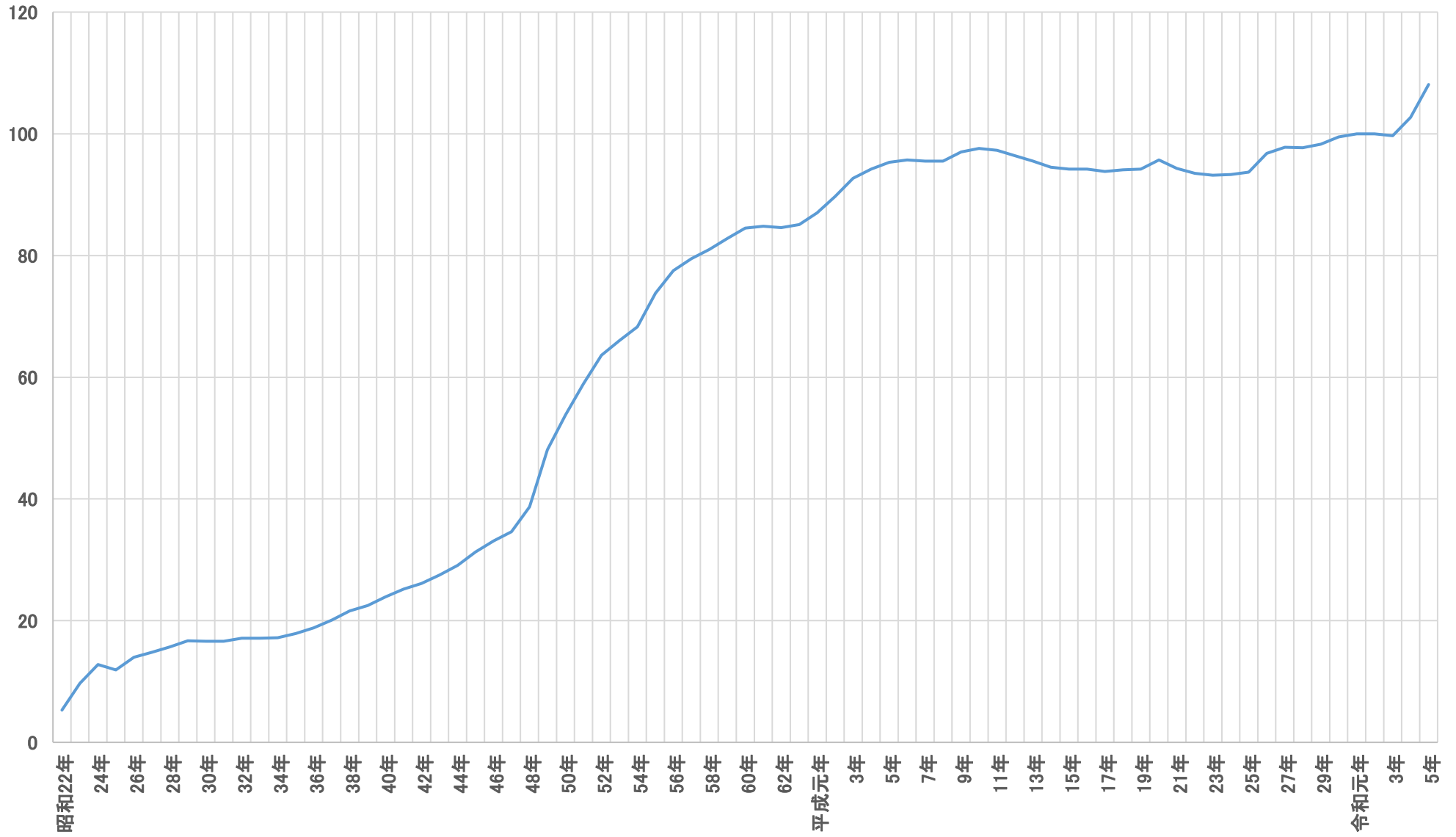
第9条 傍聴人は、審議会の会議開始5分前までに着席すること。以降の入場は認めない。

第10条 この規程の改廃は、審議会家内労働部会の議決に基づいて行う。

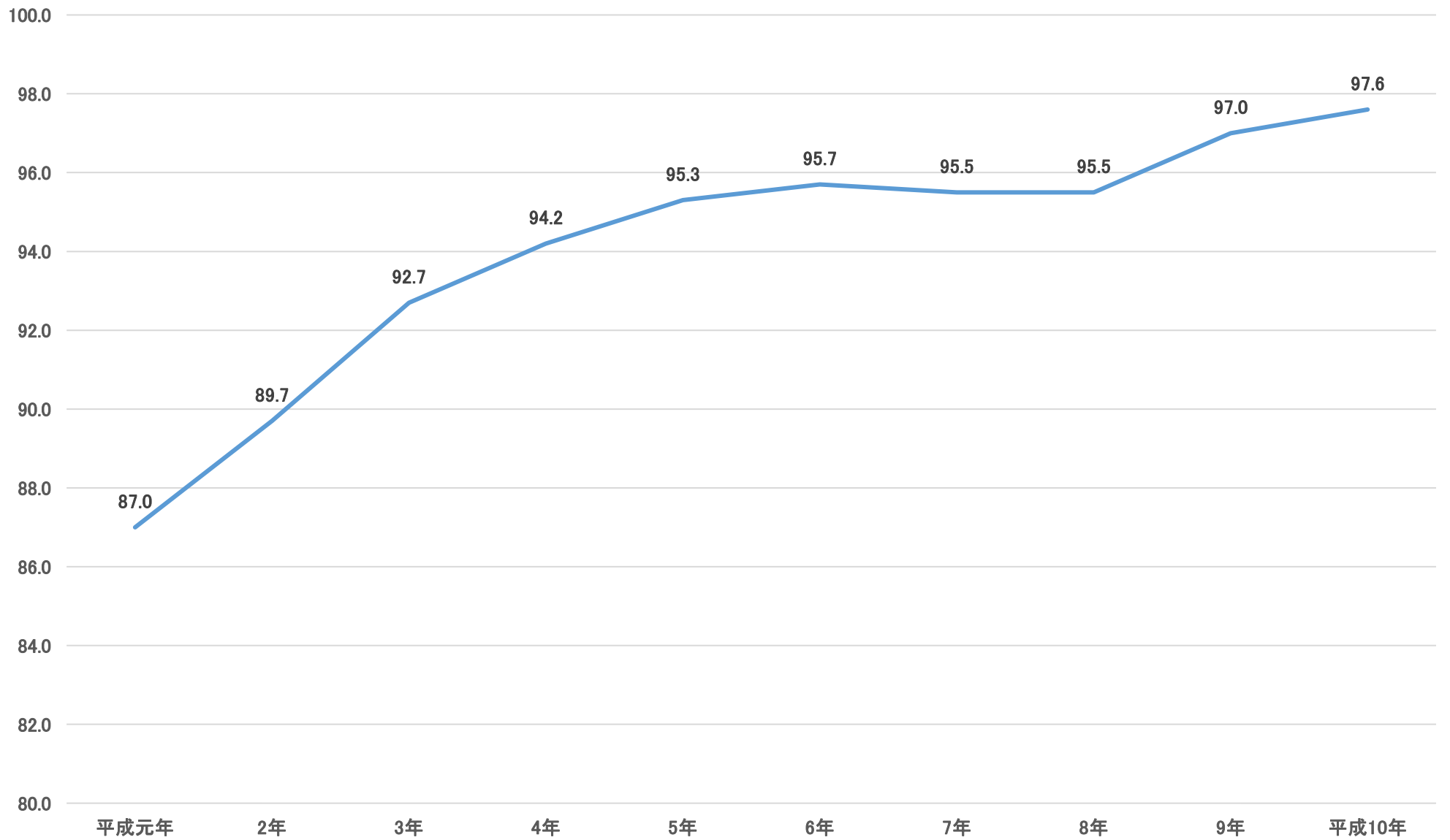
附 則

この規定は、~~平成令和136年11月〇〇29日~~から施行する。  
~~平成14年3月18日改正。~~

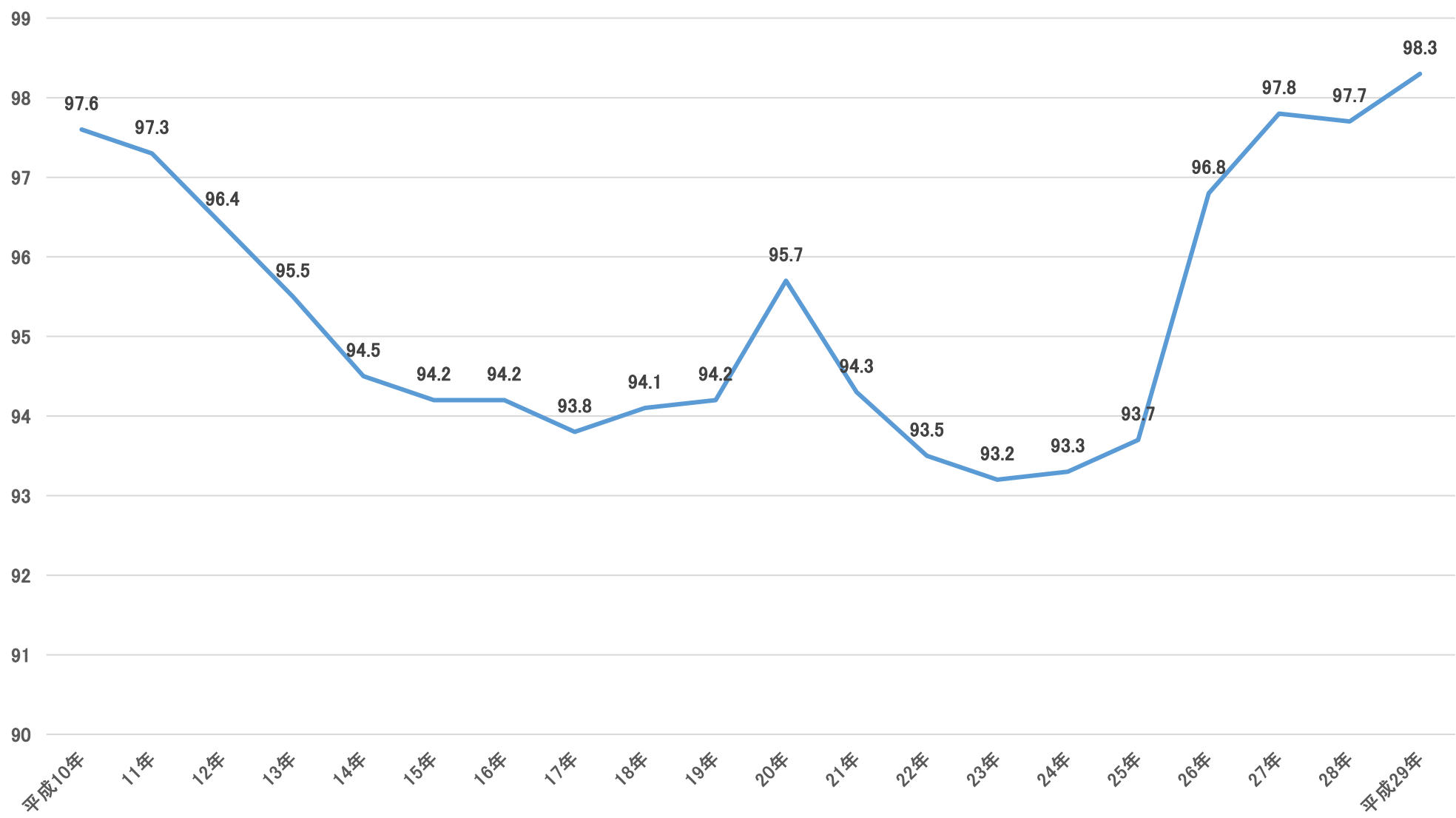
① 消費者物価指数（持ち家の帰属家賃を除く総合）令和2年＝100



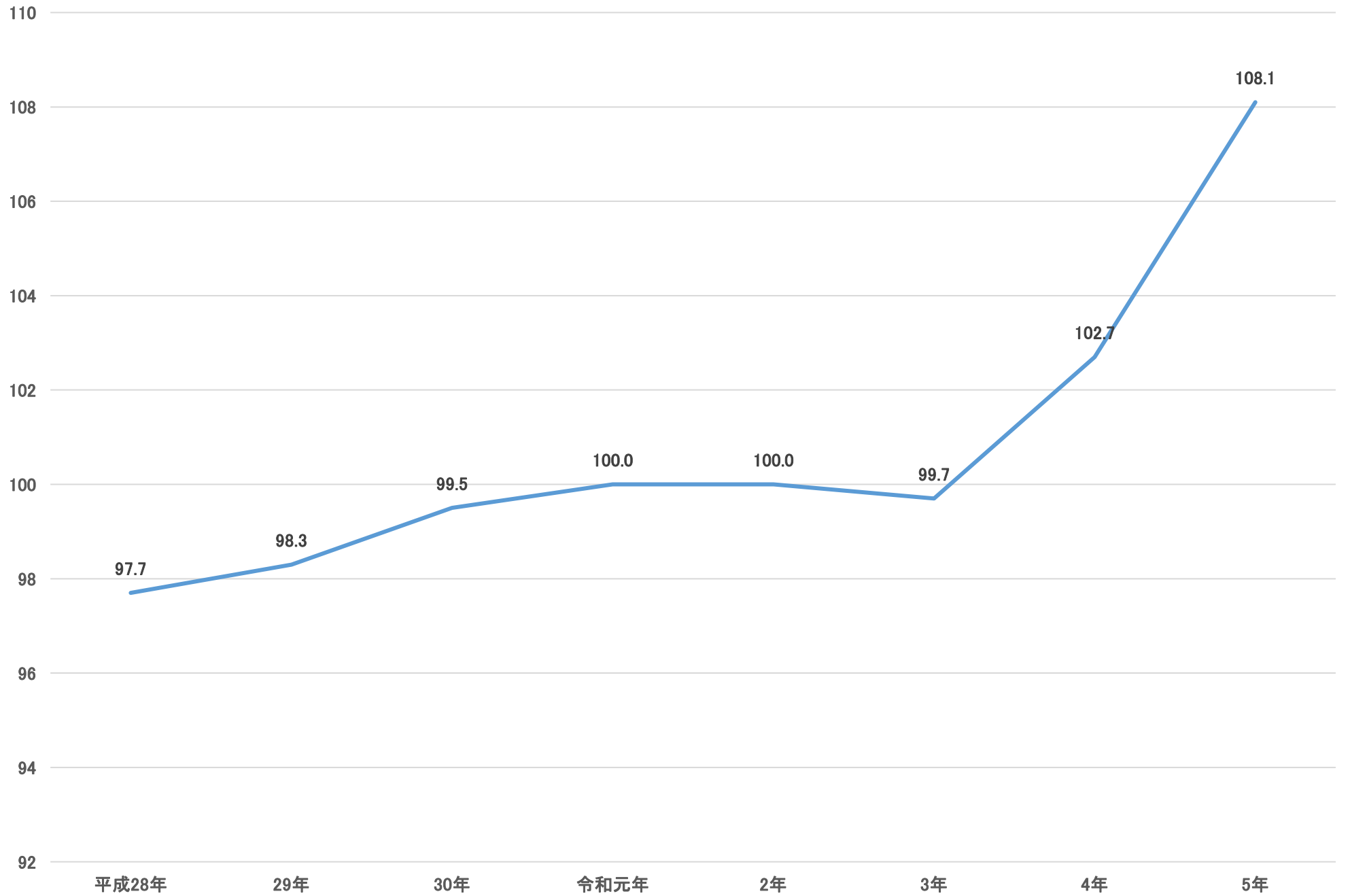
② 消費者物価指数(持ち家の帰属家賃を除く総合) 令和2年=100



③ 消費者物価指数(持ち家の帰属家賃を除く) 令和2年=100



④ 消費者物価指数(持ち家の帰属家賃を除く総合) 令和2年=100





関係者からの意見聴取事項（案）

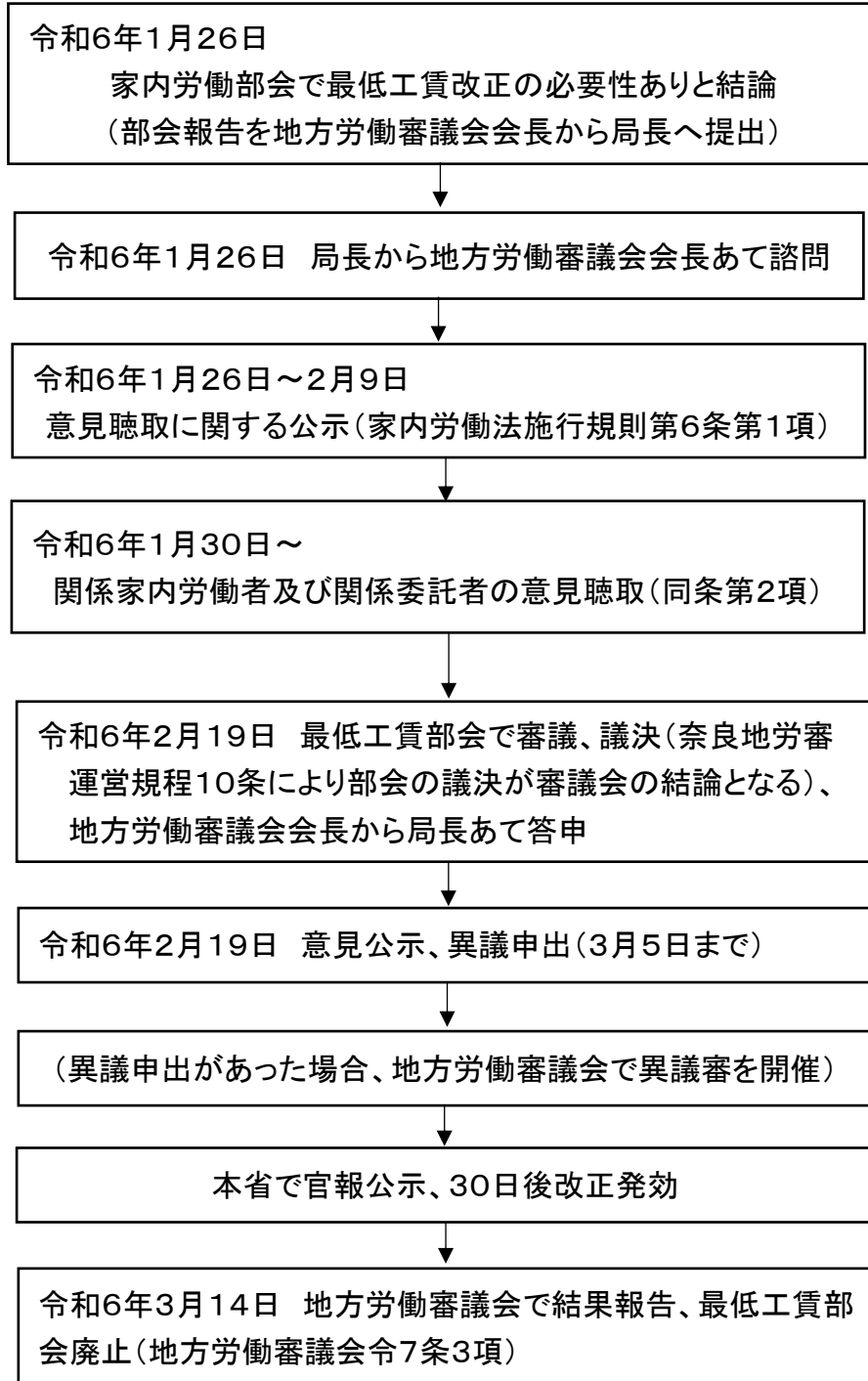
委託者あて

1	委託作業内容
2	現在の景況、生産状況
3	業界を取り巻く状況
4	委託先件数、家内労働者数
5	委託業務の設定工賃額
6	工賃を設定する際の基準
7	工賃の改定状況（令和2年度以降）
8	不良品発生率
9	家内労働者に対する機械・工具の貸与状況
10	委託量の変化（令和2年度との比較、今後の見込み）
11	家内労働者により作業能率が異なる理由
12	最低工賃が引き上げられた場合、内製化や県外、国外へ委託先変更等を検討するか
13	内製化を検討する場合、きっかけとなる工賃引上げ額、引上げ率
14	工賃設定業務に関する意見（不要なもの、追加すべきもの）
15	最低工賃額、制度全体に対する意見

家内労働者あて

1	受託作業内容、経験年数
2	所有機械工具、貸与されている機械工具
3	1日及び1か月当たり作業時間、作業量
4	1か月当たり工賃収入額
5	近年、同じ作業で材料や仕様に変更されたことがあるか否か
6	あった場合、作業の難易度の変化や工賃への反映への有無
7	材料提供場所、納品場所
8	材料提供・納品場所が委託者事務所の場合、ガソリン代等の経費はどうしているか
9	電気代値上げの影響等の有無、程度
10	昨年と一昨年の差は把握しているか
11	電気代値上げによる工賃改定の有無
12	工賃改定状況（令和2年度以降）
13	受託量の変化（令和2年度以降）
14	現在の最低工賃設定業務、最低工賃額に対する意見
15	最低工賃制度に対する意見

令和5年度最低工賃部会の流れについて(案)



# 奈良地方労働審議会 家内労働部会

## 資料目次

1	奈良地方労働審議会 家内労働部会委員名簿	1
2	関係法令等	
(1)	奈良労働局における審議会	2
(2)	厚生労働省組織令(抄)	3
(3)	地方労働審議会令	4～5
(4)	奈良地方労働審議会運営規程	6～7
(5)	奈良地方労働審議会 家内労働部会運営規程	8
(6)	家内労働法	9～14
(7)	家内労働法施行規則	15～24
3	家内労働の現状	
(1)	全国	25～31
(2)	奈良県	32～33
4	奈良県靴下製造業最低工賃	
(1)	第14次最低工賃新設・改正計画方針(抄)	34
(2)	第14次最低工賃新設・改正計画(奈良労働局)	35
(3)	奈良県の靴下製造業の現状	36～52
(4)	奈良県靴下製造業最低工賃	53
(5)	靴下の製造工程	54～61
(6)	奈良県靴下製造業最低工賃の改定の経緯	62～64
(7)	奈良県靴下製造業最低工賃が適用される委託者数と 家内労働者数の推移(推計)	65
(8)	奈良県靴下製造業家内労働実態調査結果報告書	66～82
5	その他	
(1)	奈良県靴下製造業 調査年別 家内労働実態調査結果	
(2)	家内労働のしおり ～家内労働法の概要について～	
(3)	奈良県最低賃金のリーフレット	

奈良地方労働審議会  
家内労働部会委員名簿

自 令和5年10月1日  
至 令和7年9月30日

公益代表

いがわ しずえ  
井川 静恵

たかつ よしお  
高津 融男

ふかみ まり  
深水 麻里

家内労働者代表

いがき あきひこ  
伊垣 昭彦

たなか あさ子  
田中 あさ子

もとむら ひでふみ  
本村 秀史

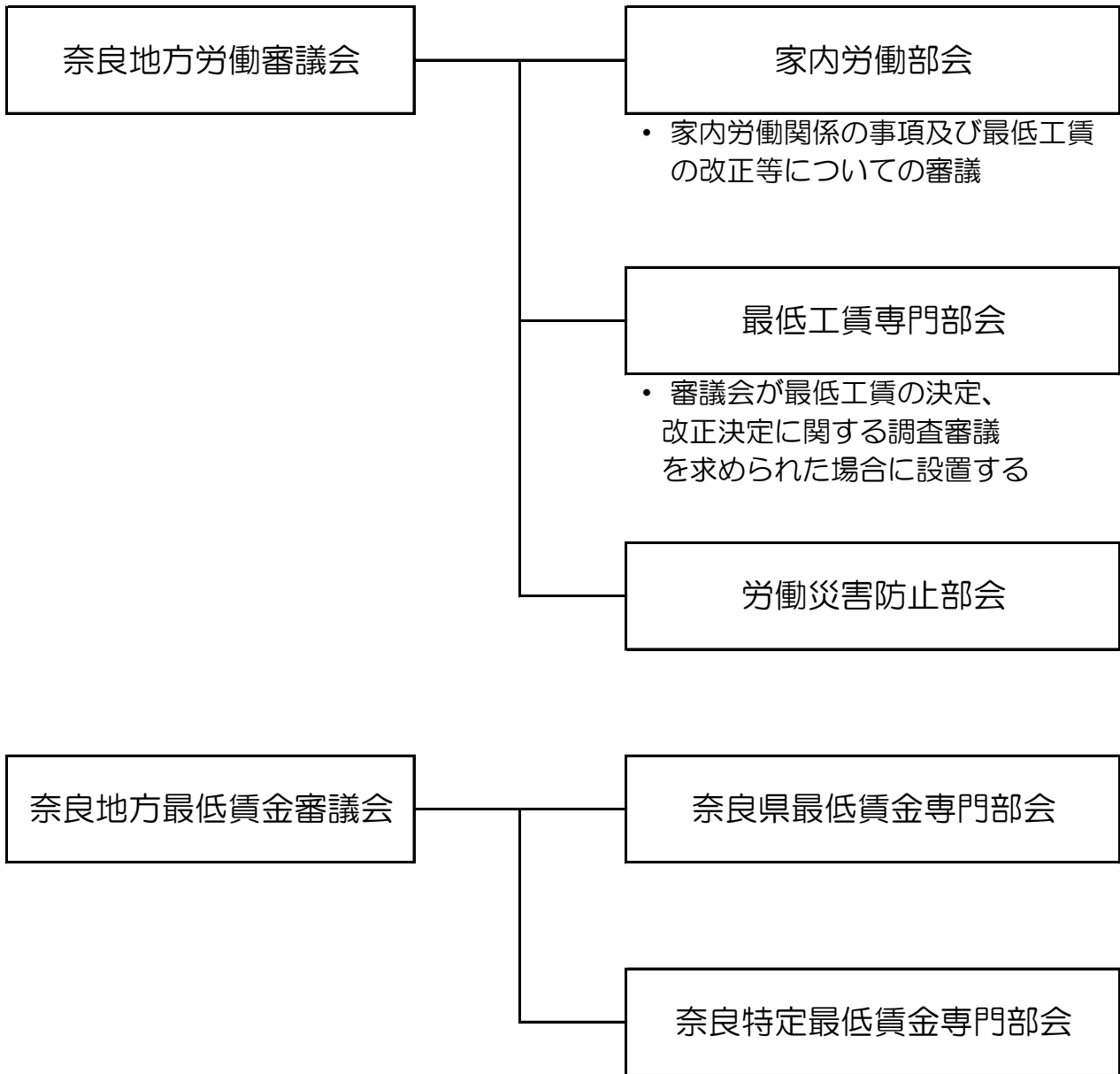
委託者代表

あさひろ よしこ  
朝廣 佳子

よこやま ただのり  
横山 忠則

よしたに こういち  
吉谷 浩一

## 奈良労働局における審議会



## 厚生労働省組織令 (抄)

(地方労働審議会)

第156条の2 都道府県労働局に、地方労働審議会を置く。

2 地方労働審議会は、次に掲げる事務をつかさどる。

一 都道府県労働局長の諮問に応じて労働基準法、労働時間の短縮の促進に関する臨時措置法(平成4年法律第90号)、労働安全衛生法、作業環境測定法(昭和50年法律第28号)、賃金の支払の確保等に関する法律(昭和51年法律第34号)、職業安定法、労働者派遣事業の適正な運営の確保及び派遣労働者の就業条件の整備等に関する法律(昭和60年法律第88号。第44条、第45条及び第47条の規定に限る。)、港湾労働法(昭和63年法律第40号)及び家内労働法の施行並びに公共職業安定所の業務に関する重要事項を調査審議すること。

二 前号に規定する重要事項に関し、都道府県労働局長又は関係行政機関(家内労働法の施行に関する重要事項にあつては、都道府県労働局長)に意見を述べること。

三 労働時間の短縮の促進に関する臨時措置法、地域雇用開発促進法及び家内労働法の規定によりその権限に属させられた事項を処理すること。

3 厚生労働大臣が指定する都道府県労働局に置かれる地方労働審議会は、前項に定めるもののほか、関係都道府県労働局長の諮問に応じて同項第1号に掲げる重要事項のうち港湾労働法の施行に関するものであつて2以上の都道府県の区域の一部をその区域とする港湾に係るものについて調査審議し、かつ、関係都道府県労働局長又は関係行政機関に意見を述べることができる。

4 前2項に定めるもののほか、地方労働審議会に関し必要な事項については、地方労働審議会令(平成13年政令第320号)の定めるところによる。

# 地方労働審議会令

(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18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45年法律第60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審議が終了したときは、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。

4 第二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。

5 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。

6 部会長は、当該部会の事務を掌理する。

7 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。

8 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5項から第8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。



# 奈良地方労働審議会運営規程

第1条 奈良地方労働審議会（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、奈良労働局長（以下「労働局長」という。）の請求があったとき、会長が必要で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招集する。

2 審議会は、前項の規定に関わらず、その議事が諮問のみの場合にあっては、労働局長から会長あて諮問文を発出することをもって、会議の招集に代えることができる。

3 労働局長又は委員は、会長に会議の招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、会議を招集しようとするときは、緊急やむをえない場合のほか、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、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、会長が必要と認めるときは、委員でない者の説明又は意見を聞くことができる。

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は、会長は、会議を非公開にすることができる。

2 会長は、会議における秩序の維持のため、別に定める傍聴規程により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。

第6条 審議会の議事については、議事録を作成し、議事録には会長及び会長が指名した委員2人が署名するものとする。

2 議事録及び会議資料は、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は、会長は、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 第2条から第6条までの規定は、地方労働審議会令第6条に規定する部会（以下「部会」という。）及び同令第7条に規定する最低賃金専門部会（以下「最低賃金専門部会」という。）について準用する。この場合において、「会長」とあるのは「部会長」、また、「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、当該議決にかかる答申書、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 審議会は、その定めるところにより次の部会を置くこととする。

2 労働災害防止部会

3 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ていたときは、この限りでない。

2 審議会は、部会長が臨時委員である部会又は最低工賃専門部会の議決に関し、会長を除いた審議会の委員及び臨時委員が当該議決の取扱を会長に一任した場合、会長の決するところをもって審議会の議決とすることができる。

第11条 臨時委員及び専門委員は、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 部会に属する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。この場合において、部会に属するべき委員のうち、労働者を代表するもの及び使用者を代表するものは、異なる数とすることができる。

第13条 この規定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 この規定の改廃は、審議会の議決に基づいて行う。

附則

この規程は、平成13年11月29日から施行する。

平成14年3月18日 改正。

## 奈良地方労働審議会家内労働部会運営規程

第1条 奈良地方労働審議会家内労働部会（以下「部会」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、地方労働審議会令（平成13年政令第320号）及び奈良地方労働審議会運営規定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 部会に属するべき委員及び臨時委員のうち、家内労働者を代表する者、委託者を代表する者及び公益を代表する者は、各3人とする。

第3条 部会長は、部会が決議を行ったときは、当該決議をその都度、奈良地方労働審議会会長に報告しなければならない。

第4条 この規定の改廃は、部会の議決に基づいて行う。

### 附則

この規程は、平成16年2月27日から施行する。

## 家内労働法

### 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、もつ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。

#### (定義)

第二条 この法律で「委託」とは、次に掲げる行為をいう。

- 一 他人に物品を提供して、その物品を部品、附属品若しくは原材料とする物品の製造又はその物品の加工、改造、修理、浄洗、選別、包装若しくは解体（以下「加工等」という。）を委託すること。
  - 二 他人に物品を売り渡して、その者がその物品を部品、附属品若しくは原材料とする物品を製造した場合又はその物品の加工等をした場合にその製造又は加工等に係る物品を買い受けることを約すること。
- 2 この法律で「家内労働者」とは、物品の製造、加工等若しくは販売又はこれらの請負を業とする者その他これらの行為に類似する行為を業とする者であつて厚生労働省令で定めるものから、主として労働の対償を得るために、その業務の目的物たる物品（物品の半製品、部品、附属品又は原材料を含む。）について委託を受けて、物品の製造又は加工等に従事する者であつて、その業務について同居の親族以外の者を使用しないことを常態とするものをいう。
- 3 この法律で「委託者」とは、物品の製造、加工等若しくは販売又はこれらの請負を業とする者その他前項の厚生労働省令で定める者であつて、その業務の目的物たる物品（物品の半製品、部品、附属品又は原材料を含む。）について家内労働者に委託をするものをいう。
- 4 この法律で「補助者」とは、家内労働者の同居の親族であつて、当該家内労働者の従事する業務を補助する者をいう。
- 5 この法律で「工賃」とは、次に掲げるものをいう。
- 一 第一項第一号に掲げる行為に係る委託をする場合において物品の製造又は加工等の対償として委託者が家内労働者に支払うもの
  - 二 第一項第二号に掲げる行為に係る委託をする場合において同号の物品の買受けについて委託者が家内労働者に支払うものの価額と同号の物品の売渡しについて家内労働者が委託者に支払うものの価額との差額
- 6 この法律で「労働者」とは、労働基準法（昭和二十二年法律第四十九号）第九条に規定する労働者（同居の親族のみを使用する事業又は事務所に使用される者及び家事使用人を除く。）をいう。

### 第二章 委託

#### (家内労働手帳)

第三条 委託者は、委託をするにあたっては、家内労働者に対し、厚生労働省令で定めるところにより、家内労働手帳を交付しなければならない。

2 委託者は、委託をするつど委託をした業務の内容、工賃の単価、工賃の支払期日その他厚生労働省令で定める事項を、製造又は加工等に係る物品を受領するつど受領した物品の数量

その他厚生労働省令で定める事項を、工賃を支払うつど支払った工賃の額その他厚生労働省令で定める事項を、それぞれ家内労働手帳に記入しなければならない。

3 前二項に規定するもののほか、家内労働手帳に関し必要な事項は、厚生労働省令で定める。  
(就業時間)

第四条 委託者又は家内労働者は、当該家内労働者が業務に従事する場所の周辺地域において同一又は類似の業務に従事する労働者の通常の労働時間をこえて当該家内労働者及び補助者が業務に従事することとなるような委託をし、又は委託を受けることがないように努めなければならない。

2 都道府県労働局長は、必要があると認めるときは、都道府県労働局に置かれる政令で定める審議会の意見を聴いて、一定の地域内において一定の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対して、厚生労働省令で定めるところにより、当該家内労働者及び補助者が業務に従事する時間の適正化を図るために必要な措置をとることを勧告することができる。

(委託の打切りの予告)

第五条 六月をこえて継続的に同一の家内労働者に委託をしている委託者は、当該家内労働者に引き続いて継続的に委託をすることを打ち切ろうとするときは、遅滞なく、その旨を当該家内労働者に予告す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

(工賃の支払)

第六条 工賃は、厚生労働省令で定める場合を除き、家内労働者に、通貨でその全額を支払わなければならない。

2 工賃は、厚生労働省令で定める場合を除き、委託者が家内労働者の製造又は加工等に係る物品についての検査(以下「検査」という。)をするかどうかを問わず、委託者が家内労働者から当該物品を受領した日から起算して一月以内に支払わなければならない。ただし、毎月一定期日を工賃締切日として定める場合は、この限りでない。この場合においては、委託者が検査をするかどうかを問わず、当該工賃締切日までに受領した当該物品に係る工賃を、その日から一月以内に支払わなければならない。

(工賃の支払場所等)

第七条 委託者は、家内労働者から申出のあつた場合その他特別の事情がある場合を除き、工賃の支払及び物品の受渡しを家内労働者が業務に従事する場所において行なうように努めなければならない。

(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。

2 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、前項の審議会の意見の提出があつた場合において、その意見により難いと認めるときは、理由を付して、審議会に再審議を求めなければならない。

(審議会の意見に関する異議の申出)

第九条 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、前条第一項の審議会の意見の提出があつたときは、厚生労働省令で定めるところにより、その意見の要旨を公示しなければならない。

2 前条第一項の審議会の意見に係る家内労働者又は委託者は、前項の規定による公示の日の

翌日から起算して十五日以内に、厚生労働大臣又は都道府県労働局長に、異議を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つたときは、その申出について、審議会に意見を求めなければならない。

4 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、第一項の規定による公示の日の翌日から起算して十五日を経過する日までの間は、前条第一項の規定による決定をすることができない。第二項の規定による申出があつた場合において、前項の審議会の意見が提出されるまでの間についても、同様とする。

5 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、前条第一項の規定による決定をする場合において、第二項の規定による申出があつたときは、第三項の審議会の意見に基づき、当該最低工賃において、一定の範囲の業務について、その適用を一定の期間を限って猶予し、又は最低工賃額（最低工賃において定める工賃の額をいう。以下同じ。）について別段の定めをすることができる。

6 前条第二項の規定は、第三項の審議会の意見の提出があつた場合について準用する。

(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つ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。

(公示及び発効)

第十二条 厚生労働大臣又は都道府県労働局長は、最低工賃に関する決定をしたときは、厚生労働省令で定めるところにより、決定した事項を公示しなければならない。

2 最低工賃の決定及びその改正の決定は、前項の規定による公示の日から起算して三十日を経過した日（公示の日から起算して三十日を経過した日後の日であつて当該決定において別に定める日があるときは、その日）から、最低工賃の廃止の決定は、同項の規定による公示の日（公示の日後の日であつて当該決定において別に定める日があるときは、その日）から、その効力を生ずる。

(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が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。

(最低工賃に関する職権等)

第十五条 第八条第一項及び第十条に規定する厚生労働大臣又は都道府県労働局長の職権は、二以上の都道府県労働局の管轄区域にわたる事案及び一の都道府県労働局の管轄区域内のみに係る事案であつて厚生労働大臣が全国的に関連があると認めて指定するものについては、厚生労働大臣が行い、一の都道府県労働局の管轄区域内のみに係る事案（厚生労働大臣の職権に属する事案を除く。）については、当該都道府県労働局長が行う。

2 厚生労働大臣は、都道府県労働局長が決定した最低工賃が著しく不相当となつたと認めるときは、労働政策審議会の調査審議を求め、その意見を聴いて、当該最低工賃の改正又は廃止の決定をすべきことを都道府県労働局長に命ずることができる。

3 第八条第二項の規定は、前項の労働政策審議会の意見の提出があつた場合について準用する。

(工賃及び最低工賃に関する規定の効力)

第十六条 第六条又は第十四条の規定に違反する工賃の支払を定める委託に関する契約は、その部分については無効とする。この場合において、無効となつた部分は、これらの規定に定める基準による。

#### 第四章 安全及び衛生

(安全及び衛生に関する措置)

第十七条 委託者は、委託に係る業務に関し、機械、器具その他の設備又は原材料その他の物品を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供するときは、これらによる危害を防止するため、厚生労働省令で定めるところにより、必要な措置を講じなければならない。

2 家内労働者は、機械、器具その他の設備若しくは原材料その他の物品又はガス、蒸気、粉じん等による危害を防止するため、厚生労働省令で定めるところにより、必要な措置を講じなければならない。

3 補助者は、前項に規定する危害を防止するため、厚生労働省令で定める事項を守らなければならない。

(安全及び衛生に関する行政措置)

第十八条 都道府県労働局長又は労働基準監督署長は、委託者又は家内労働者が前条第一項又は第二項の措置を講じない場合には、委託者又は家内労働者に対し、厚生労働省令で定めるところにより、委託をし、若しくは委託を受けることを禁止し、又は機械、器具その他の設備若しくは原材料その他の物品の全部若しくは一部の使用の停止その他必要な措置を執ることを命ずることができる。

#### 第五章 家内労働に関する審議機関

第十九条 削除

第二十条 削除

(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。

第二十二条 削除

(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。

(政令への委任)

第二十四条 この法律に規定するもののほか、審議会に関し必要な事項は、政令で定める。

## 第六章 雑則

(援助)

第二十五条 国又は地方公共団体は、家内労働者及び委託者に対し、資料の提供、技術の指導、施設に関する便宜の供与その他この法律の目的を達成するために必要な援助を行なうように努めなければならない。

(届出)

第二十六条 委託者は、厚生労働省令で定めるところにより、委託に係る家内労働者の数及び業務の内容その他必要な事項を都道府県労働局長に届け出なければならない。

(帳簿の備付け)

第二十七条 委託者は、厚生労働省令で定めるところにより、委託に係る家内労働者の氏名、当該家内労働者に支払う工賃の額その他の事項を記入した帳簿をその営業所に備え付けて置かなければならない。

(報告等)

第二十八条 厚生労働大臣、都道府県労働局長、労働基準監督署長又は労働基準監督官は、この法律の施行のため必要があると認めるときは、厚生労働省令で定めるところにより、委託者又は家内労働者に対し、工賃に関する事項その他必要な事項を報告させ、又は出頭を命ずることができる。

(労働基準監督署長及び労働基準監督官)

第二十九条 労働基準監督署長及び労働基準監督官は、厚生労働省令で定めるところにより、この法律の施行に関する事務をつかさどる。

(労働基準監督官の権限)

第三十条 労働基準監督官は、この法律の施行のため必要があると認めるときは、委託者の営業所又は家内労働者が業務に従事する場所に立ち入り、帳簿、書類その他の物件を検査し、若しくは関係者に質問し、又は試験のため必要な最少限度の分量に限り、家内労働者及び補助者に危害を与える物若しくはその疑いのある物であつて厚生労働省令で定めるものを収去することができる。

2 前項の規定による立入検査等をする労働基準監督官は、その身分を示す証票を携帯し、関係者に提示しなければならない。

3 第一項の規定による立入検査等の権限は、犯罪捜査のために認められたものと解釈してはならない。

第三十一条 労働基準監督官は、この法律の規定に違反する罪について、刑事訴訟法（昭和二十三年法律第百三十一号）の規定による司法警察員の職務を行なう。

(申告)

第三十二条 委託者に、この法律又はこの法律に基づく命令に違反する事実がある場合には、家内労働者又は補助者は、その事実を都道府県労働局長、労働基準監督署長又は労働基準監督官に申告することができる。

2 委託者は、前項の規定による申告をしたことを理由として、家内労働者に対して工賃の引下げその他不利益な取扱いをしてはならない。

3 委託者が家内労働者に対して前項の規定に違反する取扱いをした場合には、都道府県労働局長、労働基準監督署長又は労働基準監督官は、厚生労働省令で定めるところにより、当該



委託者に対し、その取扱いの是正を命ずることができる。

## 第七章 罰則

第三十三条 第十八条の規定による委託をすることを禁止する命令に違反した者は、六月以下の懲役又は五千円以下の罰金に処する。

第三十四条 第十四条の規定に違反した者は、一万円以下の罰金に処する。

第三十五条 次の各号の一に該当する者は、五千円以下の罰金に処する。

- 一 第三条第一項、第六条又は第十七条の規定に違反した者
- 二 第三条第二項の規定による記入をせず、又は虚偽の記入をした者
- 三 第十八条の規定による命令（委託をすることを禁止する命令を除く。）又は第三十二条第三項の規定による命令に違反した者
- 四 第二十六条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者
- 五 第二十七条の規定による帳簿の備付けをせず、又は同条の帳簿に虚偽の記入をした者
- 六 第二十八条の規定による報告をせず、若しくは虚偽の報告をし、又は出頭しなかつた者
- 七 第三十条第一項の規定による立入り、検査若しくは収去を拒み、妨げ、若しくは忌避し、又は質問に対して陳述をせず、若しくは虚偽の陳述をした者

（両罰規定）

第三十六条 法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関して、前三条の違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対しても、各本条の罰金刑を科する。

## 附 則

（施行期日）

第一条 この法律の施行期日は、公布の日から起算して六月をこえない範囲内において、各規定につき、政令で定める。

<以下省略>

## 昭和四十五年労働省令第二十三号

### 家内労働法施行規則

家内労働法（昭和四十五年法律第六十号）第三条、第四条第二項、第六条第一項、第九条第一項、第十一条第一項及び第二項、第十二条第一項、第十七条、第十八条、第二十六条から第二十九条まで、第三十条第一項、第三十二条第三項並びに同法附則第二条第一項の規定に基づき、並びに同法を実施するため、家内労働法施行規則を次のように定める。

#### 目次

- 第一章 委託（第一条・第二条）
- 第二章 工賃及び最低工賃（第三条―第九条）
- 第三章 安全及び衛生（第十条―第二十二條）
- 第四章 雑則（第二十三条―第三十条）

#### 附則

##### 第一章 委託

##### （家内労働手帳）

**第一条** 委託者は、委託をするにあつては、家内労働者に対し、委託に係る物品を提供するときまでに家内労働手帳を交付しなければならない。

2 家内労働法（以下「法」という。）第三条第二項の厚生労働省令で定める事項は、次のとおりとする。

- 一 委託をするつど、その年月日、納入させる物品の数量及び納品の時期
- 二 製造又は加工等に係る物品を受領するつどその年月日
- 三 工賃を支払うつどその年月日

3 委託者は、委託をするにあつては、家内労働手帳に次の事項を記入しなければならない。

- 一 家内労働者の氏名、性別及び生年月日並びに当該家内労働者に補助者がある場合にはその氏名、性別及び生年月日
- 二 委託者の氏名、営業所の名称及び所在地並びに委託者が当該家内労働者に係る委託について代理人を置く場合にはその氏名及び住所
- 三 工賃の支払場所、毎月一定期日を工賃締切日として定める場合にはその定め及び通貨以外のもので工賃を支払う場合にはその方法
- 四 物品の受渡し場所
- 五 不良品の取扱いに関する定めをする場合にはその定め

4 委託者は、前項各号の事項に変更があつた場合には、そのつど、変更があつた事項を家内労働手帳に記入しなければならない。

5 委託者は、委託に関し、家内労働者に機械、器具その他の設備又は原材料その他の物品を自己から購入させようとする場合には、そのつど、その品名、数量及び引渡しの期日並びにその代金の額並びに決済の期日及び方法に関する事項を家内労働手帳に記入しなければならない。

6 家内労働者は、委託者が家内労働手帳に記入した事項を確認しなければならない。

7 家内労働者は、委託者が家内労働手帳に最後の記入をした日から二年間当該家内労働手帳を保存しなければならない。

8 家内労働手帳は、様式第一号による。

（就業時間の適正化に関する勧告）

**第二条** 法第四条第二項の規定による勧告は、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。

##### 第二章 工賃及び最低工賃

##### （工賃の支払）

**第三条** 工賃の支払は、委託者が家内労働者の同意を得た場合には、次の方法によることができる。

- 一 郵政民営化法（平成十七年法律第九十七号）第九十四条に規定する郵便貯金銀行がその行う為替取引に関し負担する債務に係る権利を表章する証書の交付
- 二 銀行その他の金融機関に対する預金又は貯金への振込み

（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つ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労働審議会（以下「審議会」と総称する。）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つ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つ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。前項の報告があつ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。

### 第三章 安全及び衛生

(安全装置の取付け)

**第十条** 委託者は、委託に係る業務に関し、次の表の上欄に掲げる機械を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、それぞれ同表の下欄に掲げる安全装置を取り付けなければならない。

機械	安全装置
木材加工用丸のこ盤	反ばつにより作業者が危害をうけるおそれのあるもの 割刃その他の反ばつ予防装置
	接触により作業者が危害をうけるおそれのあるもの 歯の接触予防装置
手押しかな盤	刃の接触予防装置
プレス機械及びシヤ一	安全装置（その性能について労働安全衛生法（昭和四十七年法律第五十七号）第四十四条第一項の規定に基づく検定を受けた安全装置に限る。）

(規格具備等の確認)

**第十一条** 委託者は、委託に係る業務に関し、次の安全装置、機械又は器具を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、当該安全装置、機械又は器具が労働安全衛生法第四十二条の厚生労働大臣が定める規格を具備していることを確認しなければならない。

一 木材加工用丸のこ盤の反ばつ予防装置又は歯の接触予防装置

二 手押しかな盤の刃の接触予防装置

三 研削盤、研削といし又は研削といしの覆い

四 動力により駆動されるプレス機械

**第十二条** 委託者は、委託に係る業務に関し、手押しかな盤を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、刃物取付け部が丸胴であることを確認しなければならない。

(防護措置)

**第十三条** 委託者は、委託に係る業務に関し、次の表の上欄に掲げる機械又は器具を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、それぞれ同表の下欄に掲げる措置を講じなければならない。

機械又は器具	措置
原動機又は回転軸、歯車、プーリ若しくはベルトのある機械	作業者が危害をうけるおそれのある部分に覆い、囲い又はスリーブを取り付けること。
回転軸、歯車、プーリ又はフライホイールに附属する止め具のある機械（埋頭型の止め具を使用している機械を除く。）	止め具に覆いを取り付けること。
バフ盤（布バフ、コルクバフ等を使用するバフ盤を除く。）	バフの研まに必要な部分以外の部分に覆いを取り付けること。
面取り盤	刃の接触予防装置を取り付けること。ただし、作業の性質上接触予防装置を取り付けることが困難な場合には、工具を譲渡し、貸与し、又は提供すること。
紙、布、金属箔等を通すロール機（送給が自動的に行なわれる構造のロール機を除く。）	囲い又はガイドロールを取り付けること。
電気機械器具	充電部分のうち作業者が作業中又は通行の際に、接触し、又は接近することにより感電の危害を生ずるおそれのある部分に囲い又は絶縁覆いを取り付けること。ただし、電熱器の発熱体の部分、抵抗溶接機の電極の部分等電気機械器具の使用の目的により露出することがやむを得ない充電部分については、この限りでない。

(危害防止のための書面の交付等)

**第十四条** 委託者は、委託に係る業務に関し、別表第一の上欄に掲げる機械、器具又は原材料その他の物品を家内労働者に譲渡し、貸与し、又は提供する場合には、それぞれ同表の下欄に掲げる事項を書面に記載し、家内労働者に交付しなければならない。

2 家内労働者は、前項の書面を作業場の見やすい箇所に掲示しておかななければならない。

3 家内労働者又補助者は、第一項の書面に記載された注意事項を守るように努めなければならない。

(有害物についての容器の使用等)

**第十五条** 委託者は、委託に係る業務に関し、次の物品を家内労働者に譲渡し、又は提供する場合には、当該物品が漏れ、又は発散するおそれのない容器を使用し、かつ、当該容器の見やすい箇所に当該物品の名称及び取扱い上の注意事項を表示しなければならない。

一 有機溶剤（労働安全衛生法施行令（昭和四十七年政令第三百十八号）別表第三第二号3の3、11の2、18の2から18の4まで、19の2、19の3、22の2から22の5まで及び33の2に掲げる物、同令別表第六の二に掲げる有機溶剤並びにこれらの物のみから成る混合物をいう。以下同じ。）

二 有機溶剤を含有する塗料、絵具又は接着剤

三 鉛化合物（労働安全衛生法施行令別表第四第六号の鉛化合物をいう。以下同じ。）を含有する絵具又は糊薬

2 前項の規定は、家内労働者が同項各号の物品であつて委託者からの譲渡又は提供に係るもの以外のものを使用する場合について準用する。

(女性及び年少者の就業制限)

**第十六条** 委託者は、満十八才に満たない家内労働者又は補助者が、次の業務に従事することとなる委託をしないように努めなければならない。

- 一 丸のこの直径が二十五センチメートル以上の木材加工用丸のこ盤（横切用丸のこ盤、自動送り装置を有する丸のこ盤その他反ばつにより作業者が危害をうけるおそれのないものを除く。）に木材を送給する業務
  - 二 動力により駆動されるプレス機械の金型又はシヤーの刃部の調整又はそうじの業務
  - 三 手押しかな盤又は単軸面取り盤の取扱いの業務
  - 四 火工品を製造し、又は取り扱う業務であつて取り扱う物品が爆発するおそれのあるもの
  - 五 別表第二に掲げる発火性の物品、酸化性の物品、引火性の物品又は可燃性のガス（以下「危険物」という。）を取り扱う業務であつて取り扱う物品が爆発し、発火し、又は引火するおそれのあるもの
  - 六 鉛等（鉛中毒予防規則（昭和四十七年労働省令第三十七号）第一条第一号の鉛等をいう。以下同じ。）の蒸気又は粉じんを発生する場所における業務
  - 七 土石、岩石、鉱物、金属又は炭素の粉じんを著しく発生する場所における業務
- 2 委託者は、満十八才以上の女性である家内労働者又は補助者が、前項第一号、第三号及び第六号の業務に従事することとなる委託をしないように努めなければならない。
- 3 満十八才に満たない家内労働者又は補助者は、第一項各号の業務に従事しないように努めなければならない。
- 4 満十八才以上の女性である家内労働者又は補助者は、第一項第一号、第三号及び第六号の業務に従事しないように努めなければならない。

(家内労働者の危害防止措置)

**第十七条** 家内労働者は、委託者からの譲渡、貸与又は提供に係る機械又は器具以外の機械又は器具を使用する場合には、第十条から第十三条までに規定する措置に準ずる措置を講ずるように努めなければならない。

(設備等の設置)

**第十八条** 家内労働者は、屋内作業場において次の表の上欄に掲げる業務に従事する場合には、それぞれ同表の下欄に掲げる設備又は装置を設けるように努めなければならない。

業務	設備又は装置
有機溶剤等（有機溶剤中毒予防規則（昭和四十七年労働省令第三十六号）第一条第一項第二号の有機溶剤等及び特定化学物質障害予防規則（昭和四十七年労働省令第三十九号）第二条第一項第三号の三の特別有機溶剤等をいう。以下同じ。）を取り扱う業務（吹付けの業務を除く。）	蒸気の発散源を密閉する設備、局所排気装置、全体換気装置又は排気筒
有機溶剤等を吹き付ける業務	局所排気装置
鉛等を取り扱う業務	局所排気装置、全体換気装置又は排気筒
研ま材を用いて動力により、岩石、鉱物若しくは金属を研まし、若しくはばり取りし、又は金属を裁断する場所における業務	局所排気装置又は粉じんの発生源を湿潤な状態に保つための設備

(保護具等の使用)

**第十九条** 家内労働者又は補助者は、次の表の上欄に掲げる業務に従事する場合には、それぞれ同表の下欄に掲げる保護具等を使用しなければならない。

業務	保護具等
運転中の機械の刃部における切粉払い又は切削剤を使用する業務	ブラシ
運転中の機械に頭髪又は被服が巻き込まれるおそれのある業務	適当な帽子又は作業服
ガス、蒸気又は粉じんを発生する場所における業務（局所排気装置、全体換気装置又は粉じんの発生源を湿潤な状態に保つための設備が設置されている場所における業務を除く。）	ガス又は蒸気にあつては防毒マスク又は防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具、粉じんにあつては防じんマスク、防じん機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具又は防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具であつて防じん機能を有するもの
皮膚に障害を与える物品又は皮膚から吸収されて中毒を起こすおそれのある物品を取り扱う業務	塗布剤、不浸透性の作業衣又は手袋
強烈な騒音を発する業務	耳せん

(危険物の取扱い)

**第二十条** 家内労働者又は補助者は、次の表の上欄に掲げる物品を取り扱う場合には、それぞれ同表の下欄に掲げる事項を守らなければならない。

物品	事項
別表第二に掲げる発火性の物品	みだりに、火気その他点火源となるおそれのあるものに接近させ、酸化をうながす物若しくは水に接触させ、加熱し、又は衝撃を与えないこと。
別表第二に掲げる酸化性の物品	みだりに、分解がうながされるおそれのあるものに接触させ、加熱し、摩擦し、又は衝撃を与えないこと。
別表第二に掲げる引火性の物品	みだりに、火気その他点火源となるおそれのあるものに接近させ、若しくは注ぎ、蒸発させ、又は加熱しないこと。
別表第二に掲げる可燃性のガス	みだりに発散させないこと。

(援助)

**第二十一条** 委託者は、家内労働者又は補助者が危害防止のためにする安全装置、局所排気装置その他の設備の設置及び健康診断の受診について必要な援助を行なうように努めなければならない。

(安全及び衛生に関する命令)

**第二十二条** 法第十八条の規定による命令は、次の事項を記載した命令書を交付することによつて行なう。

- 一 違反の事実
- 二 命令の内容

#### 第四章 雑則

(届出)

**第二十三条** 委託者は、法第二条第三項の規定に該当するに至つた場合には、遅滞なく、委託状況届(様式第二号)を当該委託者の営業所の所在地を管轄する労働基準監督署の長(以下「所轄労働基準監督署長」という。)を経由して当該営業所の所在地を管轄する都道府県労働局長(以下「所轄都道府県労働局長」という。)に提出しなければならない。

2 委託者は、毎年、四月一日現在における状況について、委託状況届(様式第二号)を同月三十日までに、所轄労働基準監督署長を経由して所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。

3 委託者は、家内労働者又は補助者が、委託に係る業務に関し負傷し、又は疾病にかかり四日以上休業し、又は死亡した場合には、遅滞なく、家内労働死傷届(様式第三号)を所轄労働基準監督署長を経由して所轄都道府県労働局長に提出しなければならない。

(帳簿)

**第二十四条** 法第二十七条の帳簿には、委託に係る家内労働者各人別に、次の事項を記入しなければならない。

- 一 家内労働者の氏名、性別、生年月日、住所及び家内労働者の作業場の所在地が住所と異なる場合にはその所在地
- 二 委託に係る家内労働者に補助者がある場合には、その氏名、性別及び生年月日
- 三 委託に係る業務に関し、代理人を置く場合には、当該代理人の氏名、住所及び代理業務の範囲
- 四 委託をするつど、その年月日、委託をした業務の内容、納入させる物品の数量、工賃の単価、納品の時期及び工賃の支払期日
- 五 製造又は加工等に係る物品を受領するつど、その年月日及び受領した物品の数量
- 六 工賃を支払うつど、その年月日、支払った工賃の額並びに通貨以外のもので工賃を支払った場合にはその方法及び額

2 委託者は、前項の帳簿に最後の記入をした日から五年間当該帳簿を保存しなければならない。

3 第一項の帳簿は、様式第四号による。

(報告等)

**第二十五条** 厚生労働大臣、都道府県労働局長、労働基準監督署長又は労働基準監督官は、法第二十八条の規定により委託者又は家内労働者に対し、必要な事項を報告させ、又は出頭を命ずる場合には、次の事項を通知しなければならない。

- 一 報告をさせ、又は出頭を命ずる理由
- 二 出頭を命ずる場合には聴取しようとする事項

(労働基準監督署長及び労働基準監督官)

**第二十六条** 労働基準監督署長は、都道府県労働局長の指揮監督を受けて、この省令に規定するもののほか、法の施行に関する事務をつかさどる。

2 労働基準監督官は、上司の命を受けて、法に基づく立入検査、司法警察員の職務その他の法の施行に関する事務をつかさどる。

(労働基準監督官の権限)

**第二十七条** 労働基準監督官が、法第三十条第一項の規定に基づき取り去ることができる物は、次の物又はその疑いのある物とする。

- 一 労働安全衛生法施行令第十六条第一項各号に掲げる物
- 二 有機溶剤等、鉛等及び厚生労働大臣が危害を与えるものとして指定する物

2 法第三十条第二項の証票は、労働基準法施行規則(昭和二十二年厚生省令第二十三号)様式第十八号による。

(申告に基づく不利益な取扱いの是正命令)

**第二十八条** 法第三十二条第三項の規定による命令は、次の事項を記載した是正命令書を交付することによつて行なう。

- 一 不利益な取扱いの事実
- 二 是正すべき事項
- 三 是正期限

(公示事項の周知)

**第二十九条** 厚生労働大臣、都道府県労働局長又は審議会は、法又はこの省令の規定により公示した事項について、適当な方法により関係者に知らせるように努めなければならない。

(様式の任意性)

**第三十条** 委託者は、第一条の家内労働手帳及び第二十四条の帳簿を、様式第一号及び様式第四号と異なる様式を用いて作成することができる。

#### 附 則 抄

(施行期日)

**第一条** この省令は、昭和四十五年十月一日から施行する。ただし、第十一条及び次条の規定は、昭和四十六年七月一日から施行する。

(プレス機械等に関する経過措置)

**第二条** 昭和四十六年七月一日前に製造された研削盤(機械研削を行なう研削盤の本体に限る。)及び動力により駆動されるプレス機械については、第十一条の規定は、適用しない。

(工賃の支払に関する経過措置)

**第四条** 法附則第二条第一項の規定による申請は、次の事項を記載した申請書を提出することによつて行なわなければならない。

- 一 申請する者が代表する委託者の範囲
- 二 工賃の支払に関し希望する別段の定め
- 三 申請の理由

2 第七条第二項及び第三項の規定は、前項の申請書の提出について準用する。

**第五条** 法附則第二条第一項の厚生労働省令で定める者は、法第六条施行の際、工賃の全部又は一部について、手形による決済を慣習としている委託者とする。

**第六条** 第九条の規定は、都道府県労働局長に法附則第二条第一項の規定による申請があつた場合について準用する。

附 則 (昭和四七年九月三〇日労働省令第四八号)

この省令は、昭和四十七年十月一日から施行する。

附 則 (昭和五三年八月七日労働省令第三二号) 抄

(施行期日)

**第一条** この省令は、昭和五十三年九月一日から施行する。

附 則 (昭和五四年四月二五日労働省令第一八号) 抄

(施行期日)

**第一条** この省令は、昭和五十四年十月一日から施行する。

**附 則（平成八年三月二八日労働省令第一三号）**

- 1 この省令は、平成八年四月一日から施行する。
- 2 改正後の家内労働法施行規則第二十三条第二項の規定による委託状況届及び改正後の家内労働法施行規則第二十三条第三項の規定による家内労働死傷病届は、当分の間、なお従前の様式によることができる。

**附 則（平成九年九月二五日労働省令第三一号） 抄**

(施行期日)

- 1 この省令は、雇用の分野における男女の均等な機会及び待遇の確保等のための労働省関係法律の整備に関する法律附則第一条第一号に掲げる規定の施行の日（平成九年十月一日）から施行する。

**附 則（平成一一年一月一一日労働省令第五号） 抄**

- 1 この省令は、公布の日から施行する。
- 2 第一条の規定による改正後の家内労働法施行規則第二十三条第二項の規定による委託状況届及び改正後の家内労働法施行規則第二十三条第三項の規定による家内労働死傷病届は、当分の間、なお従前の様式によることができる。この場合には、氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。

**附 則（平成一二年一月三一日労働省令第二号） 抄**

(施行期日)

**第一条** この省令は、平成十二年四月一日から施行する。

(処分、申請等に関する経過措置)

**第二条** 地方分権の推進を図るための関係法律の整備等に関する法律（以下「地方分権推進整備法」という。）の施行前に改正前のそれぞれの法律若しくはこれに基づく政令の規定（これらの規定を準用する他の法律又はこれに基づく政令の規定を含む。以下同じ。）により都道府県労働基準局長若しくは都道府県知事が行った許可等の処分その他の行為（以下「処分等の行為」という。）又は地方分権推進整備法の施行の際現に改正前のそれぞれの法律若しくはこれに基づく政令の規定により都道府県労働基準局長若しくは都道府県知事に対してされている許可等の申請その他の行為（以下「申請等の行為」という。）で、地方分権推進整備法の施行の日においてこれらの行為に係る行政事務を地方分権推進整備法による改正後のそれぞれの法律又はこれに基づく労働省令の規定（これらの規定を準用する他の法律又はこれに基づく労働省令の規定を含む。以下同じ。）により都道府県労働局長が行うこととなるものは、地方分権推進整備法の施行の日以後における改正後のそれぞれの法律又はこれに基づく労働省令の適用については、改正後のそれぞれの法律又はこれに基づく労働省令の相当規定により都道府県労働局長がした処分等の行為又は都道府県労働局長に対してされた申請等の行為とみなす。

**第三条** この省令の施行前に改正前のそれぞれの省令の規定によりされた処分等の行為又はこの省令の施行の際現に改正前のそれぞれの省令の規定によりされている申請等の行為で、この省令の施行の日においてこれらの行為に係る行政事務を行うべき者が異なることとなるものは、この省令の施行の日以後における改正後のそれぞれの省令の適用については、改正後のそれぞれの省令の相当規定によりされた処分等の行為又は申請等の行為とみなす。

**第四条** この省令の施行前に改正前のそれぞれの省令の規定により国又は地方公共団体の機関又は職員に対して報告、届出、提出その他の手続をしなければならない事項で、この省令の施行の日前にその手続がされていないものについては、これを改正後のそれぞれの省令の相当規定により国又は地方公共団体の相当の機関又は職員に対して報告、届出、提出をしなければならない事項についてその手続がされていないものとみなして、この省令による改正後のそれぞれの省令の規定を適用する。

(様式に関する経過措置)

**第六条** この省令の施行の際現に提出され又は交付されているこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等は、この省令による改正後のそれぞれの省令に定める相当様式による申請書等とみなす。

**第七条** この省令の施行の際、現に存するこの省令による改正前のそれぞれの省令に定める様式による申請書等の用紙は、当分の間、必要な改定をした上、使用することができる。

**附 則（平成一二年一〇月三一日労働省令第四一号） 抄**

(施行期日)

**第一条** この省令は、内閣法の一部を改正する法律（平成十一年法律第八十八号）の施行の日（平成十三年一月六日）から施行する。**附 則（平成一三年九月二七日厚生労働省令第一九二号） 抄**

(施行期日)

**第一条** この省令は、平成十三年十月一日から施行する。**附 則（平成一九年九月二五日厚生労働省令第一一二号） 抄**

(施行期日)

**第一条** この省令は、平成十九年十月一日から施行する。**附 則（平成二四年九月二八日厚生労働省令第一三五号）**

この省令は、平成二十四年十月一日から施行する。

**附 則（平成二五年四月一一日厚生労働省令第五八号） 抄**

(施行期日)

**第一条** この省令は、平成二十五年十月一日から施行する。**附 則（平成二六年八月二五日厚生労働省令第一〇一号） 抄**

(施行期日)

**第一条** この省令は、平成二十六年十一月一日から施行する。**附 則（令和元年六月二八日厚生労働省令第二〇号） 抄**

(施行期日)

**第一条** この省令は、不正競争防止法等の一部を改正する法律の施行の日（令和元年七月一日）から施行する。

(様式に関する経過措置)

**第二条** この省令の施行の際現にあるこの省令による改正前の様式（次項において「旧様式」という。）により使用されている書類は、この省令による改正後の様式によるものとみなす。

- 2 この省令の施行の際現にある旧様式による用紙については、当分の間、これを取り繕って使用することができる。

**附 則（令和二年三月三一日厚生労働省令第六二号）**

(施行期日)

- 1 この省令は、令和二年四月一日から施行する。

(経過措置)

2 この省令の施行の日前に委託に関する契約を締結した場合における当該契約に係る家内労働法第二十七条の帳簿の保存期間については、この省令による改正後の家内労働法施行規則第二十四条第二項の規定にかかわらず、なお従前の例による。

**附 則（令和二年一二月二五日厚生労働省令第二〇八号） 抄**

（施行期日）

**第一条** この省令は、公布の日から施行する。

（経過措置）

**第二条** この省令の施行の際現にあるこの省令による改正前の様式（次項において「旧様式」という。）により使用されている書類は、この省令による改正後の様式によるものとみなす。

2 この省令の施行の際現にある旧様式による用紙については、当分の間、これを取り繕って使用することができる。

**附 則（令和五年三月二七日厚生労働省令第二九号） 抄**

（施行期日）

**第一条** この省令は、令和五年十月一日から施行する。

**別表第一**

機械、器具又は 原材料その他の 物品	事項
機械	<ul style="list-style-type: none"> <li>一 刃部を除く機械の掃除、給油、検査、修理又は調整の作業を行う場合であつて、作業者が危害を受けるおそれのあるときは、機械の運転を停止すること。ただし、機械の運転中に作業を行わなければならない場合であつて危険な箇所に覆いを設ける等の措置を講じたときは、この限りでないこと。</li> <li>二 機械の刃部の掃除、検査、修理、取替え又は調整の作業を行う場合には、機械の運転を停止すること。ただし、機械の構造上作業者が危害を受けるおそれのない場合は、この限りでないこと。</li> <li>三 機械の運転を停止した場合には、他人が当該機械を運転することを防止するため、当該機械の起動装置に錠を掛けること。</li> </ul>
研削と石	<ul style="list-style-type: none"> <li>一 その日の作業を開始する前には一分間以上、研削と石を取り替えた場合には三分間以上試運転をすること。</li> <li>二 最高使用周速度を超えて使用しないこと。</li> <li>三 側面を使用することを目的とする研削と石以外の研削と石の側面を使用しないこと。</li> </ul>
プレス機械又は シヤー	<ul style="list-style-type: none"> <li>一 安全装置を常に有効な状態に保持すること。</li> <li>二 クラッチ、ブレーキその他制御のために必要な部分の機能を常に有効な状態に保持すること。</li> <li>三 一年を超えない一定の期間ごとに、次の事項について点検を行うこと。 <ul style="list-style-type: none"> <li>イ クラッチ及びブレーキの異常の有無</li> <li>ロ クランクシャフト、フライホイール、スライド、コネクティングロッド及びコネクティングスクリュの異常の有無</li> <li>ハ ノンリピート装置及び急停止装置の異常の有無</li> <li>ニ 電磁弁、減圧弁及び圧力計の異常の有無</li> <li>ホ 配線及び開閉器の異常の有無</li> </ul> </li> <li>四 その日の作業を開始する前に次の事項について点検を行うこと。 <ul style="list-style-type: none"> <li>イ クラッチ及びブレーキの機能</li> <li>ロ クランクシャフト、フライホイール、スライド、コネクティングロッド及びコネクティングスクリュのボルトの緩みの有無</li> <li>ハ ノンリピート装置及び急停止装置の機能</li> </ul> </li> <li>五 プレス機械を用いて作業を行う場合には、作業点の照度を百ルクス以上に保持すること。</li> </ul>
ボール盤、フライ イス盤等手袋を 巻き込むこと により作業者に危 害を与えるおそ れのある機械	手袋をしないこと。
危険物	<ul style="list-style-type: none"> <li>一 危険物を取り扱う設備の蓋板、フランジ、バルブ、コック等の接合部における危険物の漏えいの有無を点検し、及び異常を認めた場合には、補修すること。</li> <li>二 危険物のある場所を整理し、及び当該場所にみだりに可燃性の物品を置かないこと。</li> <li>三 危険物のある場所に消火設備を置くこと。</li> <li>四 危険物が爆発し、又は危険物によつて火災が生ずるおそれのある場所において、火気又は点火源となるおそれのある設備を使用しないこと。</li> </ul>
有機溶剤等	<ul style="list-style-type: none"> <li>一 有機溶剤の人体に及ぼす作用</li> <li>二 使用していない有機溶剤等を入れた容器には、蓋をすること。</li> <li>三 風上で作業を行うこと。</li> <li>四 有機溶剤等が皮膚に触れないようにすること。</li> <li>五 有機溶剤による中毒が発生した場合の応急処置については、次に定めるところによること。 <ul style="list-style-type: none"> <li>イ 中毒にかかった者を直ちに通風の良い場所に移し、速やかに医師に連絡すること。</li> <li>ロ 中毒にかかった者を横向きに寝かせ、できるだけ気道を確保した状態で身体の保温を図ること。</li> <li>ハ 中毒にかかった者が意識を失っている場合には、消防機関への通報を行うこと。</li> <li>ニ 中毒にかかった者の呼吸が止まった場合や正常でない場合には、速やかに仰向きにして心肺蘇生を行うこと。</li> </ul> </li> <li>六 必要な健康診断を受けること。</li> </ul>
土石、岩石、鈹 物、金属又は炭 素の粉じんを発	<ul style="list-style-type: none"> <li>一 土石、岩石、鈹物、金属又は炭素の粉じんの人体に及ぼす作用</li> <li>二 風上で作業を行うこと。</li> <li>三 注水により作業の湿式化ができる場合には、湿式化を行うこと。</li> <li>四 定期的に作業場を掃除すること。</li> </ul>

散する原因となる物品	<p>五 粉じんが飛散する場合には、ビニールカーテン等適当な間仕切りをすること。</p> <p>六 必要な健康診断を受けること。</p>
鉛等	<p>一 鉛等の人体に及ぼす作用</p> <p>二 屋内作業場で喫煙し、又は飲食しないこと。</p> <p>三 毎日一回以上、屋内作業場を真空掃除機を用いて、又は水洗によつて掃除すること。</p> <p>四 作業終了後硝酸水溶液その他の手洗い用溶液及び爪ブラシを用いて手を洗い、並びにうがいをすること。</p> <p>五 粉状の鉛等がこぼれた場合には、速やかに、真空掃除機を用いて、又は水洗によつて掃除すること。</p> <p>六 必要な健康診断を受けること。</p>

## 別表第二

種別	名称
発火性の物品	赤りん、セルロイド類、炭化カルシウム（カーバイド）、りん化石灰、マグネシウム粉、アルミニウム粉
酸化性の物品	塩素酸カリウム、塩素酸ナトリウム、塩素酸アンモニウムその他の塩素酸塩類、過塩素酸カリウム、過塩素酸ナトリウム、過塩素酸アンモニウムその他の過塩素酸塩類、過酸化カリウム、過酸化ナトリウム、過酸化バリウムその他の無機過酸化物、硝酸カリウム、硝酸ナトリウム、硝酸アンモニウムその他の硝酸塩類
引火性の物品	エーテル、ガソリン、アセトアルデヒド、酸化プロピレン、二硫化炭素、ノルマルヘキサン、酸化エチレン、アセトン、ベンゼン、メチルエチルケトン、メチルアルコール、エチルアルコール、キシレン、酢酸アミル、灯油、軽油、テレピン油、イソアミルアルコール、酢酸その他の引火点が摂氏六十五度未満の物品
可燃性のガス	水素、アセチレン、エチレン、メタン、エタン、プロパン、ブタンその他の摂氏一五度、一気圧において気体である可燃性の物品
備考	引火点の数値は、「タグ密閉式」、「ペンスキーマルテンス式」又は「クリーブランド開放式」の引火点測定器により、一気圧のもとで測定した値とする。



様式第1号

## 家内労働手帳

(第1面)

家内労働者	氏名				委託者	氏名	⑩			
	性別		生年月日			営業所	名称			
	住所					所在地	(電話番号)			
補助者	氏名	性別	生年月日		代理人	氏名	⑩			
						住所	(電話番号)			
工賃の支払方法	工賃の支払場所				その他の委託条件	物品の受渡し場所				
	工賃締切日					不良品の取扱いに関する定め				
	通貨以外のもので工賃を支払う場合の方法					(検査日に関する定め)	〔 〕			
備考										

(第2面以下)

委託					受領			工賃支払		備考
委託年月日	委託業務の内容	納入させる物品の数量	工賃の単価	納品の時期	工賃の支払期日	受領年月日	受領した物品の数量	受領者の印	支払年月日	

注意

- 第1面は、委託をするにあたって記入すること。
- 第1面の「工賃締切日」及び「通貨以外のもので工賃を支払う場合の方法」欄には、該当する場合に記入すること。
- 第1面の「不良品の取扱いに関する定め」欄には、当該定めをする場合に記入すること。この場合において、製造又は加工等に係る物品について検査をするときは、検査日に関する定めを( )内に記入すること。
- 第2面以下は、委託をするつど「委託」欄に、製造若しくは加工等に係る物品を受領するつど「受領」欄に、又は工賃を支払うつど「工賃支払」欄に記入すること。
- 第2面以下の「備考」欄には、委託に関し、機械、器具その他の設備又は原材料その他の物品を自己から購入させる場合において、そのつど、その品名、数量及び引渡しの期日並びにその代金の額並びに決済の期日及び方法を記入すること。

## 様式第2号

様式第2号

## 委託状況届

(A列4)

事業の種類		営業所の名称						営業所の所在地						
								(電話番号)						
委託業務の内容	委託地域	家内労働者数					補助者数					代理人数		
		男	うち 18歳 未満	女	うち 18歳 未満	計	うち 18歳 未満	男	うち 18歳 未満	女	うち 18歳 未満		計	うち 18歳 未満
	都道府県 ( )													
	都道府県 ( )													
	都道府県 ( )													
	都道府県 ( )													
	都道府県 ( )													
備考														

年 月 日

委託者 氏名

\_\_\_\_\_ 労働局長殿

## 注意

- 「事業の種類」欄には、委託者の事業の種類を記入すること。
- 「家内労働者数」、「補助者数」及び「代理人数」は、都道府県別に記入し、「委託地域」欄の( )内には、当該都道府県内における主たる委託地域の市町村名を記入すること。

## 様式第3号

様式第3号

## 家内労働死傷病届

(A列4)

死傷病者 (家内労働者 補助者)	氏名		性別	年齢	住所	委託 の内 務 容	
委託者	営業所	名称			事業の種類		
		所在地	(電話番号)				
死傷病	発生日時	傷病名又は死因	傷害の部位	症状及び程度	休業日数又は死亡の日時		
	年月日 時						
死傷病の原因 及び発生状況							

年 月 日

委託者 氏名 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ 労働局長殿

## 注 意

- 「死傷病者」欄の( )内は、該当しない事項を消すこと。
- 「死傷病の原因及び発生状況」欄には、死傷病の原因となつた機械、器具その他の設備、原材料その他の物品の名称及び発生状況を具体的に記入すること。

## 様式第4号

## 様式第4号

## 帳 簿

家内労働者	氏 名					代 理 人	氏 名				
	性 別		生年月日				住 所				
	住 所						代理業務の 範 囲				
	作業場の 所在地						特 別 な 委託条件				
補 助 者	氏 名		性 別		生年月日						
備 考											
委 託						受 領		工 賃 支 払			備 考
委 託 年月日	委託業務 の 内 容	納入させ る物品の 数 量	工賃の 単 価	納品の 時 期	工 賃 の 支払期日	受 領 年月日	受領した 物品の 数 量	支 払 年月日	支払工賃 総 額	通貨以外の 工賃支払方 法とその額	

## 注 意

- 「作業場の所在地」欄には、家内労働者の作業場の所在地が住所と異なる場合に記入すること。
- 「補助者」及び「代理人」欄には、該当する場合に記入すること。
- 「特別な委託条件」欄には、当該家内労働者に関し、特別な委託条件を定めた場合に記入すること。
- 「委託」欄には委託をするつど、「受領」欄には製造又は加工等に係る物品を受領するつど、又は「工賃支払」欄には工賃を支払うつど記入すること。
- 「通貨以外の工賃支払方法とその額」欄には、該当する場合に記入し、「支払工賃総額」の内数とすること。

## 資料 1 - 1

### 令和 4 年度家内労働の現状・ 家内労働概況調査結果

## 家 内 労 働 の 現 状

厚生労働省では、委託状況届等を基に各都道府県労働局が把握した家内労働者数等家内労働の概況について毎年 10 月時点の状況を取りまとめ、家内労働対策の基礎資料としています。

令和 4 年度の調査結果から、家内労働の現状をみると次のようになります。

### 1 家内労働従事者（第 1 表）

令和 4 年 10 月 1 日現在、家内労働に従事する者の総数は 98,339 人で、その内訳をみると、製造業者や販売業者から委託を受け、主として自宅で物品の製造、加工等に従事している家内労働者は 95,108 人、また、家内労働者の同居の親族であって、家内労働者とともに仕事に従事している補助者は 3,231 人となっています。

### 2 家内労働者

#### (1) 推移（第 1 表）

家内労働法が制定された昭和 45 年度以降の家内労働者数の推移をみると、昭和 48 年度の 1,844,400 人がピークでしたが、令和 4 年度は 95,108 人となっています。

#### (2) 男女別（第 1 表）

家内労働者数を男女別にみると、男性が 11,141 人であるのに対し、女性は 83,967 人と全体の 88.3%を占めています。

#### (3) 類型別（第 1 表）

家内労働者数を類型別にみると、家庭の主婦などが従事する内職的家内労働者が 89,278 人で全体の 93.9%と大部分を占め、世帯主が本業として従事する専門的家内労働者は 4,308 人（4.5%）、農業や漁業の従事者等が本業の合間に従事する副業的家内労働者は 1,522 人（1.6%）となっています。

#### (4) 業種別（第 2 表）

家内労働者数を業種別でみると、貴金属製造、がん具花火製造などの「その他（雑貨等）」を除くと、衣服の縫製、ニットの編立てなどの「繊維工業」が 21,554 人（22.7%）と最も多く、次いでコネクタ差しなどの「電気機械器具製造業」が 12,564 人（13.2%）となっています。

#### (5) 都道府県別（第 3 表）

家内労働者数を都道府県別にみると、東京都が 8,596 人と最も多く、次いで愛知県が 7,141 人、大阪府が 6,433 人となっています。

#### (6) 危険有害業務に従事する家内労働従事者数（第4表）

危険有害業務に従事する家内労働従事者数は、8,285人で、家内労働従事者数に占める割合は8.7%となっています。

業務の種類別にみると、動力ミシンやニット編み機など「動力により駆動される機械を使用する作業」が、6,308人と最も多く、危険有害業務に従事する家内労働従事者全体の76.1%を占めています。

### 3 委託者

#### (1) 委託者数（第5表）

令和4年10月1日現在の委託者数は、7,017で、その内訳をみると、製造又は販売業者が6,593、製造又は販売業者から製造、加工等を請負い、これを家内労働者に委託する請負業者が424となっています。

#### (2) 業種別（第5表）

委託者数を業種別でみると、「その他（雑貨等）」を除くと、「繊維工業」が2,404(34.3%)と最も多く、次いで「電気機械器具製造業」が783(11.2%)となっています。

#### (3) 1委託者当たりの平均家内労働者数（第5表）

1委託者当たりの平均家内労働者数は13.6人で、業種別にみると、「ゴム製品製造業」が23.4人と最も多く、「その他（雑貨等）」を除くと、次いで「紙・紙加工品製造業」が16.2人となっているのに対し、「繊維工業」は9.0人と最も少なくなっています。

### 4 代理人

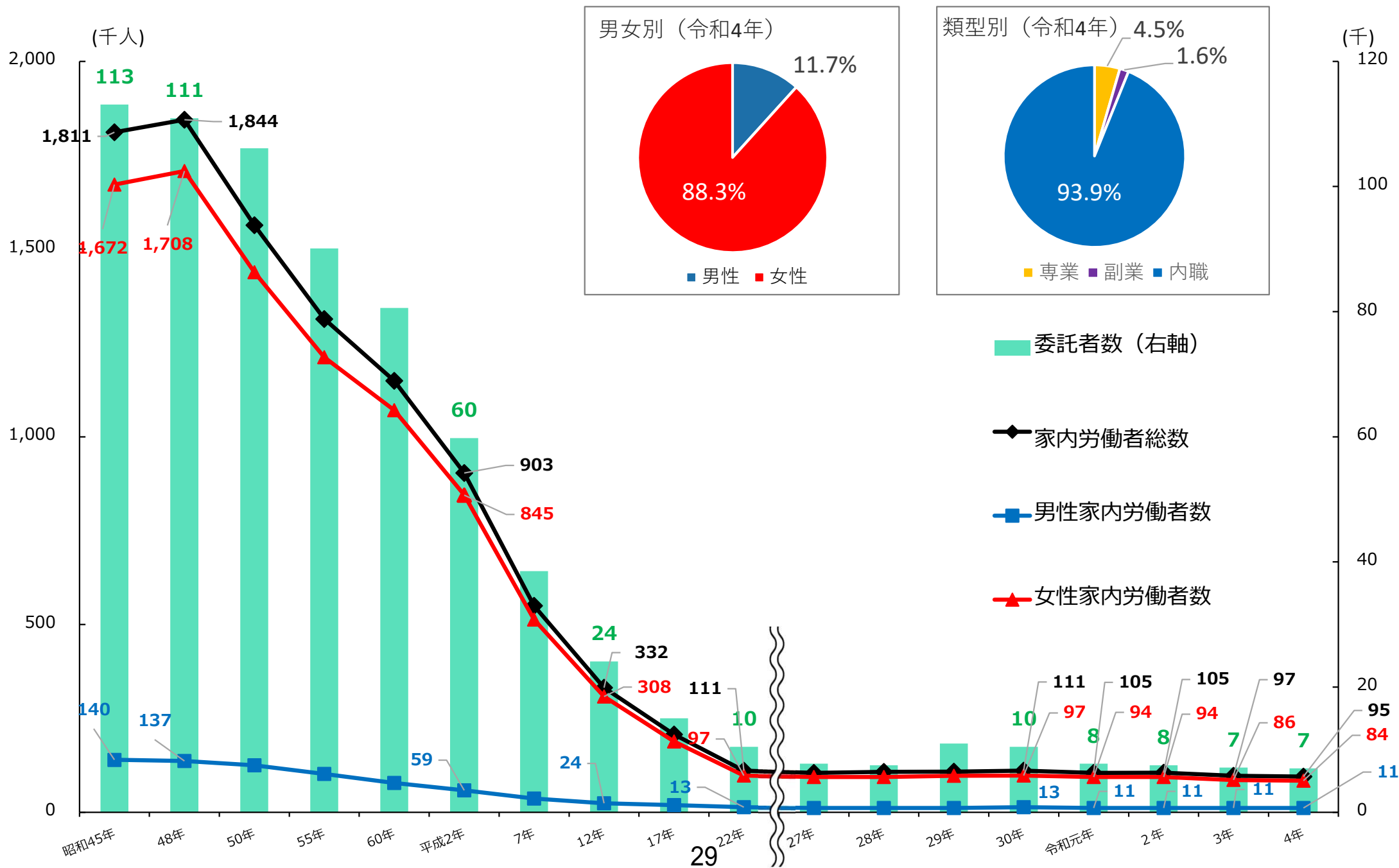
#### (1) 代理人数（第5表）

委託者は、多数の遠隔地の家内労働者に仕事を委託する場合に、自らが直接家内労働者に原材料や製品の運搬、工賃の支払い等を行うことが距離的、時間的に難しいことから、これらの業務を行わせるため、家内労働者との間に代理人を置いていることがあります。その数は令和4年10月1日現在351人となっています。

#### (2) 業種別（第5表）

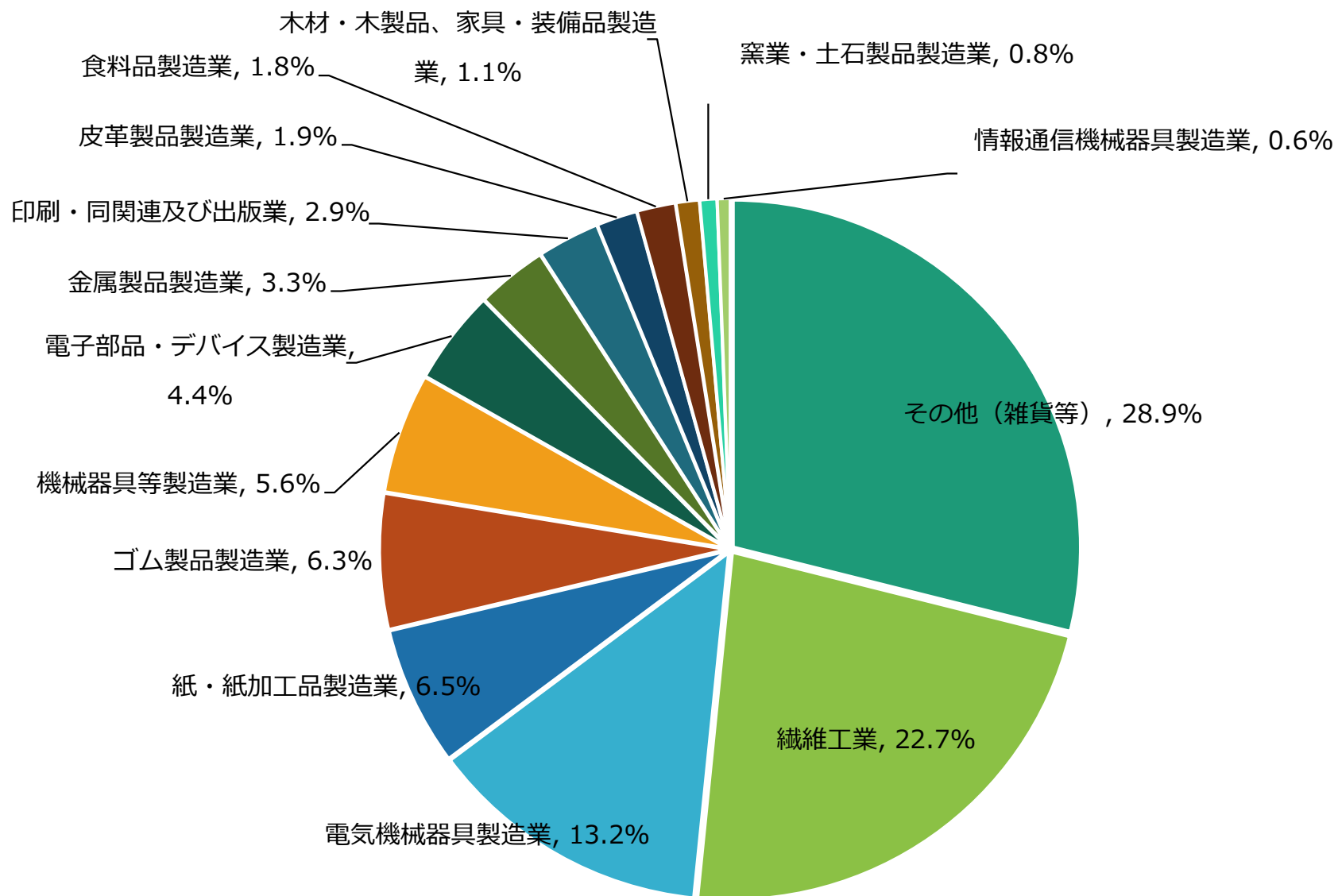
代理人数を業種別にみると、「その他（雑貨等）」を除くと、「繊維工業」が68人(19.4%)と最も多く、次いで「電気機械器具製造業」が46人(13.1%)、「紙・紙加工品製造業」が25人(7.1%)となっています。

第1表 家内労働者数（男女別）および委託者数の推移

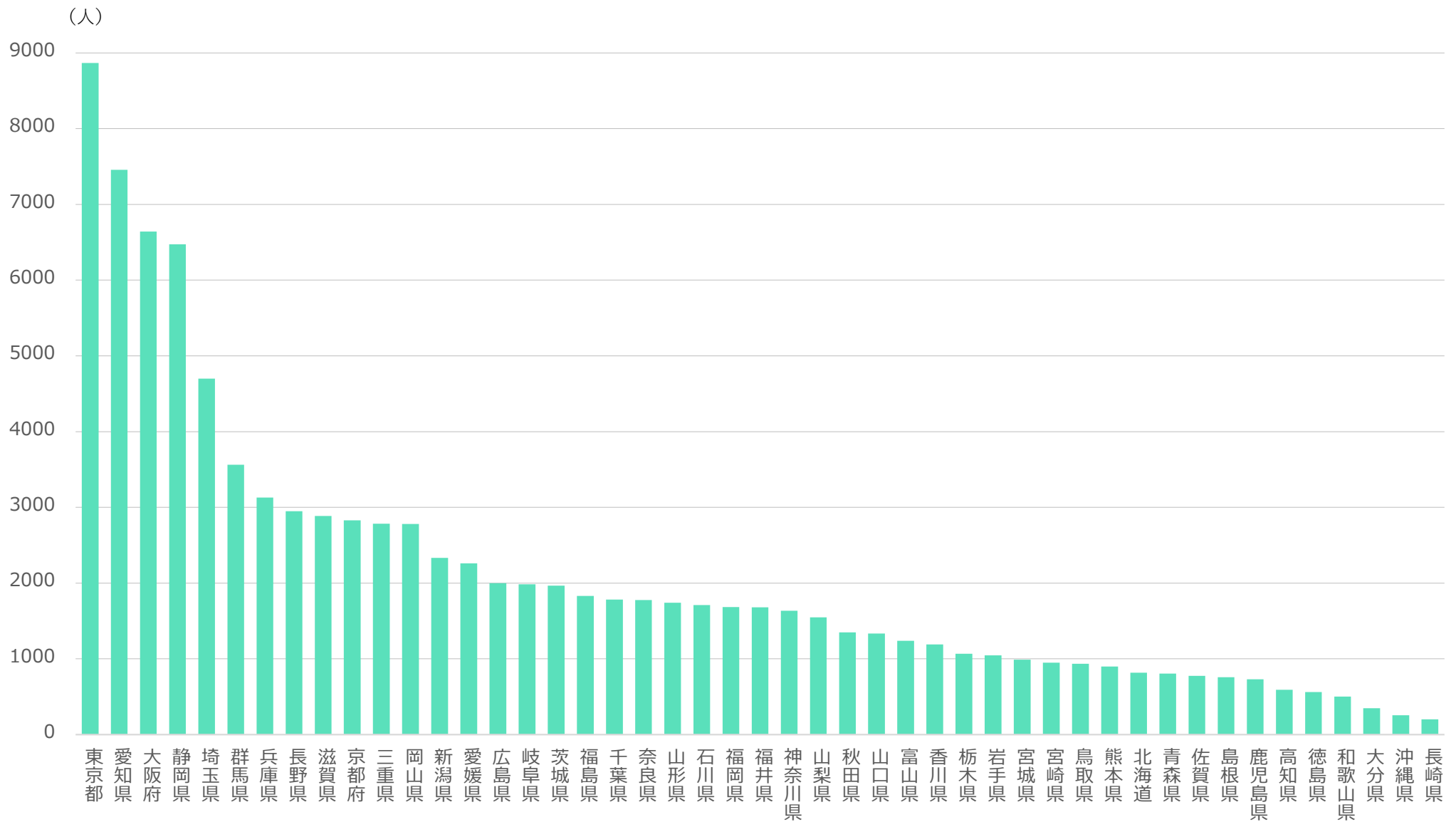




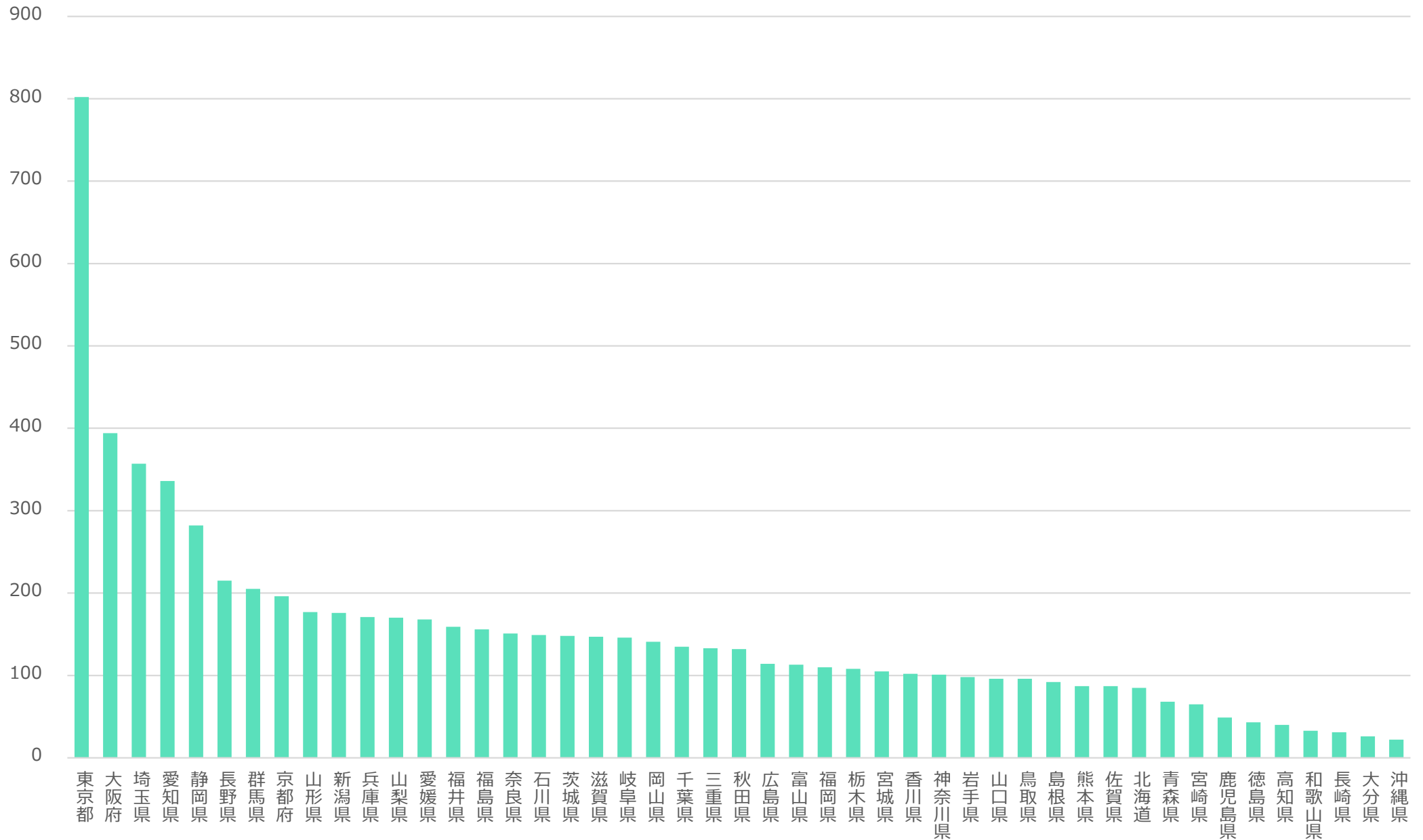
第2表 業種別家内労働者の割合



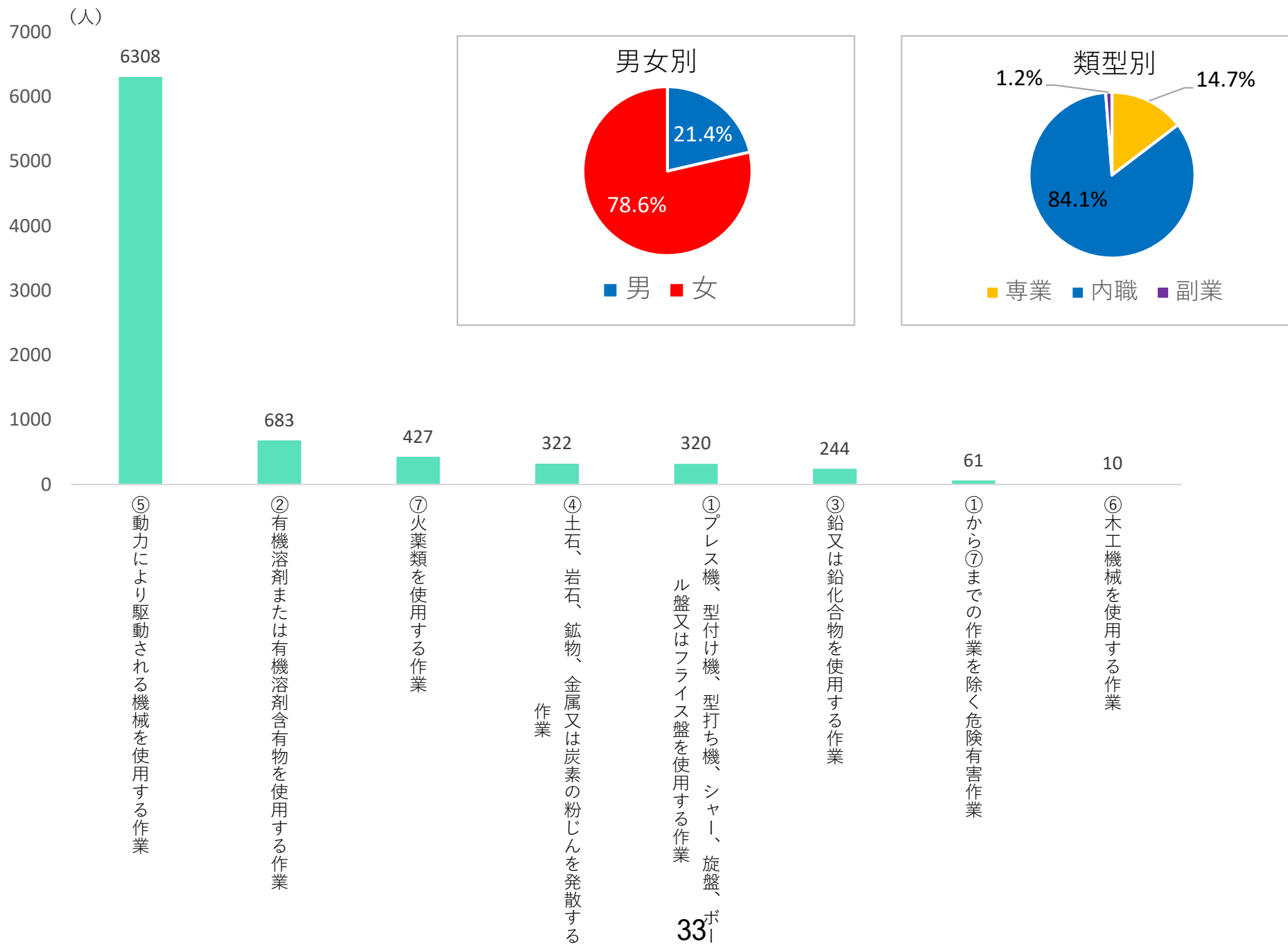
第3表 都道府県別家内労働従事者数



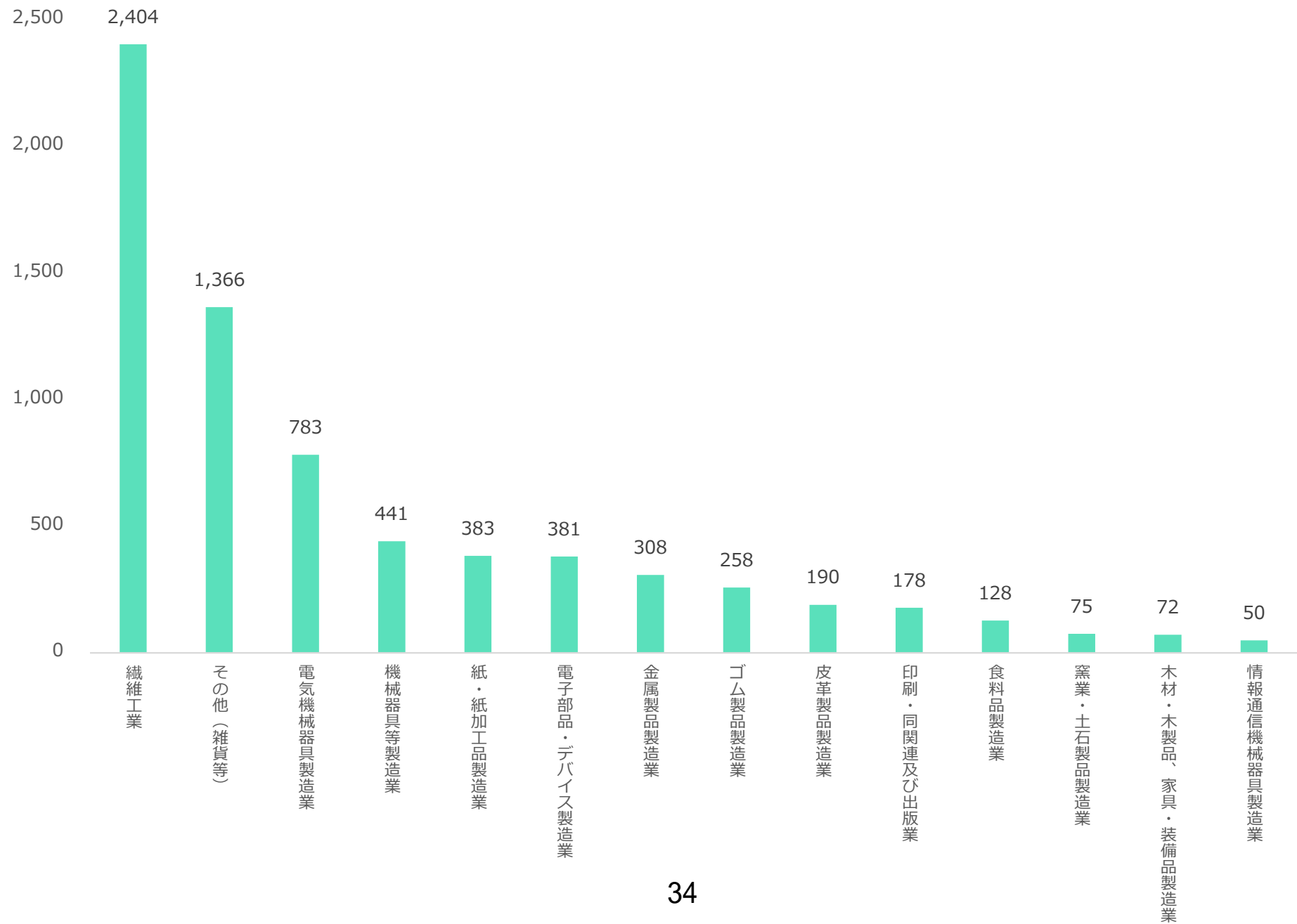
第3表 都道府県別委託者数



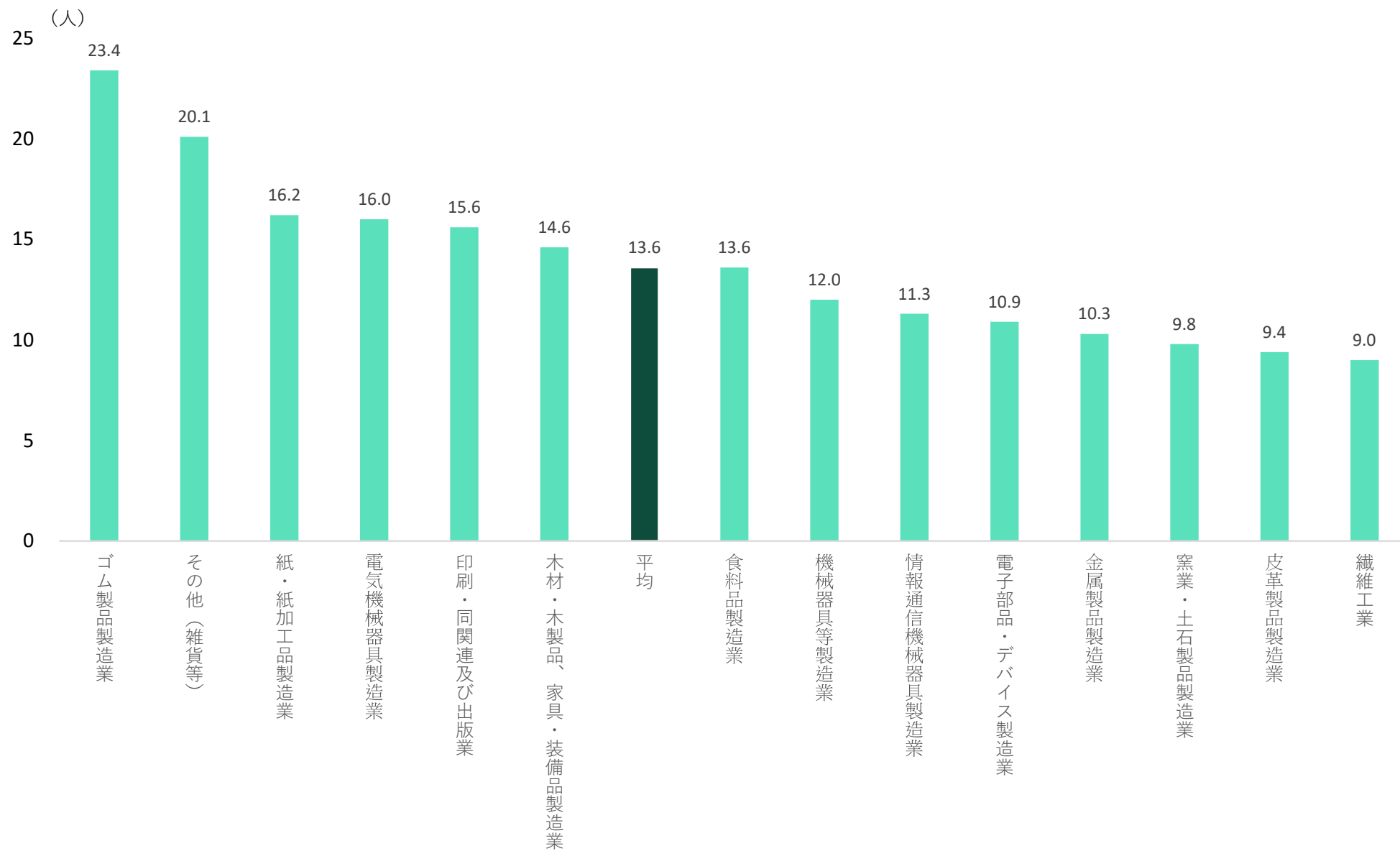
第4表 危険有害業務の種類、性別及び類型別危険有害業務に従事する家内労働従事者数



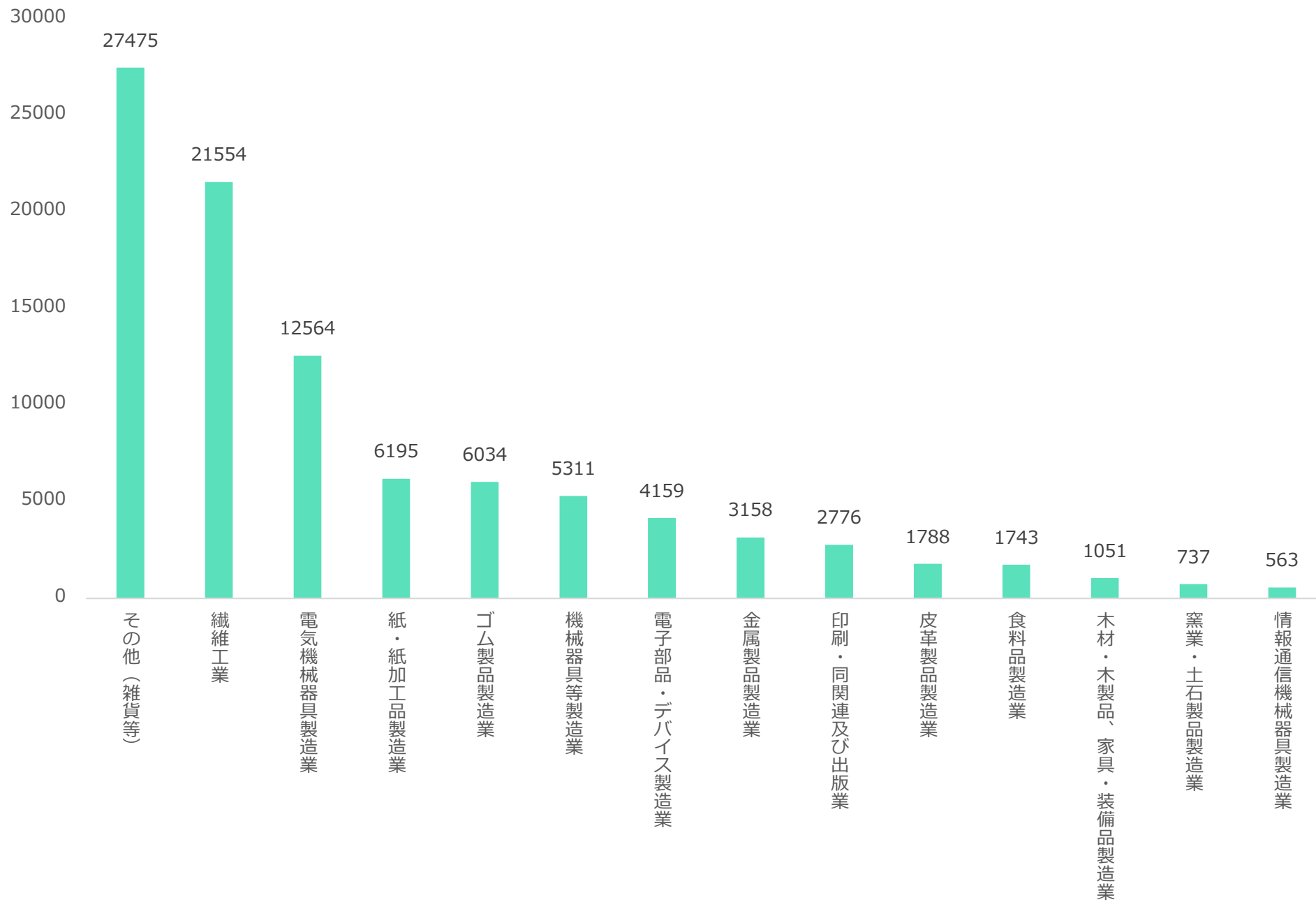
第5表 業種別委託者数



第5表 業種別1委託者当たりの平均家内労働者数



第2表 業種別家内労働者数



## 家内労働の現状（奈良県）

令和5年10月1日現在

業種 (産業分類番号(中分類))	委託者数	家内労働者数
食料品製造業 (E9,10)	4	25
繊維工業 (E11)	84	1,100
木材・木製品、家具・装備品製造業 (E12,13)	8	144
紙・紙加工品製造業 (E14)	3	7
印刷・同関連及び出版業 (E15,G41)	1	2
うちワープロ作業		
ゴム製品製造業 (E19)	5	107
皮革製品製造業 (E20)	2	11
窯業・土石製品製造業 (E21)		
金属製品製造業 (E24)	1	24
電子部品・デバイス製造業 (E28)	1	15
電気機械器具製造業 (E29)	3	73
情報通信機械器具製造業 (E30)		
機械器具等製造業 (E16,22,23,25,26,27,31)	6	22
その他(雑貨等) (E18,32)	26	363
令和5年計	144	1,893
令和4年計	151	1,743
令和3年計	156	2,123
令和2年計	168	2,238
令和元年計	156	2,035

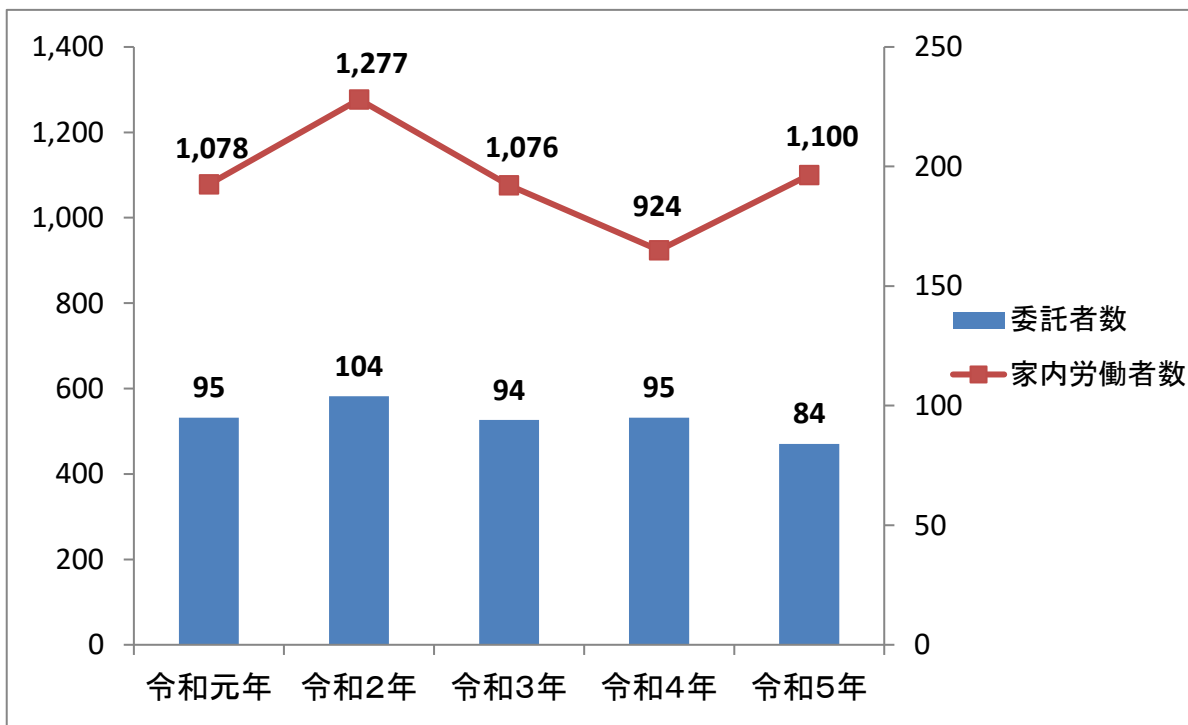


## 家内労働(繊維工業 E11)の現状(奈良県)

令和5年10月1日現在

年	委託者数	家内労働者数
令和5年計	84 (58.3%)	1,100 (58.1%)
令和4年計	95 (62.9%)	924 (53.0%)
令和3年計	94 (60.2%)	1,076 (50.7%)
令和2年計	104 (61.9%)	1,277 (57.1%)
令和元年計	95 (60.9%)	1,078 (53.0%)

※ カッコは、委託者もしくは家内労働者全体に占める割合



年	委託者数	家内労働者数
令和元年	95	1,078
令和2年	104	1,277
令和3年	94	1,076
令和4年	95	924
令和5年	84	1,100

平成30年計	108 (62.4%)	1,238 (58.5%)
平成29年計	103 (62.0%)	1,424 (59.9%)
平成28年計	101 (58.4%)	1,340 (54.9%)

## 第14次最低工賃新設・改正計画（抄）

### 1 最低工賃の改正について

#### （1）計画的な改正

最低工賃については、実効性の確保を図るため、必ず本計画に従い、原則として3年をめぐりに実態を把握し、見直しを行うこと。見直しに当たっては、原則として、改正の実現を目標とすること。

なお、工程・規格等が業務実態と乖離している最低工賃については、工賃額のみならず工程・規格等についても見直しを行い、必要な改正を行うこと。最低工賃を改正した場合には、委託者はもとより、工賃に影響を及ぼしている親事業者、関係団体等に対しても、最低工賃が遵守されるよう、その内容を適切に周知徹底すること。

#### （2）実態調査

実態調査については、適用家内労働者数の把握、工程変更の有無、工賃額等の確認を行うこと。また、最低賃金との均衡の考慮に当たっては、実態に即して最低工賃額の8時間換算額を算出した上、最低賃金額やその上昇率との比較を行い、最低工賃の見直しに必要な実態把握ができるものとする。

#### （3）改正諮問の見送り

本計画に従った改正について、実態調査の実施をはじめとする産業界の動向把握を行った結果、委託者の業種における景況、受注量の減少のため最低工賃の改定が困難等により、なお改正を行う状況にないと判断する場合は、地方労働審議会又は同審議会家内労働部会（以下「地方労働審議会等」という。）において、必ず、諮問見送りと判断した理由の説明を行い、公労使三者の了解を得た上で、当該最低工賃について改正諮問の見送りを行うこと。

### 2 最低工賃の新設について

最低工賃の新設については、設定の必要性が高い業種のうち、次のいずれかに合致するものから優先的に実施すること。

- （1）関係団体から、新設の要請がなされているもの
- （2）継続性のある業種で、家内労働者数が相当数存在するもの
- （3）他地域との関連性が強いもの

### 3 最低工賃の統合又は廃止の検討について

最低工賃が設定されている適用家内労働者が100人未満に減少し、将来も増加する見通しが無いなど、実効性を失ったと思われる最低工賃については、今後のあり方を検討した上で、2つ以上の最低工賃を統合することがありうる場合などは、統合を含めて対応を検討することとし、また、統合が難しい場合は、廃止することも検討すること。

なお、当該最低工賃の廃止については、地方労働審議会等の意見を十分に聞いて尊重すること。

# 第14次最低工賃新設・改正計画

奈良 労働局

\*年度は元号で記載して下さい。

## 1 第14次最低工賃新設・改正計画の内容、委託者数及び家内労働者数

例	件名	直近発効年月日	計画の事項		
			新設	改正	廃止
	〇〇県△△業最低工賃	令和元/4/30	令和3年度	改正	廃止
1	奈良県靴下製造業最低工賃	平成10/12/24	令和5年度	改正	廃止
2			年度	改正	廃止
3			年度	改正	廃止
4			年度	改正	廃止
5			年度	改正	廃止
6			年度	改正	廃止

1	委託者数	家内労働者数	委託者数・家内労働者数の把握年月			4	委託者数	家内労働者数	委託者数・家内労働者数の把握年月		
			年	月	月				年	月	月
	46	566	令和3	年	4	月			年	月	
2				年		月			年	月	
3				年		月			年	月	

## 2 計画の事項が「新設」の場合の理由

- \*最低工賃の件名ごとに記入して下さい。
- \*記入欄が不足する場合は、適宜別紙を添付することにより報告して下さい。

## 3 計画の事項が「廃止」の場合の理由

- \*最低工賃の件名ごとに記入して下さい。
- \*記入欄が不足する場合は、適宜別紙を添付することにより報告して下さい。

#### 4 特記事項

\*最低工賃の新設・改正・廃止に取り組むに当たり、困難と思われること、考慮すべき事情などがありましたら記入して下さい。

# 奈良県の靴下製造業の現状

奈良地方労働審議会家内労働部会 提出資料

奈良労働局労働基準部賃金室

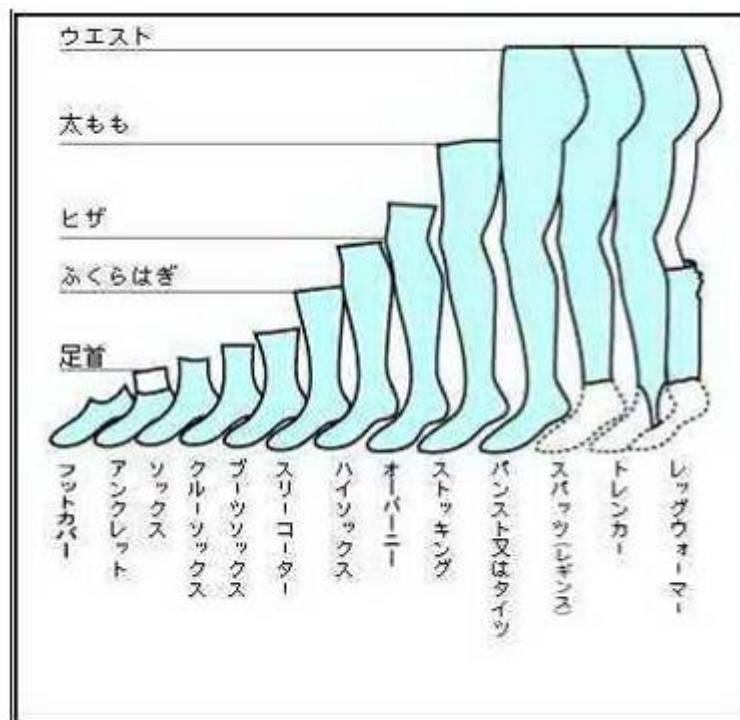
## 1 靴下製造業の定義

靴下製造業とは「主として繊維製の製品を製造する事業者」と定義されている。ここでいう「靴下」には「ソックス」の他「タイツ」「パンティストッキング」等も含まれるとされている。(総務省「日本標準産業分類(平成25年10月改定)」これら靴下の材質は綿、ウール、ポリエステル、ナイロン等である。

### 1-1 「靴下」とは

靴下は、その長さによっても名称が変わる。一般的に言う「ソックス」とは、短靴下の名称であり、ふくらはぎまでの長さのものを指す。紳士用ソックスは大方がこの種類である。

なお「ストッキング」とは、長くつ下のことであり、ももまでの長さのものを指し、いわゆる「パンティストッキング」は腰部まで延長したものをいう。一方「タイツ」は、靴下が腰部まで延長したものであるが、パンティストッキングより厚手のものをいう、とされている。



(出典：奈良県靴下工業協同組合ホームページ「靴下情報アラカルト」)

## 2. 全国の靴下製造業の状況



## 2-1 (全国) 靴下製品出荷金額 (図1・表1)

経済産業省「工業統計調査(2022年以降は「経済構造実態調査」として実施)」によると、全国の靴下製造業の靴下製品出荷金額は、2021年には44,698百万円であった。これは4年前(2017)と比較すると35.3%減少している。製品の内訳をみると、ソックスが2021年には25,529百万円で4年前(2017)と比較すると24.7%減少、パンティストッキングは63.2%減少している。

## 2-2 (全国) 靴下製品産出事業場数 (図2・表2)

経済産業省「工業統計調査(2022年以降は「経済構造実態調査」として実施)」によると、全国の靴下製品産出事業場数は、2021年には233事業場で、4年前(2017)と比較すると8.9%増加している。製品ごとにみると、ソックスが2021年は169事業場で4年前(2017)と比較すると14.2%増加、パンティストッキングは15.4%減少している。

## 2-3 (全国) 品種別靴下生産推移 (図3・表3)

日本靴下工業組合連合会の調べによると、全国の靴下の生産量は、2022年には14,325,029デカ(※「デカ」は靴下を束ねて出荷する時の単位であり「靴下10足で1デカ」としている。)であった。これは5年前(2017年)と比べて48.4%減少している。品種別にみると、2017年と2017年を比較して、ソックスが29.1%、パンティストッキングが66.8%減少している。

## 2-4 (全国) 靴下需給推移(輸入浸透率) (図4・表4)

日本の靴下製造業に大きな影響を与えているのが「海外製品」である。日本靴下工業組合連合会の調べによると、日本国内に供給される靴下製品のうち、輸入品が占める割合を表す「輸入浸透率」は、2022年と2017年を比較して、全体で6%程度の割合で増加している。ソックスに至っては2022年には92.2%と国内で製造された製品が1割弱程度しか流通していない状況を示している。

## 2-5 (全国) 一世帯当たり年間支出金額の比較(二人以上世帯) (図5・表5)

総務省「家計調査」によると、年間の家計支出のうち靴下製品に支出している額は各製品とも概ね減少傾向にあるが、婦人靴下はやや持ち直している。

【総じて、靴下製造業を取り巻く環境は厳しいものがあるが、生産量の減少に比して出荷金額の減少幅が小さいのは、ソックスに比べ、比較的単価の低いストッキングの生産量が減少したことがあるのではないかと推察される。】

図1 (全国) 靴下製品出荷金額 (単位: 百万円)

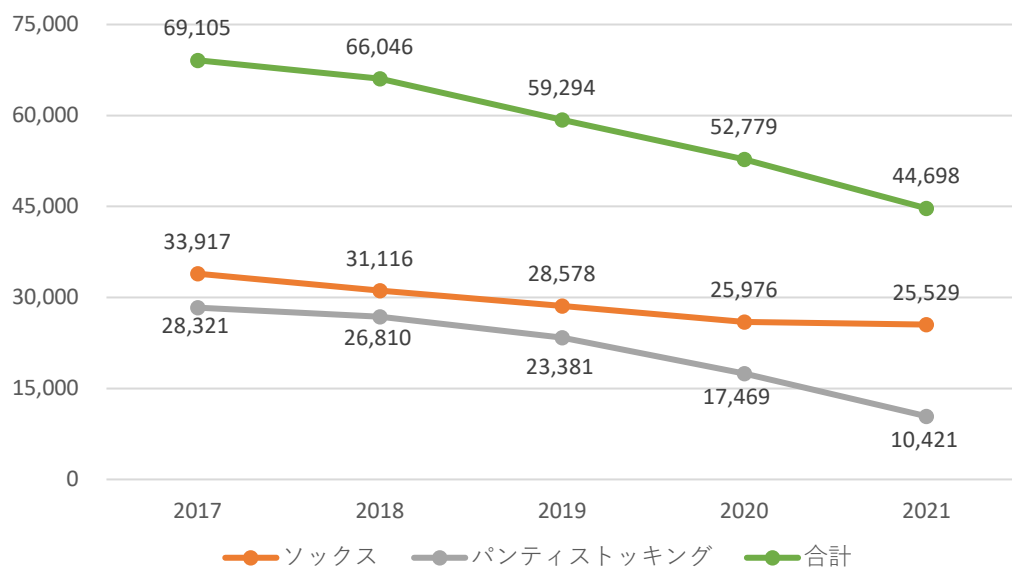


表1 (全国) 靴下製品出荷金額 (単位: 百万円)

年	品	ソックス	パンティストッキング	その他	タイツ	合計
2017		33,917	28,321	3,730	3,137	69,105
2018		31,116	26,810	4,505	3,615	66,046
2019		28,578	23,381	4,497	2,838	59,294
2020		25,976	17,469	7,016	2,338	52,779
2021		25,529	10,421	6,717	2,031	44,698

(資料出所: 経済産業省「工業統計調査」)

図2 (全国) 靴下製品産出事業場数

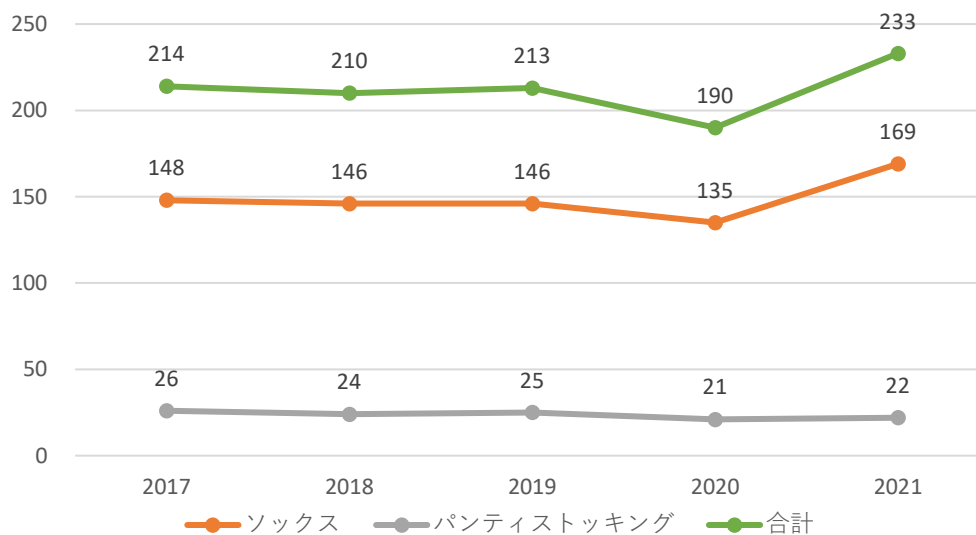


表2 (全国) 靴下製品産出事業場数 (全国)

年	品	ソックス	パンティストッキング	その他	タイツ	合計
2017		148	26	23	17	214
2018		146	24	24	16	210
2019		146	25	25	17	213
2020		135	21	18	16	190
2021		169	22	27	15	233

(資料出所: 経済産業省「工業統計調査」)

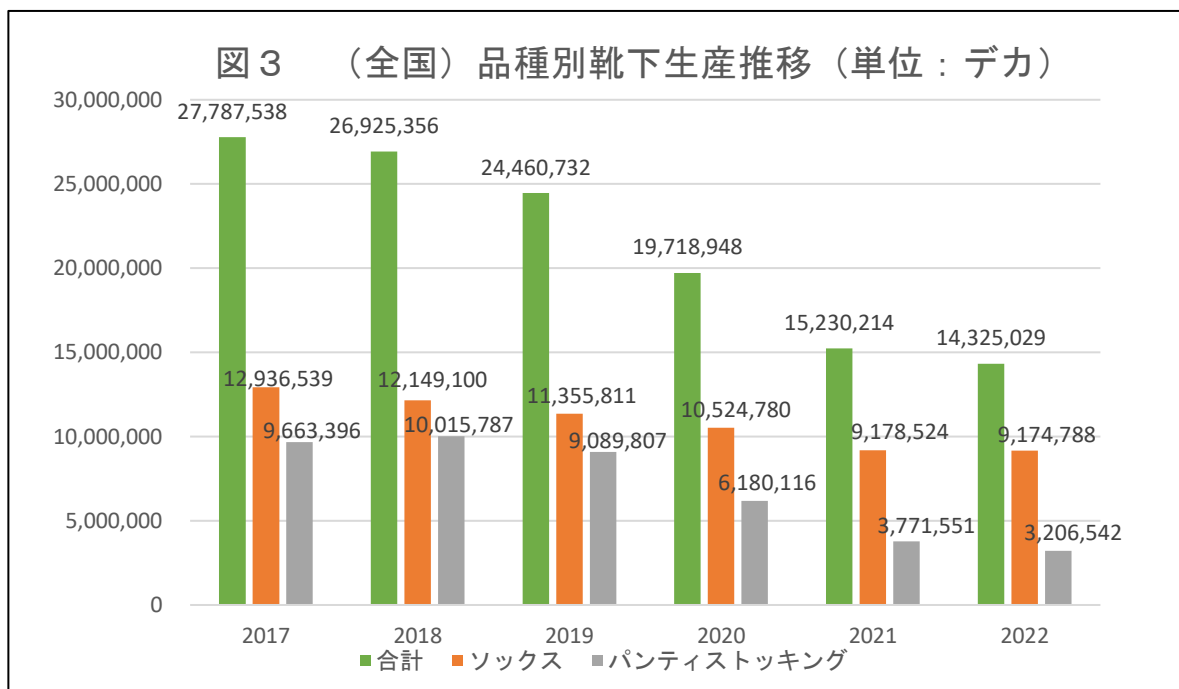


表3 (全国) 品種別靴下生産推移 (単位: デカ)

年	ソックス	パンティストッキング	その他	タイツ	合計
2017	12,936,539	9,663,396	4,281,235	906,368	27,787,538
2018	12,149,100	10,015,787	3,311,076	1,449,393	26,925,356
2019	11,355,811	9,089,807	2,704,396	1,310,718	24,460,732
2020	10,524,780	6,180,116	2,250,812	763,240	19,718,948
2021	9,178,524	3,771,551	1,405,060	875,079	15,230,214
2022	9,174,788	3,206,542	1,434,439	509,260	14,325,029

(資料出所: 日本靴下工業組合連合会)

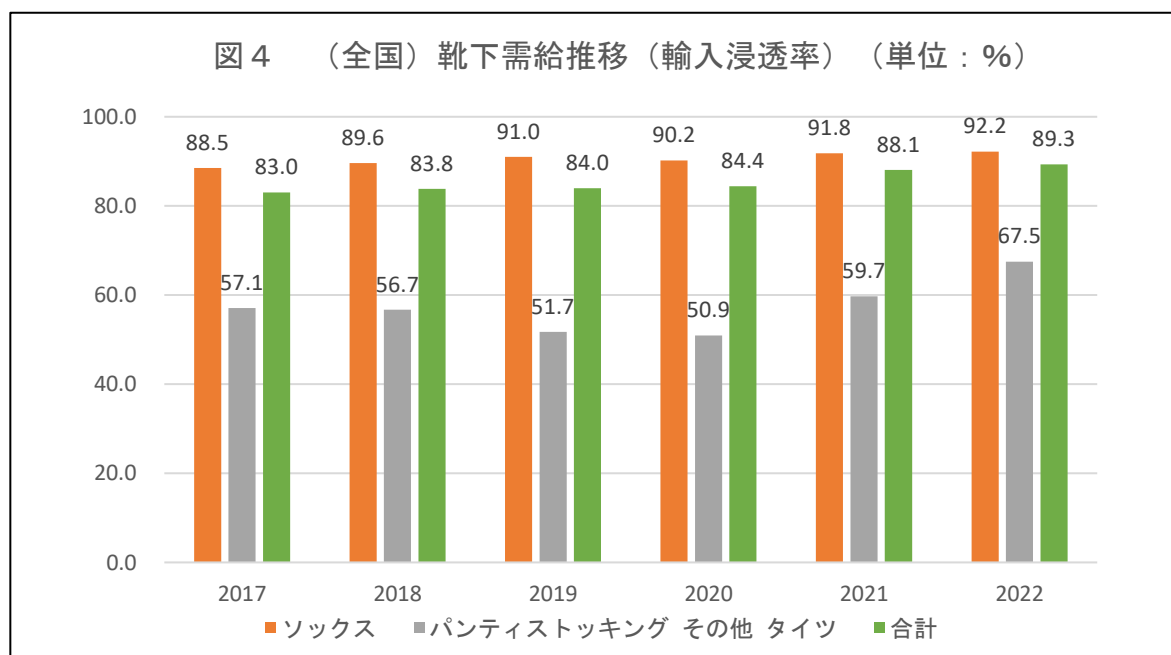


表4 (全国) 靴下需給推移 (輸入浸透率) (単位: %)

年	ソックス	パンティストッキング	その他	タイツ	合計
2017	88.5		57.1		83.0
2018	89.6		56.7		83.8
2019	91.0		51.7		84.0
2020	90.2		50.9		84.4
2021	91.8		59.7		88.1
2022	92.2		67.5		89.3

※輸入浸透率=輸入量/(国内生産量+輸入量-輸出量)×100

(資料出所: 日本靴下工業組合連合会)

図5 (全国) 一世帯当たり年間支出金額の比較 (二人以上世帯) (単位: 円)

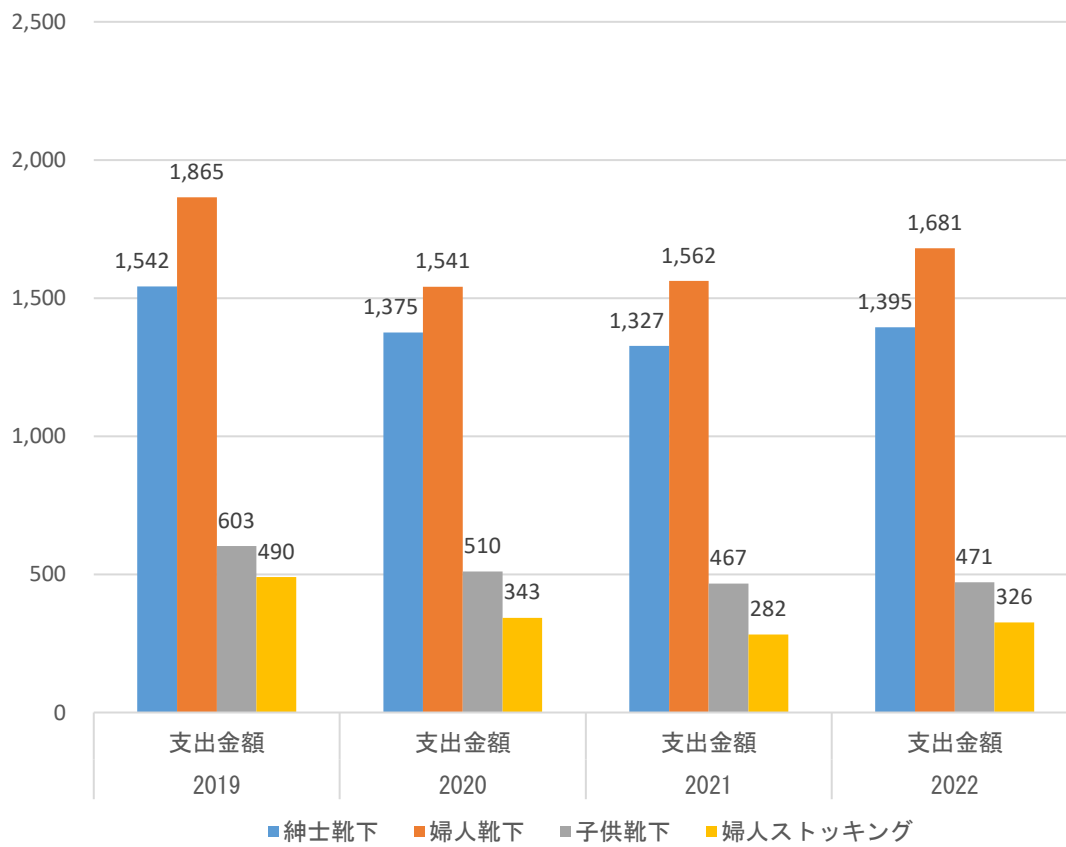


表5 (全国) 一世帯当たり年間支出金額の比較 (二人以上世帯) (単位: 円)

年	品	紳士靴下	婦人靴下	子供靴下	婦人ストッキング
2019		1,542	1,865	603	490
2020		1,375	1,541	510	343
2021		1,327	1,562	467	282
2022		1,395	1,681	471	326

(資料出所: 総務省「家計調査」)

### 3. 奈良県の靴下製造業の状況

### 3-1 歴史

奈良県においては、繊維産業は耕地面積の狭い農家の副業として伝統的に盛んな産業の一つとしてなじみが深く、江戸時代には大和木綿、大和緋（かすり）等の名産品で全国に知られていたが、明治末期になると、輸入品の増加や紡績・紡織の機械化による大量生産の影響でこれらが衰退したのに替わって、靴下製造業をはじめとするメリヤス工業（編み機によるニット製品製造業）が盛んになった。

1910年（明治43年）に馬見村（現在の北葛城郡広陵町）に手回し式の編み立て機が持ち込まれ、工場が作られたことが、奈良県における靴下製造業の始まりとされている。

第2次世界大戦の勃発及び戦局悪化により、靴下製造業は一旦は縮小・休業したが、戦後には復活、農家の副業であった靴下製造は、体力をつけた農家が企業として独立し、発展していった。1950年ごろになると、丈夫で伸縮性があり、肌触りもよい合成繊維「ウーリーナイロン」が開発されると、奈良県の靴下製造業は全国に先駆けてこれを靴下製造に応用、県内企業が共同で染色工場を設置したことも功を奏し、1960年代には国内随一の産地に成長した。

繊維問屋が多かった大阪に近いことに加え、農村部における豊富な労働力を背景に、関連事業者が集積し細かい分業が行われていたことも、靴下の一大産地としての発展を支える要因になったのではないと思われる。

1972年の「日米繊維協定」による対米輸出規制や、1985年の「プラザ合意」による円高ドル安誘導が、日本の繊維産業全体に打撃を与えたが、糸から直接製品を成形でき、人手を要する縫製作業を最低限で行える靴下製造は、他の衣服製造に比べ国内製造でもコストを低く抑えることができたこと等から、直ちに国内企業の競争力が失われることはなかった。

製品企画部門や営業部門を持たない多くの靴下製造業は、大手アパレルや卸問屋等の系列化でOEM（相手ブランドでの製造）を行い、安定した需要の下で高品質な製品を安く大量に製造することで活路を開いてきた。

しかし、近年は海外からの安価な靴下の流通により、年々靴下製造業者は減少傾向にある。そのような中でも、ファッション性、機能性、実用性を盛り込み、自社ブランドを立ち上げる会社が勃興し、また、確かな品質と技術力により多くのメーカーやブランドを通じて奈良県の靴下は世の中に送り出されている。

#### 出典

- ・一般財団法人南都経済研究所「ナント経済月報」2016年4月号特集「奈良県の靴下（ソックス）製造業の現状と今後の方向性」
- ・広陵町ホームページ「特産品紹介」

### 3-2 製造品出荷額の推移（図6・表6）

総務省・経済産業省令和3年経済センサスー活動調査「品目編」によると、令和2年の奈良県の靴下（ソックス）の出荷額は、13,826百万円で、全国の出荷額（25,976百万円）の53.2%を占めており、2位の兵庫県（4,225百万円）以下を大きく引き離し、全国一位である。

また、平成28年経済センサスー活動調査「品目編」によると、平成27年の奈良県の靴下（ソックス）の出荷額は、21,175百万円で、全国の出荷額（37,068百万円）の57.1%を占めており、2位の兵庫県（5,226百万円）以下を大きく引き離し、全国一位である。

なお、平成27年に比べて令和2年は、全国出荷額が-29.9%落ち込んでおり、各地の出荷額も落ち込んでいる所が多いが、奈良県は-34.7%の減少と、他県の減少幅に比べると大幅な減少となっている。

### 3-3 品種別生産量の推移

日本靴下協会・日本靴下工業組合連合会の調べによると、令和4年の奈良県の靴下（ソックス）の生産量は、5年前（平成30年）に比べると、約2.5割減少しているが、全国生産量に占める割合は約6割であり、全国1位である。

奈良県内で見ると、大和高田市、広陵町、香芝市、葛城市で県全体の生産量の約8割を占めている。

### 3-4 奈良県のソックス製造を取り巻く産業構造

一般財団法人南都経済研究所「ナント経済月報」2016年4月号特集「奈良県の靴下（ソックス）製造業の現状と今後の方向性」2-5引用。

### 3-5 製造各社、組合の取り組み

- ・一般財団法人南都経済研究所「ナント経済月報」2016年4月号特集「奈良県の靴下（ソックス）製造業の現状と今後の方向性」3
- ・商工中金ホームページ「輝く地域の中小企業」を引用。

図6 (全国) 靴下製造業の製造品(ソックス)出荷額(単位:百万円)

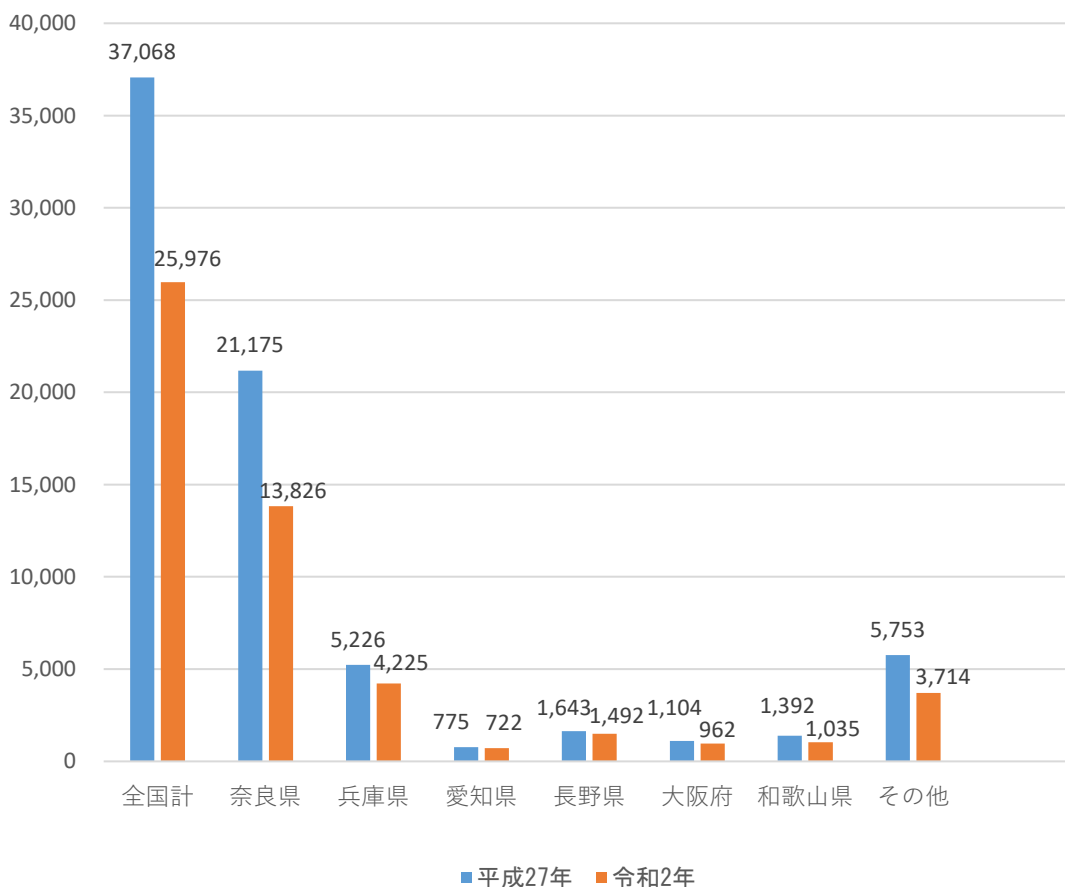


表6 (全国) 靴下製造業の製造品(ソックス)出荷額推移(単位:百万円)

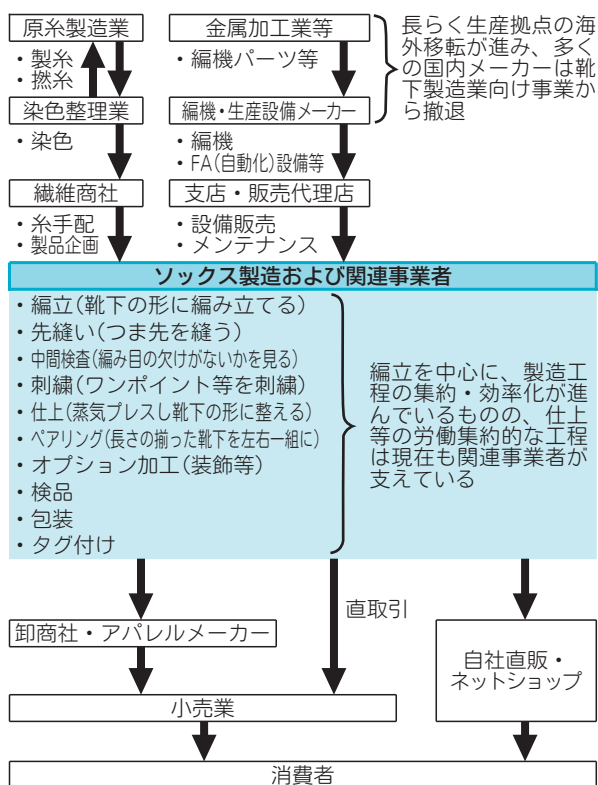
	全国計	奈良県	兵庫県	愛知県	長野県
平成27年	37,068	21,175	5,226	775	1,643
令和2年	25,976	13,826	4,225	722	1,492
増減	-29.92%	-34.71%	-19.15%	-6.84%	-9.19%
	大阪府	和歌山県	その他		
平成27年	1,104	1,392	5,753 (23都県合計)		
令和2年	962	1,035	3,714 (20都県合計)		
増減	-12.86%	-25.65%	-35.44%		

(資料出所:総務省・経済産業省 平成28年・令和3年経済センサス活動調査「品目編」)



る。国内の編機・生産設備メーカーも同様に、靴下製造業向け事業から次々に撤退しており、製造に使用されている現行機器のメンテナンスや設備更新に困難を抱えている点は否めない。

図表 13 奈良県 ソックス製造を取り巻く産業構造



資料出所：靴下製造業へのヒアリング、各種資料をもとに当研究所にて作成

## 5. 奈良県のソックス製造を取り巻く産業構造

奈良県のソックス製造は、ソックスの形に編み立てる「編立」専門の事業者を中心に、「先縫い」、「刺繍」、「仕上」等に関連事業者（多くは小規模な事業者や一般家庭の内職からなる）が従事し、需給の波を産地全体で吸収することで発展してきた。製造工程の集約・効率化が進んだ現在でも、仕上等の労働集約的な工程は関連事業者が支えている（図表 13）。

奈良県にこうした多様な関連事業者が集積していたことが、奈良県ソックス生産量が全国に比べ小幅の減少で踏みとどまった理由の一つと考えられる。自社一貫製造設備を有しない企業でも、産地内でものづくりが完結でき、取引先からの高品質・多品種・小ロット・短納期化要求に応えられる点で優位性があるからである。

しかし、大手メーカーが製造拠点を海外に移転し廉価な輸入品が増加する中、これら関連事業者も高齢化や廃業が進み、縮小を余儀なくされてい

## 3 ソックスを製造する各社の取組み

ここでは、厳しい環境のもと、高付加価値のソックス製造により活路を切り開いている3社の特徴的な取組みを紹介する。（掲載は50音順）

## 岡本株式会社

### ○沿革と概要

岡本株式会社は1934年、奈良県広陵町で創業。早くから糸や編機の独自開発に取り組むとともに、中国やタイに現地法人を設立し、自社一貫製造ラインを備えた工場を展開し、レッグウェア専門メーカーとして国内最大手にまで成長を遂げた。同社では、奈良工場を「マザー工場（高付加価値製品・高効率製造を海外自社工場で実践するための研究・開発拠点）」として捉え、省人化・自動化等の製造技術向上に取り組んでいる。

同社の主力は、アパレル製造小売業向けOEMや小売業向けプライベートブランド（PB）製品であるが、自社ブランド製品にも力を入れている。

### ○自社ブランド製品「SUPER SOX」を展開

同社の代表的製品「SUPER SOX」は、「ムレを抑え、においの原因となる細菌の繁殖を少なくし、高い消臭力を持つソックス」。消費者300人への調査で明らかとなった「ムレ」や「におい」等の悩みを解決すべく、天然のウールを素材にした糸を独自開発。社内モニターテストの結果、5日間連続で履いてもにおわない状態が保たれたという。6年間の開発期間を経て2004年に発売された同製品は、発売以来累計売上900万足を超えるヒット製品となっている。

### ○積極的なプロモーション活動

どんなに優れた靴下も、履いてもらわなければ価値は伝わらない。そこでSUPER SOX販売開始に先立ち、東京駅でビジネスマン7,000人に配布したところ、効果を実感した人々から好評を得た。最近も、大手ホテルチェーン等の協力でビジネスマン1万人にSUPER SOXを配布する等、消費者に実際に体感してもらう試みを続けている。

また、父の日や母の日、敬老の日といったイベ

ントをとらえ、取引先の店頭で同社担当者が消費者に製品の魅力を直接伝える「推奨販売」に力を入れている。消費者からはもちろん、売り場の活性化に役立つと取引先からも好評という。

販促活動の一つとして始めた「足クサ川柳」の募集も、今年で10回目を数え、同社製品のプロモーションに役立っている。

### ○独自の技術で消費者ニーズを満たす

同社は、20名前後の研究者を置くR&D（研究・開発）部門を有し、糸の開発、編機の開発、足の生理研究等の基礎研究に取り組んでいる。その結果、通常の編機では難しい「編目一つ一つの大きさを自在に調節できる」（同社）という編機を開発。自由な着圧設計や細かな柄表現が可能となり、程よい着圧でむくみを軽減する「スパイラル着圧」等、新たな付加価値の開発に成功している。

岡本哲治社長は「今後も消費者ニーズを満たすべく研究開発を重ね、またマーケティング力を発揮することで、自社製品を長く愛されるブランドへと育てていきたい」と意気込みを語っている。



「SUPER SOX」(左)



奈良工場 (右)

会社名：岡本株式会社  
代表者：代表取締役社長 岡本哲治  
従業員：392名（グループ計1,756名）  
本社：大阪市西区西本町1丁目11番9号  
本店：北葛城郡広陵町大字大塚150番地の1  
奈良工場：同上  
URL：<http://www.okamotogroup.com/>

## 株式会社キタイ

### ○沿革と概要

1951年創業の株式会社キタイは、大手スポーツブランド向けの高機能なスポーツソックスの製造を行う企業である。同社は、メイン取引先が海外からの輸入品にシフトしたのを機に、高付加価値品の製造への注力を決断。積極的な設備投資を行い、「QCD（品質、コスト、納期）」にこだわることで差別化を図り、競争力を高めてきた。

### ○スポーツブランド向け提案型OEMに注力

同社は、製品供給先（OEM先）からの指示通りに製造するだけでなく、高付加価値製品を積極的にOEM先に提案する「提案型OEM」を得意としている。具体的には、最新の糸がもつ機能や、最新の編機の性能等を活かすことでどのような製品づくりができるのかということについて、専門家として積極的な製品企画を提案している。

また、他社にはないユニークな自社製品は、一般的な品質基準ではOEM先に価値が伝わらないため、自社独自の基準を定めることで品質をアピールしている。

### ○迅速な納品を可能とする物流施設

2007年、本社近隣に竣工した「KDC（Kitai Distribution Centerの略）」は、製品の検査・梱包等の後工程と、保管・ピッキング等の倉庫業務を一元化した物流施設。約2,100平米の床面積の半分が梱包作業等を行う事務所で、残り半分が出荷待ち製品を保管する倉庫となっている。最大の特徴は、出荷にあたりOEM先を介さず同社から直接納入先の小売業に配送できる点であり、これにより短納期を実現している。

出荷作業は電子化されており、OEM先企業からの出荷依頼はEDI（電子データ交換）を介してシステムに取り込まれ、請求等の基幹業務プロ

セスと連動。また、発送作業プロセスごとにバーコードをスキャンすることで進捗管理が可能となっており、作業の正確化にも繋がっている。

円高・国内コスト高への対策でも現地工場のライン借りに留め、海外に工場を移転しなかった同社は、代わりに「市場に近い位置に一步踏み出す」ためKDCを建設、省コスト・短納期を実現した。

### ○高品質・高効率・高信頼性を支える管理体制

同社では、現場への権限委譲と多能工化により省人化を進めるとともに、最新編機の導入、製造ノウハウの維持向上により、高品質かつ高効率な製造を実現している。

同社はまた、OEM先からの厳しい工場監査にも対応している。特に欧米系スポーツブランドには「HSE（健康・安全・環境）等、労働者に関する独特の監査項目がある」（同社）といい、日ごろから作業標準（マニュアル）や社員教育等を充実させることで、OEM先からも信頼される管理体制を構築している。

喜多輝昌社長は「人手をかけた汎用品の大量製造は、コスト面で海外に任せざるを得ない。しかし高付加価値製品の製造には、試作・量産ともに日本ならではの繊細な感覚や創意工夫が求められ、自社の技術やノウハウを発揮できる」と自信を見せている。



新鋭編機群（左）、KDC（下）

会社名：株式会社キタイ  
 代表者：代表取締役社長 喜多輝昌  
 従業員：社員47名、パート57名  
 本社：香芝市高32番地  
 URL：<http://www.kitai21.co.jp/>

## 西垣靴下株式会社

### ○沿革と概要

西垣靴下株式会社は1986年、西垣和俊社長が父の経営する靴下製造業から独立し創業。後発組である同社は、早くから自社の製造技術を活かした製品企画をOEM先に提案してきた。

2004年に自社製品専門の販売会社「エコノレッグ」を設立。出荷量は多いが納入価格の安いOEMを減らす一方、多品種小ロットの提案型OEMや自社ブランドに軸足を移している。

### ○「エコノレッグ」を通じて自社製品を販売

代表的な同社オリジナル製品「エコノレッグ バリエ」は、足の甲部に入ったクロステーピングが印象的なデザイン。テーピングがかかとをホールドしてムダな動きを抑え、歩きやすい足形を保つ「ヒールロック」機能を備える。さらに足底部に直接ゴム糸を織り込んだ特殊な滑り止め加工（特許取得）が、足とソックス、ソックスと靴との間で生じるずれを抑えることで、歩く速度が向上するという。この発想が評価され、「平成26年度奈良県発明協会会長賞」を受賞した。

ソックスの足の甲側の伸縮性を調節することで、つま先を上引っ張り上げる効果を持った「つまづき予防」の機能開発にあたっては、公設試験機関にも協力を仰いだ。

### ○消費者との「顔の見える」関係をつくる

同社では2012年からネット販売を開始した。初年度は手探りだったが、2年目には新たな広告手段として新聞紙面を試行的に利用したところ、特に中高年層からの反響が大きかったという。新聞広告、ネットモール出店、自社サイトでの宣伝を通じ新規顧客を集める一方、製品を気に入った購入者に対するダイレクトメール等の継続的アプローチでリピーター化に成功している。

製品の価値を理解してもらうには、製品を実際に履いてもらうのが何より効果的と考え、近年では、各種展示会の他、奈良マラソン等のイベントに積極的に出店し、消費者との対面販売に力を入れている。また大手雑貨店の招きを受けて、店頭で展示即売会のブースを設けることもあり、店舗側からも好評を得ている。

### ○消費者とともに新製品を作り上げる

同社は「エコノレッグ」ブランドに毎シーズン新製品を投入し、品揃えを充実させることで消費者ニーズに細かく対応している。新製品の「デキる男の靴下」シリーズでは、スポーツソックスの開発で得られた高機能性を活かしつつ、ビジネスシーンに合うように色合いや薄さを工夫。60名のビジネスマンにモニターを依頼し、履き心地等のフィードバックを受け、幾度も改良を重ねる等、消費者ニーズを捉えた製品づくりを行った。

西垣社長は「『人々の健康増進や体力づくりをサポートし、衰えた機能を補う』というコンセプトのもと、様々な製品を考え市場に提供し続けることで、エコノレッグを顧客から支持されるブランドに育てたい」と想いを語っている。



カラー展開も豊富な「エコノレッグ バリエ」

会社名：西垣靴下株式会社  
代表者：代表取締役社長 西垣和俊  
従業員：36名  
本社：大和高田市大谷61番地  
URL：<http://www.nishikutu.co.jp/>

法人・個人事業主のお客さま 個人のお客さま 株主・投資家の皆さま 地域金融機関の皆さま 商工中金について 採用情報 手数料 金利一覧 外国為替相場



ソリューション

サポート事例

輝く地域の中小企業

ビジネスマッチング情報

経済レポートなどのご案内

ちょっとお耳に!

Webで経営相談

ログイン

よくあるご質問

検索

店舗・ATM

English

[トップ](#) [輝く地域の中小企業](#) 奈良県靴下工業協同組合

輝く地域の中小企業

## 国内最大の靴下産地で 共同でブランド化に取り組む 奈良県靴下工業協同組合



“一度履けば、奈良の靴下の良さは必ず分かる”

### 国内最大の靴下産地・奈良のイメージの確立へ向けて

日本人が着る衣類は、生産の海外移転が進んで久しい。靴下も、ストッキングやタイツなどの輸入浸透率こそ6割弱だが、ソックスを含めた全体では83%と、輸入品が市場を席巻している（日本靴下協会調べ）。

そのなかで、国内に残った最大の産地が奈良県だ。国内靴下生産シェアはソックスで6割、ストッキング等を含めた全体でも3分の1を上回る（数量ベース、日本靴下工業組合連合会調べ）。しかしながら、OEM（相手先ブランド）生産が多く、「国内最大の靴下産地・奈良」のイメージは薄い。

このイメージを確立し、さらにブランド力を高めることに取り組んでいるのが、奈良県靴下工業協同組合（大和高田市、喜多輝昌理事長）だ。

奈良県は江戸時代から綿花生産が盛んで、「大和木綿」は高品質で知られた。しかし、明治期にはインド綿の流入で衰退し、その代替産業として始めた靴下製造が広まり、一大産地になった。戦後、素材はナイロンに替わったが、靴下づくりのノウハウの蓄積を生かし、多くの業者が切磋琢磨しながら品質を追求してきた。しかし、輸入品に押されて苦しむなか、組合員数は半減した。



奈良県靴下商品認定制度、フラッグシップブランド「The Pair」、靴下ソリリエ資格認定制度など、組合の取り組みを語る喜多理事長

### 商品認定制度で、奈良県産の「良質」さをアピール

ブランド力向上の最初の取り組みは、「奈良県靴下商品認定制度」である。2014年に開始したもので、従来国産品の良さを伝えきれなかった靴下の分野で、奈良県産であることをまず認識してもらうのだ。

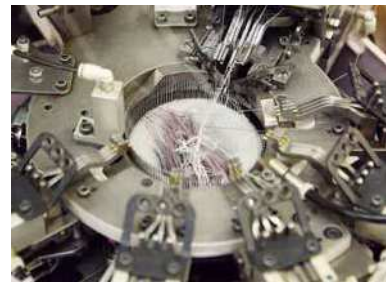
組合員の企業が編み立て・加工した製品で、企業名を明示し、組合が作った「奈良県靴下品質基準」を満たすことなどが条件。認定審査会で合格すると、「奈良産」を明示した「認定マークシール」が貼れる。



奈良県靴下商品認定制度で合格した商品に貼ることのできる「奈良産」マーク。「The Pair」ブランドとともに、奈良靴下産地の活性化を図る



検査工程。検査板を靴下に差し込み、穴や傷などないか目視で全数確認する



編立工程。編立機には針が円状に立ち並び

## ‘靴下ソムリエ’を通じ、奈良靴下ファンを増やす

### 最高にプレミアムな靴下を奈良から

次に取り組んだのは、ベターゾーン商品のブランド化だ。組合員の企業から機能性、デザインなどに優れた商品を集めて産地のフラッグシップブランド「The Pair」を立ち上げた。2017年3月から35商品の販売が始まり、現在は88商品ある。製品開発で重視しているのは、消費者との「双方向型企画」とすること。消費者ニーズをかたちにすることで、ファン獲得を目指している。



「ソフトフィットソックス」。「The Pair」の「おでかけ」のベーシック商品の一つで、ゴムを使用しておらず、ゴムの締め付けが気にならない。「ゆったりでもズレない」、「ゴムがないのに普通に履ける」といった消費者の声を実現した商品

その場合、消費者と商品をつなぐ存在が欠かせないが、作り手が店頭立つには限界がある。そこで、店頭スタッフを、直接消費者へ靴下の良さを伝え、ニーズを吸収する‘伝道師’に育成するため創設したのが「靴下ソムリエ資格認定制度」だ。

靴下の歴史、原料、製造工程、用語、接客などについてテキストを作成して試験を行い、17年10月には第1回合格者292名が発表された。今後、店頭はもちろん、SNSなどでの発信が期待されるが、試着できない靴下では、こうしたアピール強化は特に重要だ。

「これらの取り組みは、個社ではなく組合だからこそできた。現在の参加社は10社ほどだが、今後さらに増やし、産地活性化につなげたい」と喜寿理事長は抱負を語る。



「靴下ソムリエ」のテキスト。中央上部にあるのが認定者に授与されるバッジのデザイン

#### 企業データ

所在地：奈良県大和高田市日之出西本町6-23 センイ会館2階  
TEL：0745-22-5000  
設立：1950（昭和25）年8月  
組合員数：140事業所

HP：<http://www.apparel-nara.com/socks/>  
FAX：0745-52-7788  
出資金：2274万円

商工中金は中小企業の価値向上に取組み、地域経済の活性化に貢献してまいります。まずは、ご相談ください。

[店舗一覧](#)

お近くの各営業店までお電話ください。  
受付時間 9:00～17:00（土・日・祝祭日を除く）

輝く地域の中小企業

[中小企業の経営情報をもっと見る](#)

サポート事例

ビジネスマッチング情報

[災害時特別相談窓口について](#)[被災者の皆さまへのお知らせ](#)[商工中金公式チャンネル](#)[金融機関コード（銀行コード）2004](#)[よくあるご質問](#) [関連リンク](#) [ご意見コーナー](#) [預金保険制度について](#) [振り込み詐欺救済法への対応について](#)[休眠預金等活用法に関するお知らせ](#) [貸付条件の変更等の実施状況について](#) [商工中金の苦情対応・紛争解決の概要](#)[マネー・ローンダリング等防止方針](#) [商工組合中央金庫](#) [電子決済等代行業者との連携及び協働に係る方針・基準](#)[ホームページご利用にあたって](#) [個人情報保護のご案内](#) [勧誘方針](#) [お問い合わせ](#) [投資家区分変更の期限日](#) [様式ダウンロード](#)[利用規定集](#) [サイトマップ](#)

Copyright © SHOKO CHUKIN BANK

「人を思う。未来を思う。」

【論文】

## 奈良県靴下産地の現状と再生への課題

State of Socks Production Areas in Nara Prefecture: Challenges associated with the Revitalization of these Areas

山本 篤 民  
YAMAMOTO Atsutami

### 目次

1. はじめに
2. 奈良産地に関する先行研究
3. 国内靴下産業と奈良産地の動向
4. 奈良産地の靴下製造業者と産地組合の取り組み
5. おわりに

### (要旨)

奈良県には、国内最大の生産量を誇る靴下産地が形成されている。しかし、1990年代以降、奈良産地の靴下生産量は、減少が続いている。奈良産地をはじめとする国内の靴下産地において靴下の生産量が減少している主な理由は、海外から安価な靴下が大量に輸入されているからである。国内の靴下市場の83.4%は、輸入靴下によって占められている。このような厳しい経営環境の影響により、奈良産地の靴下製造業者の数は減少している。しかし、奈良産地の靴下製造業者のなかには、新製品を開発したり、販路の開拓に取り組んだりしている事例もみられる。また、奈良産地では、奈良産靴下の知名度の向上やブランド化の取り組みも行われている。

奈良産地を対象とする研究は、1970年代から行われてきた。しかし、近年の奈良産地の靴下製造業者の取り組みや、産地のブランド化の取り組みを対象とした研究は、十分には行われていない。そこで、本論では、近年の奈良産地の靴下製造業者の取り組みや産地組合の取り組みを踏まえて、奈良産地が再生していくための課題を論じる。



## 1. はじめに

奈良県の北西部に位置する広陵町や大和高田市を中心とする地域には、国内最大の生産量を誇る靴下産地が形成されている。この地域で靴下づくりが開始されたのは、明治期末のことである。当初、靴下づくりは、農家の副業としてはじめられたが、やがて、この地域の主要産業として発展していくことになった。2019年時点における奈良県靴下産地（以下「奈良産地」とする。）のソックスの生産量は、国内の生産量の約62%を占めている<sup>1)</sup>。さらに、パンティーストッキングやタイツなどを含めた靴下全体の生産量は、同じく約36%を占めている<sup>2)</sup>。しかし、1990年代以降、奈良産地における靴下の生産量は減少が続いている。

このような傾向は、奈良産地だけではなく、兵庫や愛知など他の国内の靴下産地にも共通してみられる。国内の靴下産地で生産量が減少している主な理由としては、中国をはじめとするアジア諸国で生産される安価な製品に国内外の市場を奪われていることがあげられる。国内市場についてみると、2019年におけるソックスの「輸入浸透率」<sup>3)</sup>は89.9%に達している<sup>4)</sup>。靴下全体でも、その率は83.4%に及んでいる<sup>5)</sup>。国内の靴下市場は、輸入品によって席卷されていることを示している。もちろん、輸入品の増加だけが問題なのではなく、国内の靴下需要そのものが頭打ちになっていることや、靴下産地の生産・流通構造などにも問題があると考えられる。

こうした国内での靴下生産量の減少にとともに、靴下づくりに関わる企業数も減少を辿っている。日本靴下工業組合連合会に加盟する全国の会員企業数は、1999年の677社から2019年には232社に減少している<sup>6)</sup>。このうち、奈良県の会員企業数は、同時期に322社から133社に数を減らしている<sup>7)</sup>。このような状況のなかで各企業は、事業の維持・発

展を図るために新製品の開発や販路の開拓などに取り組んでいる。また、奈良産地に目を向けると、奈良県靴下工業協同組合（以下「産地組合」とする。）が中心となって、奈良県産の靴下の知名度の向上や販路の開拓を目指して認定制度やブランド確立のための事業が実施されている。さらに、全国の靴下産地にも働きかけ「靴下ソムリエ資格認定制度」の普及にも取り組んでいる。

このように奈良産地は、国内最大の靴下産地であり、全国の靴下産地をリードする役割も果たしている。こうしたことから、奈良産地の動向は、全国の靴下産地や靴下製造業者にも影響を与えていくことになる。そのため、奈良産地での取り組みが産地企業の事業の維持・発展や産地の再生をもたらすことになるのか研究していく必要がある。

これまで奈良産地に関する研究は、経済地理学や中小企業論、経営学などの分野で行われてきたが、こうした近年の産地組合の取り組みに言及した研究は行われていない。また、後述するように、特に規模が小さな靴下製造業者の実態は十分に把握されていない。そこで、本論では、近年の奈良産地における靴下製造業者や産地組合の取り組みの実態を踏まえて、産地の再生への課題を検討していきたい。なお、本論における産地の再生とは、産地企業の靴下生産量を増加させるなどして、産地企業の減少に歯止めをかけることとしたい。

## 2. 奈良産地に関する先行研究

### (1) 奈良産地の形成と構造

本章では、奈良産地に関する先行研究を整理するとともに本論における研究課題を示していく。奈良産地に関する研究は、地場産業の調査・研究が盛んになった1970年代から行われている。

まず、北村（1970）は、奈良や東京、兵庫

をはじめとする全国の靴下産地を取り上げて、それぞれの産地の形成の歴史や工場分布、生産・流通構造について論じている。奈良産地については、「わが国第一の靴下工業地域」として紹介し、1969年時点で912の靴下製造業者が存在していることを記している（北村、1970、p.56）。また、企業規模は全国と比較して小さく、卸商と直接取引するところが多いが、ゲンゼ・厚木・福助等の大手メーカーに系列化されている企業もみられることが指摘されている（北村、1970、p.57）。現在でも奈良産地の靴下製造業者は、問屋や大手メーカーからの受注生産に依存している割合が高いといわれているが、こうした特徴が産地の形成期からみられることが明らかにされている。

次に奈良産地に焦点をあてた研究としては、千田（1974）があげられる。千田（1974）は、農村工業の発展といった観点から、当該地域における農家の副業として大和木綿の賃織りがはじまったが、やがて大和木綿が衰退し、そして靴下製造に移り変わっていった経緯を論じている。また、靴下製造の小企業が特定の地域に集中している背景には、親戚関係や親方子方関係などの近隣の間関係のつながりのなかで創業が広がった事実を詳細な調査を通して明らかにしている（千田、1974、p.83）。千田（1974）も奈良産地の靴下製造業者が小規模であることを指摘しているが、その理由としては、編立以外の加工（つま先部分の縫製や刺繍、傷見など）は地域の婦人の内職に外注されているため、小資本で狭い工場で操業されていることをあげている。奈良産地では、農家の第二種兼業を含む小資本の靴下製造業者や家庭内職など地域ぐるみで靴下生産が行われており、1970年代においても農業との関わりが深いことが論じられている（千田、1974、p.89）。

北村（1970）や千田（1974）の研究を通して、奈良産地の形成の歴史や生産・流通構造

が明らかにされることになった。両研究において指摘されている奈良産地の企業の小規模性や、問屋や大手メーカーへの受注依存度が高いことは、今日の奈良産地の企業にも受け継がれている特徴といえよう。

## (2) 国際競争に直面する奈良産地

1980年代に入ると、奈良産地に関する研究は、輸入靴下の増加にともなう産地への影響や対応といったことが重要なテーマとして取り上げられるようになっていった。三宅（1980）が指摘するように、1970年代後半からの韓国製靴下の輸入攻勢により、国内では安値競争が後をたたず、そのシワ寄せは産地業者におよび、最終的には底辺小零細企業や家内労働者の所得水準の引き下げによって吸収されるといった事態となっていた。このように、輸入靴下の増加が産地や産地の人々に深刻な影響を与えることになり、研究者の問題関心も国際競争の影響や対応といったことに向けられるようになったと考えられる。

三宅（1980）は、韓国産の靴下の輸入増加に対して、実用品ないしは中下級品を手掛けている国内のソックス業者への影響が大きいと述べている。こうしたなかで、輸入規制といった保護政策は否定せざるを得ないとしたうえで、徹底的な合理化、省力化、あるいはファッションや人間工学的な意味を含めた高付加価値化・高品質化の道しか残されていないと論じている（三宅、1980、pp.40-41）。さらに、奈良産地の将来展望としては、発展途上国の工業化の現実を正視し、これとの協調を保ちつつ、多様化し、高級化する国民ニーズに対応する消費財産業として成長していく方向を探らなければならないとも述べている（三宅、1980、p.47）。このように、三宅（1980）は、輸入品の増加にともなう奈良産地への影響と、それに対する産地企業の対応策を提示した。

韓国からの輸入靴下の増加については、山

田（1981）も問題視しており、日本の靴下産業は国際競争力が年々弱まっていることを指摘している。山田（1981）によれば、奈良産地には“国際競争力対応限界水準”を上回り、国際競争に対応できる企業と、それを下回る企業も存在しているという。従って、産地全体を“対応限界水準線”へ押し上げること検討すべきであり、その1つの方策としては産地内にいくつかのグループリーダー企業を育成することであると論じている（山田，1981，pp.105-106）。ただし、どのような企業がグループリーダーとなるべきなのかといったことには言及されていない。

このような状況と問題意識は、1990年代にも引き継がれていくことになる。植田（1992）は、奈良産地での靴下生産は1990年にピークをむかえており、生産の低迷を打開するために輸出の動向を探るべきだとしつつも、1985年を除いて全ての年で靴下輸入が靴下輸出を上回っており、もはや国内での靴下生産の増加は見込めないと指摘している。しかも、国内の靴下製造業は、発展途上国との競争において、企画、加工のコスト高を生み、利益幅の薄い産業になっていると述べている（植田，1992，p.72）。こうしたことへの打開策として、日常必需品からファッション製品への転換と、より高級化が求められていると説いている（植田，1992，p.72）。

以上のように、1970年代後半から、奈良産地をはじめ国内の靴下産地は、主に韓国からの安価な輸入靴下との競争に直面し、生産量の減少を余儀なくされたり、産地の小零細企業や家内労働者の所得水準を低下させたりする事態となっていた。こうした事態に対して、三宅（1980）や植田（1992）はファッション性を高めたり、人間工学的な技術を取り入れたりするなど、靴下の高付加価値化を目指すべきだと述べている。また、山田（1981）は、産地内でグループリーダー企業を育成する必要性をあげている。これらの研究は、産地や

産地企業が進むべき方向性を示しているものの、具体的にどう実現するのかといったことは論じられていない。近年では韓国に代わり中国からの安価な輸入靴下が急増しており、奈良産地や産地企業は、ますます厳しい状況に置かれているといえよう。そのため、輸入靴下の増加にどのように対応していくのかということは、産地企業にとっての経営上の課題であるとともに研究上の課題としても残されている。

### (3) 奈良産地の靴下製造業者の経営戦略

#### ①奈良産地企業の経営の傾向

2000年代に入ると、靴下の輸入数量が国内生産量を上回るなど、国内の靴下製造業者を取り巻く経営環境は一段と厳しくなっていた。実際に奈良産地の靴下製造業者の数も減少が続いていた。こうしたことから、靴下製造業者が生き残りを図るための経営のあり方がこれまで以上に問われるようになっていった。このような状況を反映して、2000年以降の奈良産地に関する研究は、靴下製造業者の経営戦略などに関わるものが目立つようになっていった。

まず、関・山口・池田（2005）は、奈良産地と兵庫産地（加古川地域）の両産地組合に加盟している企業を対象としたインタビュー調査と質問票調査を行っている。この研究では、質問票調査の結果から靴下製造業者が認識する強み（設計実現力、生産調整力、生産企画力）と弱み（販売力、設備力、デザイン企画力、ネットワーク力）を導き出し、スマイルカーブ<sup>8)</sup>の分析視点から単純な生産活動から脱却し、知識を必要とする活動に変えていくことが重要であることを示唆している（関・山口・池田，2005，pp.90-94）。ただし、この研究は、関らも述べているように、分析の対象が大手アパレルメーカーと取引する靴下製造業者に限られていることや、奈良産地と兵庫産地の企業を区分することなく分析が

行われているといった限界もある（関・山口・池田，2005，p.94）。

さらに、関・山口・池田（2006）は、前述の調査をもとに、奈良産地と兵庫産地の比較分析も行っている。両産地の靴下製造業者を比較して有意な差と認められることとして、次の2点をあげている。1つは、大手アパレルメーカーと取引する靴下製造業者の場合、奈良産地の企業は販路拡大を目指しているのに対し、兵庫産地の企業は既存顧客の維持に懸命であること（関・山口・池田，2006，p.334）。もう1つは、問屋と取引している靴下製造業者の場合、奈良産地の企業は製造能力を活かしているのに対し、兵庫産地の企業はデザイン企画力を活かしているということである（関・山口・池田，2006，p.334）。限られたタイプの靴下製造業者についての分析ではあるが、両産地における企業経営の傾向の違いが明らかにされるとともに、産地間である程度の棲み分けがなされていることも示唆されている。しかしながら、こうした経営の現状が両産地の企業が生き残るための方策となっているのか否かは明らかではない。

#### ②繊維産業政策と奈良産地企業の経営

砂山（2010）は、大阪に本社を置く靴下アパレルメーカーと、このアパレルメーカーの直営店舗（143店舗）およびフランチャイズに加盟する小売店（141店舗）、奈良産地の靴下製造業者5社が設立した協同組合からなる垂直的連携の事例分析を行っている。繊維産業における垂直的連携は、多様化した消費者ニーズと短納期に対応する形態として、国の「繊維産業政策（1976年ビジョン）」<sup>9)</sup>や「奈良県靴下産地中小企業振興ビジョン」（1979年）において推奨されたものである。砂山（2010）は、この垂直的連携において奈良産地の靴下製造業者が大きなリスクを負いながらも、十分な利益の配分を得ておらずに経営を行き詰らせていることを明らかにしている。

1つの事例ではあるが、国や県が推奨した繊維産業の垂直的連携において、生産を担う産地企業が事業を維持・発展させていくことは、容易なことではないことを示している。

さらに、砂山（2011）は、2010年に経済産業省製造産業局繊維課が発表した「今後の繊維・ファッション産業のあり方に関する研究会」報告書が示す、「生き残りのための基本的方向性」（以下「基本的方向性」とする。）が実現可能なのかという問題意識にもとづき、奈良産地の靴下製造業者を規模別に3つの企業群に分けて、それぞれの企業群の企業が存続するための戦略を考察している。なお、同報告書が示す基本的方向性は、要約すると①内需依存体質からの脱却と外需の取り込み、②個別（企業）から企業チームとしての連携・統合、③社会のニーズを付加価値に変える商品生産を行っていくことである。

まず、売上高10億円以上の産地の中核企業は、自社ブランドを持ち、商品企画力、技術力を保持しており、流通・小売業に提案する靴下の企画や試作、受注した靴下のうち高機能で高付加価値商品は自家工場や下請企業で生産し、汎用品は中国やASEAN諸国に構築したサプライチェーンから調達していると指摘している（砂山，2011，pp.24-28）。

次の売上高1億円以上10億円未満の小規模企業群では、海外では量産が困難な機能素材商品や健康・安全などを指向した高付加価値・非価格競争製品の生産・販売をして生き残りを図っている。また、自社ブランド商品の販路開拓を図っているが、多くはネット販売や百貨店・量販店等の催事販売など初歩的な段階にとどまっているところが多いことを明らかにしている（砂山，2011，pp.24-29）。

残る売上高1億円未満の零細企業群は、靴下製造業者の下請として生産に従事していたり、医療用途などの企画商品を生産・販売したり、自社ブランド商品の開発を試みる企業などが存在しているが、これらの企業群の企

業行動は十分に究明できていないと述べている(砂山, 2011, p.29)。

以上のような分析を踏まえて, 砂山(2011)は, 奈良産地の50%を占めている零細企業群は, 企業行動が究明できていないばかりでなく, 国の支援から排除される可能性があることを危惧している。零細企業の経営実態を把握する必要があるとともに, 「基本的方向性」と合致している部分もあるとされる小規模企業群についても, 独自の販路が十分に確保できていないと指摘されている部分をどのように改善していくのか検討の余地が残されている。

### ③奈良産地企業の経営戦略

寺前・堀川(2014)および寺前・堀川(2015)は, Teece,D.J(2007)らのダイナミック・ケイパビリティの視点から, 奈良産地企業の経営戦略を分析している。寺前・堀川(2014)は, 低価格の輸入靴下が市場を席卷するなかで, 奈良産地の靴下製造業者への取引価格の抑制圧力が強まっているという問題認識のもとで, 2社の事例から産地企業の課題と活性化の要件を検討している。

1社目の事例については, 積極的に設備投資を進めるとともに, 熟練の職人の技術を結集することで提案型の取引を行っていることに注目している(寺前・堀川, 2014, p.76)。ダイナミック・ケイパビリティの視点から, 積極的な投資による最新鋭の設備と高い品質の製品を作りだせる技術・ノウハウを組み合わせることで, 新たな価値の創造(親企業への提案力の獲得)に寄与していると論じている(寺前・堀川, 2014, p.76)。もう1社は, 大阪で靴下の卸売業者として創業し, 靴下の専門店を展開する一方で, 奈良産地の靴下製造業者に協同組合の結成を促し, サプライチェーンを確立した事例である<sup>10)</sup>。同社は, ダイナミック・ケイパビリティの視点から分析すると, 奈良産地の高い品質の製品を生産

する能力と, 同社の生産・物流の最適化を支援するシステム, 国内外に展開する販売店が競争優位の源泉であると述べている(寺前・堀川, 2014, p.76)。

これらの事例は, あくまでも成功している企業を取り上げたものであり, 寺前・堀川も「この地域で靴下づくりに携わっている企業の多くは, 家族経営などによる規模が小さい中小企業が多くを占めているため, 製品を生産するだけでなく自前での販路の開拓や, 自社製品のブランド化といった活動を進めるだけの経営資源を持っておらず, これらの活動を行うことは非常に困難な状況である」と述べている(寺前・堀川, 2014, p.74)。つまり, 1社目は, 設備投資を行う経営基盤を持っていることが前提として可能になる戦略といえよう。また, 2社目の事例は, 先に紹介した砂山(2010)のように, 協同組合に参画している産地企業の経営状況を分析する必要があるが, それらの分析を欠いているところに問題が残されている。

次に, 寺前・堀川(2015)は, 前川・堀川(2014)の2社目の事例に加え, 奈良産地の最大手の靴下製造業者の事例を取り上げている。ここでは重複する事例への言及は省略して, 産地内の最大手企業の事例についてのみ考察することとする。この靴下製造業者は, 従来はブランド物のライセンス生産を中心に行っていたが, 下請的な位置から脱却を図るために, 製品開発や自社ブランドの立ち上げを図ったという(寺前・堀川, 2015, pp.43-44)。6年の歳月を費やして糸を自社開発するなどして吸湿性・放湿性に優れた靴下の開発に成功したことや, 東京駅でビジネスマン向けのキャンペーンを行うなどして, ブランドの育成にあたったことが紹介されている(寺前・堀川, 2015, p.44)。また, 生産現場では, トヨタ生産システムを参考にした, 一貫生産ラインを確立したことや, 販売店に対しては売場づくりの提案やソーシャルメディア

を活用したオンラインショップを展開していることなどが取り上げられている（寺前・堀川，2015，p.44）。

この事例は、国内の靴下製造業者が生き残っていくうえでの経営戦略として示唆に富むものである。しかしながら、こうした戦略が実行できるのは、奈良産地のなかでは一部の大手企業に限られている。むしろ、より必要とされることは、産地内で多数を占める中小の靴下製造業者が、いかにして製品開発や自社ブランドの立ち上げ、販路の拡大などを実現していけるのかといった研究である。

#### （4）先行研究の成果と残された課題

これまでみてきたように、奈良産地に関する研究は、1970年代に北村（1970）や千田（1974）によって、産地の生産・流通構造が把握された。これらの研究を通して、奈良産地の企業は比較的に小規模であることや問屋や大手メーカーへの受注依存度が高いことが示された。やがて輸入靴下の増加の影響を受けて、産地あるいは産地企業の国際競争への対応といったことに研究の焦点があてられるようになっていった。三宅（1980）や植田（1992）らの研究では、輸入される中下級品との差別化を図るために、奈良産地企業はファッション性や機能性を高めるなど高付加価値化を目指すべきだと論じられた。しかし、その具体的な方法については示されることはなかった。

国際競争への対応といった問題意識は、近年の研究にも引き継がれている。なぜなら、当初は韓国からの輸入靴下の増加が問題とされていたが、その後は中国からの輸入靴下が急増し、奈良産地をはじめ国内の靴下産地の企業は、一段と厳しい国際競争のもとに置かれるようになったからである。安価な輸入靴下に国内市場を席卷され、奈良産地の企業の経営環境も悪化し、企業数も減少が続いている。こうしたことから、奈良産地の企業が、

いかにして経営を維持・発展していくことができるのかということが研究テーマとして重要性を増していくことになった。

こうした状況のなかで、関・山口・池田（2005）は、奈良産地と兵庫産地の靴下製造業者に対する調査から、それらが認識する経営上の強みと弱みを抽出した。さらに、関・山口・池田（2006）では、限られたタイプの靴下製造業者ではあるが、奈良産地と兵庫産地それぞれの企業の経営の傾向を明らかにした。奈良産地の企業について言えば、販路拡大を目指す傾向があることや製造能力を活かしていることが示された（関・山口・池田，2006，p.334）。奈良産地や兵庫産地の企業の特徴や傾向を示しているものの、こうしたことが企業の生き残りの方策に適っているのか否かは定かではない。

砂山（2011）は、奈良産地の靴下製造業者を規模別に3つに分けて戦略を考察したが、零細企業群の企業行動は十分に究明されていない。また、小規模企業群についても販路が十分に確保されていないといった指摘があるように、これらの小規模・零細企業群の経営を維持・発展させるための方策についても検討の余地が残されている。

最後に取り上げた、寺前・堀川（2014）および寺前・堀川（2015）は、国際競争にさらされる国内の靴下製造業者が生き残っていくうえでの経営戦略として示唆に富むものである。しかし、いずれも大手企業や積極的に設備投資を行える企業の事例に限られている。

先行研究の成果をふり返ると、奈良産地における小規模企業層の経営実態が十分に把握されていないことがあげられる。また、近年は産地企業の経営に目が向けられており、産地組合が実施している産地ぐるみの取り組みが産地や産地企業に与える影響などが議論されてこなかったといえる。そこで、本論では、奈良産地内の小規模企業層の動向にも注視するとともに、産地組合の新たな取り組みを踏

まえながら、産地の再生の課題を明らかにしていきたい。

### 3. 国内靴下産業と奈良産地の動向

#### (1) 国内靴下産業の動向

##### ①靴下生産のはじまり

本章では、奈良産地や奈良産地企業が置かれている状況を理解するために、まず、国内靴下産業の動向を把握していくことにしたい。日本の靴下産業は、東京や大阪の大都市で誕生した。東京で靴下生産が開始されたのは1871年のことであり、大阪ではのはじまりは翌年の1872年のことだといわれている（広陵町の靴下百年史編集委員会，2013，p.49）。

日本で靴下産業が発展するきっかけになったのは、日清・日露戦争で軍足の需要が急増したことである（板倉・井出・竹内，1970，pp.204-205）。軍足の需要が急増するなかで、もともと綿花栽培が盛んで繊維産業と関係が深かった地域や大都市周辺に靴下産地が形成されていくことになった。特に、東京や大阪、

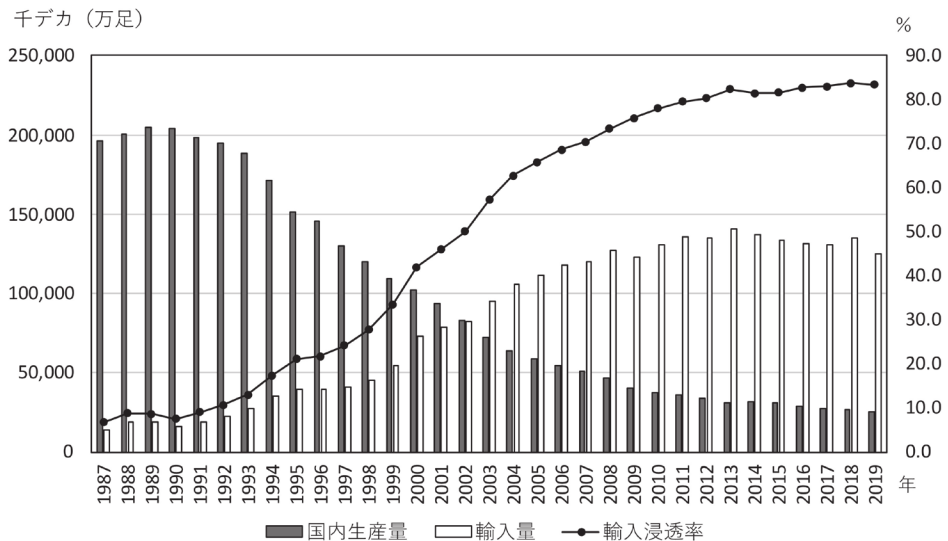
奈良、兵庫、愛知などで靴下づくりが盛んに行われるようになっていった。このうち、奈良や兵庫の産地は、古くからの綿花栽培地であり、農家の副業として綿織物業に従事する者も多かった。そうしたことから、靴下づくりも農家の副業として行われていた。

日清・日露戦争をきっかけに靴下生産が拡大していったが、日中戦争がはじまる1937年にはピークをむかえ、戦時期から戦後直後にかけて生産量は落ち込んでいった（北村，1970，pp.70-71）。しかし、戦後はウーリーナイロン<sup>11)</sup>などの素材の開発や高度経済成長の波に乗り、靴下需要は再び拡大していくことになった。

##### ②国内生産の落ち込みと輸入増加

戦後、日本の靴下産業は成長を遂げていったが、やがて途上国との国際競争に直面し、転機をむかえることになった。図1は、靴下（ソックス、パンティーストッキング、タイツを含む）の国内生産量と輸入量、輸入浸透率の推移を示している。靴下の国内生産量は、

図1 靴下の国内生産量、輸入量、輸入浸透率の推移



出所：日本靴下工業組合連合会資料「靴下需要推移」より作成。

1989年の2億480万デカ<sup>12)</sup>をピークとして、その後は一貫して減少している。2019年の靴下の国内生産量は2,560万5,000デカとピーク時と比較すると約87%の減少となっている。

国内生産量とは対照的に増加しているのは、靴下の輸入量である。靴下の輸入量は、2003年に国内生産量を上回り、2019年には1億2,531万3,000デカとなっている。「財務省貿易統計」によると、2019年の靴下の輸入量の84.0%は中国からのものに占められている。中国浙江省の大唐鎮や義烏市に巨大な靴下産地や市場が形成され、日本をはじめ各国に輸出されている(趙・袁, 2013, pp.68-74), (伊藤, 2015, pp.62-71)。

中国からの輸入靴下が増加し、輸入浸透率は2002年に50%を超え、2019年には83.4%に達している。近年、輸入数量や輸入浸透率は頭打ちになったとはいえ、国内の靴下市場は輸入品により席巻されている。なお、2019年における日本からの靴下の輸出数量は67万4,000デカに過ぎない。このように、国内の靴下製造業者は、国内外の市場で苦戦してい

る。

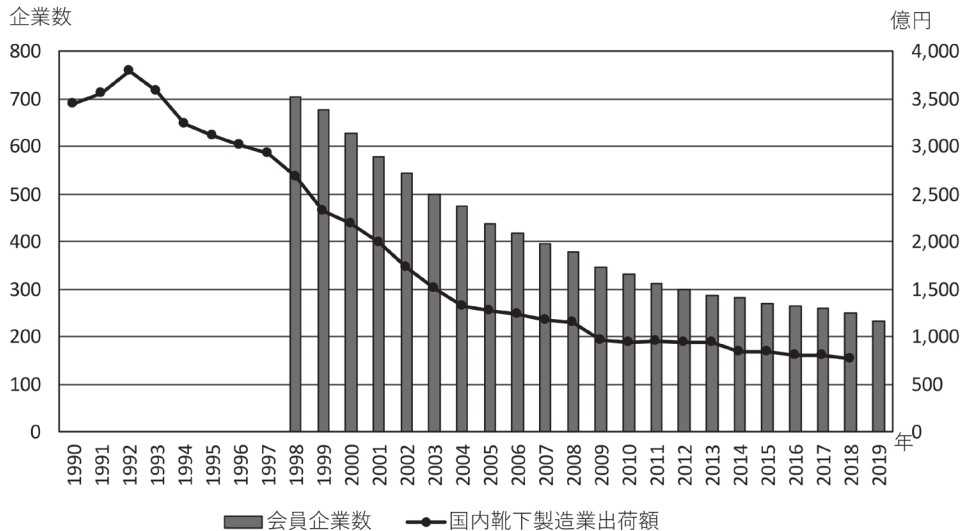
### ③企業数と国内靴下出荷額

国内の靴下生産量の落ち込みや輸入靴下の増加は、国内の靴下製造業者の経営に深刻な影響を与えている。図2は、日本靴下工業組合連合会の傘下の組合に加盟している全国の会員企業数と国内の靴下製造業出荷額の推移を表したものである。会員企業数についてあきらかになっているのは1998年からであるが、会員企業数は一貫して減少している。2019年時点の会員企業数は、232社となっている。

次に、国内の靴下製造業出荷額をみると、1992年の3,789億円をピークにして減少が続いている。2018年の出荷額は770億円となっており、ピーク時のおよそ20%の水準まで落ち込んでいる。

以上のように、日本の靴下産業は、国内生産量や出荷額、企業数のいずれも減少傾向にある。一方、輸入靴下は、近年、頭打ちとなっているものの、1990年代から急激に拡大してきた。このような状況は、国内最大の靴下産

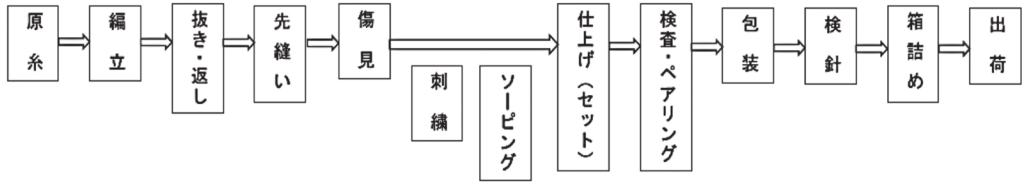
図2 会員企業数と国内靴下製造業出荷額の推移



出所：日本靴下工業組合連合会資料「靴下需要推移」より作成。



図3 靴下生産工程



出所：広陵町の靴下百年史編集委員会（2013）p.25を参考に作成。

地である奈良産地にも影響をもたらしている。

## (2) 奈良産地の動向

### ① 奈良産地の形成と発展

ここでは、簡単に奈良産地が形成された経緯について言及しておきたい。奈良産地の靴下づくりは、1910年に馬見村（現在の広陵町）の吉井泰治郎によって開始されたといわれている（広陵町の靴下百年史編集委員会，2013，p.27）。先に紹介したように、この地域は、農家の副業として大和木綿の賃織りが盛んに行われていたが、明治期にインド綿の輸入により大和木綿が衰退していき、靴下づくりに移行していった（千田，1974，pp.77-79）。

奈良産地で靴下づくりが開始された明治末から大正のはじめの時期は、靴下づくりは大阪の間屋資本の従属下にあり、賃加工の形態であった（奈良県靴下工業協同組合，1964，p.1）。大正期から昭和初年にかけて手廻機（手編機）から自動編機への転換が進むとともに、生産数量が拡大したが、日中戦争開始後の戦時経済下で靴下製造業者の多くは転業や廃業を余儀なくされた（奈良県靴下工業協同組合，1964，pp.2-3）。

戦後、奈良産地が発展するきっかけになったのが、ウーリーナイロンの出現である。奈良産地では、1950年代半ばに、いちはやくウーリーナイロン糸を採用し、丈夫で高級感のある靴下が手掛けられるようになっていった。奈良産地の靴下製造業者が新素材に対応

した新機種の編機を導入・増設できた背景には、農協が農地を担保に融資を行ったことがあげられる（広陵町の靴下百年史編集委員会，2013，pp.93-94）。奈良産地の靴下製造業者の多くが、農業との兼業であったことが製造設備導入による発展の基礎になっていたという見方もできる。

### ② 奈良産地の生産・流通構造

次に、奈良産地における生産・流通構造の特徴について触れておきたい。靴下の生産工程は、図3のようになっている。

靴下製造業者は、糸商社などから糸を仕入れて編機で靴下を編み上げる。編機の種類にもよるが、何足もつながった状態で編み上がり、つながった糸を抜いて、一つずつに分ける作業が「抜き」といわれている。その後、つま先部分を縫うために、一度、靴下を裏返す「返し」作業が行われる。つま先を縫い合わせて、再び、表に戻して傷などがないか検査が行われる。さらに、刺繍をほどこしたり、ソーピングといって網目の密度を高めて強度を増すために、洗いや乾燥の作業が行われたりする。次に、靴下を金属の足型に履かせて、蒸気でしわを伸ばして形を整える「セット」作業となる。その後、1つひとつの靴下をペアにして、金具などで留められる。最後は、包装や検針、箱詰め、出荷作業となる。

産地において靴下生産の中心的な役割を担っているのは、編立を行う靴下製造業者である。先行研究でも指摘しているように、一

連の生産工程を全て自社で行う靴下製造業者もあるが、多くは専門業者や家庭内職に外注される（千田，1974，pp.88-89）。産地内の社会的分業により靴下が生産されている。そのため、小規模な靴下製造業者や加工業者が存在してきた。

奈良産地の靴下製造業者の流通経路としては、関・山口・池田（2005，pp.82-83）は以下の5つの経路のタイプに分類している。第1には、ゲンゼや福助、ナイガイといった大手アパレルから製品の仕様書を受け取り、その仕様書に従って製品を生産・納入しているタイプである。第2には、大阪や東京の間屋と取引をしているものや、自らも問屋部門を備える製造問屋のタイプである。このタイプの企業は、問屋の企画に応じて靴下を生産しているところと、自社で企画した商品を問屋に提案しているところが見られる。第3には、スーパーマーケットや衣料品の量販店、通販会社などの小売業と取引するタイプである。このタイプの企業は、製品の企画を自社で行うところが多い。第4には、自ら小売の店舗を開設して、企画・デザイン、生産、販売を

行っているタイプである。第5には、介護用の靴下や靴下編みの技術を活用して靴下以外の製品を製造している、上記の1から4以外の流通経路をもつタイプである。

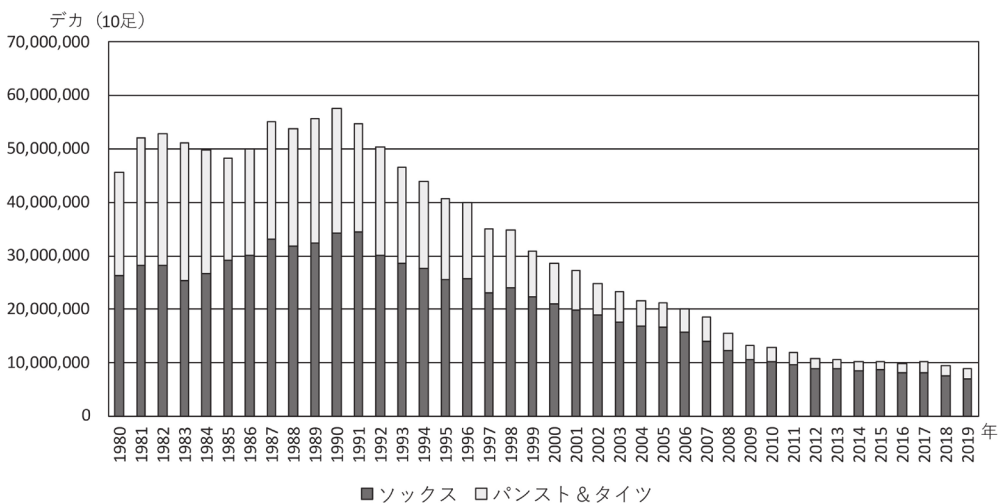
関・山口・池田（2005，p.83）も述べているように、これらは大まかな分類に過ぎず、筆者が行った聞き取り調査でも、複数の流通経路で取引を行っている靴下製造業者がみられる。また、筆者が産地組合事務局に実施した調査によると、「奈良産地の靴下製造業者の62%は問屋やメーカーからの受注比率が90%を超えている」ということであった<sup>13)</sup>。つまり、問屋やメーカーへの受注依存度が高く、第4タイプのように自社で販路を確保しているところが少ないということである。

### ③奈良産地の靴下生産量と企業数

先に国内の靴下生産量の推移を紹介したが、ここでは奈良産地の靴下生産量の推移をみていくことにしたい。

図4は、奈良産地のソックスとパンスト・タイツを合わせた靴下の生産量を示している。最も生産量が多かったのは、1990年の

図4 奈良産地の靴下生産量の推移



出所：日本靴下工業組合連合会資料「靴下産地別生産量一覧表」より作成。

5,754万275デカである。1990年を境にして、その後はほぼ一貫して生産量は減少している。2019年の生産量は、ソックスが704万751デカ、パンスト・タイツが185万4,970デカの合計889万5,721デカとなっている。靴下の生産量はピーク時に比較して、約15%の水準にまで落ち込んでいる。特にパンスト・タイツの減少が激しい。奈良産地での生産量の減少は、国内生産量が減少に転じる時期より若干遅いものの、国内全体の動向とほぼ同じように減少を辿っていった。

続いて、図5は、産地組合の会員企業数の推移を表している。2012年頃から減少がやや緩やかになったものの、依然として会員企業数の減少が続いている。もちろん、全ての靴下製造業者が産地組合に加入しているわけではないが、おおよそ産地における企業数の動向を反映していると考えられる。むしろ、先述の産地組合事務局に実施した調査では、会員企業のなかには休業状態のところも少なくないとのことなので、この数字以上に産地の縮小が進んでいる可能性がある。

こうしたことから、産地をいかに再生さ

せるかということが重要な課題になっているといえよう。

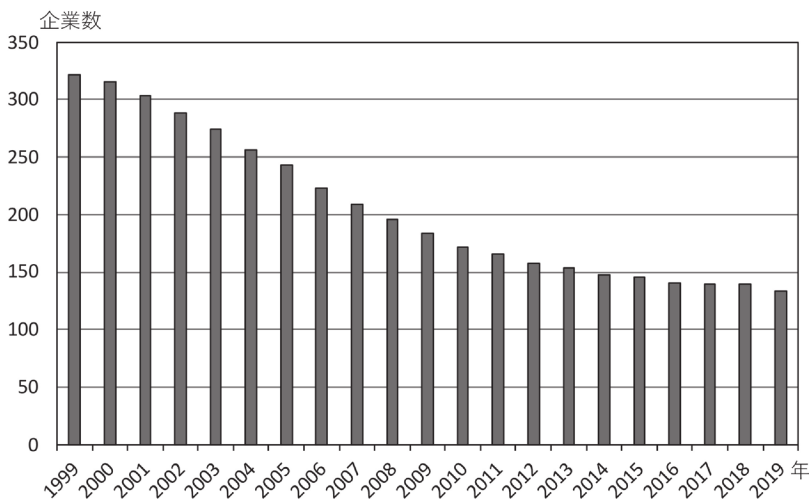
#### 4. 奈良産地の靴下製造業者と産地組合の取り組み

##### (1) 奈良産地の靴下製造業者と産地組合調査の目的

筆者は、2019年7月から12月にかけて表1に示した奈良産地の靴下製造業者7社を訪問して、経営者を対象とした聞き取り調査を行った。正社員10人以下の小規模な企業から、海外に工場を展開している産地内では比較的規模の大きな企業まで対象とすることができた。

聞き取り調査を実施した目的は、安価な輸入靴下が増加するなど市場環境が変化するなかで、奈良産地の靴下製造業者はどのような影響を受けているのかを把握することである。また、産地の靴下製造業者が減少していくなかで、これまで事業を維持・発展させてきた靴下製造業者は、どのような経営を行っているのかを明らかにすることである。これらの

図5 奈良県靴下工業協同組合会員企業数



出所：奈良県靴下工業協同組合資料「組合員数の推移」より作成。

事例を通して、産地の靴下製造業者が事業を維持・発展させるための方策や課題を掴むことを狙いとしている。

ただし、産地の企業が事業を維持・発展させることは、個々の企業の経営努力だけではなく、産地ぐるみの取り組みや支援なども影響していると考えられる。そこで、産地の靴下製造業者を束ねる、産地組合の取り組みを知るために、2019年7月に産地組合の事務局を対象に聞き取り調査を行った。

## (2) 奈良産地の靴下製造業者の取り組み

### ①産地縮小と受注の変化

前章で明らかにしたように、奈良産地の靴下生産量は1990年代はじめから減少傾向にあり、産地の靴下製造業者も減少している。このように産地が縮小するなかで、聞き取り調査を実施した企業においても、生産量を減少させたり、受注先が変化したりしていることが確認された。

表1のA社は、大手アパレルメーカーからの受注が売上の8～9割を占めていたが、このアパレルメーカーが2000年代はじめに経営難に陥ったことから受注が減少した。現在、このアパレルメーカーとの取引量も回復してきたが、A社の売上割合の20%程度にとどまり、他のアパレルメーカーや小売業者との取引などに受注先を広げている。このような劇的な変化は、他社でも起こっており、C社は1990年代はじめまで売上の70%を占めていた主要取引先からの受注がなくなるといった経験をしている。これらは、アパレルメーカー側の経営危機や発注方針の転換によるものだが、その結果、産地の靴下製造業者は新たな受注先を求めたり、あるいは受注減少への対応として自社ブランド商品を手掛けたりしていくことになった。

このような状況は、問屋と取引をしていた靴下製造業者にも起こっている。B社は、1980年代半ば頃から問屋との取引の割合を低

下させ、1990年代はじめにはスポーツ用品メーカー数社と取引するようになっていった。同様にF社もスポーツ用品メーカーに納める問屋との取引が中心であったが、現在は問屋を介さずにメーカーとの直接取引をするとともに、医療・スポーツ用のサポーターなどを手掛ける医療用品メーカーとも取引している。また、E社やG社についても、特定の問屋との取引割合が低下し、小売業者や自社ブランド商品の割合を増やしつつある。

受注の変化に注目すると、特定のアパレルメーカーや問屋に依存するといった関係が少なくなっていることがうかがえる。ここでは、アパレルメーカーや問屋の経営については詳しく触れないが、アパレルメーカーや問屋は、輸入靴下の調達割合を増やしているために、奈良産地の靴下製造業者への発注を減らしていると予想される。そのため、従来であれば特定のアパレルメーカーや問屋との取引で十分な受注量を確保できていたところが、確保できなくなる、あるいは受注そのものがゼロになってしまった産地企業もみられるのである。

このような状況のなかで、調査対象の靴下製造業者は、新たに受注先の開拓や自社ブランド製品の開発・販売に力を入れることで事業を維持・発展させてきた。

### ②提案型のOEM

新たな受注先の開拓や既存の取引先からの受注の確保において重要な要素の1つと考えられるのが、提案型のOEMである。表1が示すように、多くの靴下製造業者は、OEM、つまりアパレルメーカーやスポーツ用品メーカー、小売業者など靴下生産の委託者の企業名の製品を生産している。通常、OEMでは、委託者が製品の仕様やデザイン、数量、発注時期などを決める。そのため、受託者側は、委託者の意向に左右されがちになる。

しかし、今回の聞き取り調査において経営

者が共通して述べていたことは、提案型のOEMということである。提案型という意味は、単に発注者からの仕様書を受け取って靴下を生産するのではなく、技術的な提案やデザイン、さらには企画を提案して受注に結びつけているということである。

例えば、F社は、医療・スポーツ用のサポーターを開発している企業からの求めに応じて、自社の靴下づくりの技術を提案することで、サポーターの受注に結びつけることになった。また、スポーツ用品メーカーとの取引においても、メーカーが求める靴下の機能（伸縮性や強度、通気性など）を実現するために、素材や編立などに関する技術的な提案をしている。

次にA社の例を取り上げると、大手アパレルメーカーからは、靴下の大まかなデザインやイメージが示されるといふ。アパレルメーカーのデザイナーなどから示されるデザインやイメージは、必ずしも靴下編機で編めるとは限らないのである。そこで、編立の工夫をしたり、場合によってはデザインを変更したりするなどして、発注者が求めるデザインやイメージの靴下を実現して生産している。また、大手小売業からは、春物や冬物といった新製品の開発の際に、どのような靴下を開発して売り出していくとよいか提案を求められるという。A社からの提案を発注者とすり合わせたうえで、靴下づくりが進められていく。

以上の事例は、OEMではあるが、靴下製造業者から技術やデザイン、企画の提案がなされている。このような提案を可能とする、技術力やデザイン力、企画力といったことが備わっているからこそ、新規の受注先の開拓や既存の受注先の確保がなされているのではないだろうか。先行研究のなかで、関らは、スマイルカーブの分析視点から、単純な生産活動から脱却し、知識を必要とする活動に変えていくことが重要であることを示唆してい

た（関・山口・池田、2005、pp.90-94）。これらの靴下製造業者は、まさに技術・デザイン・企画の提案といった知識を必要とする活動に関わっているといえる。

ただし、提案する事項の範囲に違いがあることに留意しなければならない。比較的に小規模なF社は技術的な提案に限定されているのに対し、規模の大きなA社は技術的な事項だけではなくデザインや企画についても提案がなされている。今後さらに検証が必要であるが、このような違いは、それぞれの企業が蓄積している技術や知識によって生じるものであり、経営資源の蓄積といった点において企業の規模にもある程度、関係しているのではないかと考えられる。

### ③ 自社ブランド商品の開発・販売

アパレルメーカーや問屋などからの受注の減少や、これらの企業の経営動向に左右されないために、自社ブランド商品を手掛けていく動きがみられる。今回の調査対象企業のなかでは、4社が自社ブランド商品の開発・販売を行っている。

まず、C社は、先に述べたように1990年代はじめに主要取引先からの受注がなくなるという危機に直面した。こうしたなかで、1993年に社内に自社ブランドの事業部を立ち上げて、自社ブランド商品の開発・販売を行っていくことになった。C社の自社ブランド商品の特徴は、安心・安全へのこだわりである。オーガニックコットンの使用や旧式の紡績機で作られた糸を使用して素朴な風合いをもった靴下を生産しており、安心・安全、健康意識の高い人たちからの支持を得ている。生産には手間がかかるものの、他社には真似のできない製品となっている。

D社は、スポーツ用品メーカーの認定工場である一方で、2004年頃から次々に自社ブランド商品を開発・販売している。D社は、疲れにくい靴下やつまづき防止、外反母趾対策

など、機能性に優れた製品を開発している。疲れにくい靴下を例にすると、つま先、土踏まず、かかと、足首など足の部分ごとに伸縮ぐあいや生地の厚みが異なっており、それぞれ糸が使い分けられていたり、異なる編み方がなされたりしている。通常の靴下とは履き心地や足の疲れ具合が違うため、一度、履きだすとやめられなくなるので固定客が多いようである。

E社は、バルギータイツを主力商品としている。E社も1990年代はじめのバブル崩壊後に受注が落ち込んでいくことに危機感を持ち、提案型のOEMに力を入れていくことになった。さらに、2016年には、自社ブランドを立ち上げるようになった。E社の自社ブランド商品は、トレッキング用の靴下やサーファーがビーチで履く「はだし感覚」のはだし靴下、ランニングやスノーボード用の靴下など、アウトドアやスポーツ用の靴下である。このような分野に進出した理由は、経営者の趣味・特技と一致するため、知識や人脈が活かせるからだという。

最後にG社は、かつて5本指靴下をヒットさせ、近年では耐摩耗度が高く、丈夫で履き心地もよい靴下を開発・販売している。この耐摩耗度が高い丈夫な靴下は、自衛隊員御用達として人気となっている。このような商品が開発された背景には、G社の経営者は積極的に大学や工業技術センターの研究者などと関わり、共同して研究に取り組んでいることがあげられる。こうした研究を商品開発に活かしている。

問屋との取引に依存してきた産地の中小企業が自社ブランド商品を開発した際に問題となるのは、販路をどのように築いていくかということである。販路が問題となるのは、単に販売に携われる人的な余裕や店舗を出店する資金が足りないといったことだけではなく、問屋を飛び越えて小売業に販売することは、取引先でもある問屋との競合を招く恐れがあ

るからである。ただし、近年では、問屋が従来のように産地企業の商品を扱わなくなっていることから、競合問題は無くなりつつあるとの見方もある。

改めて、自社ブランド商品を手掛けている産地の靴下製造業者の販路をみていくと、C社は、奈良市内に直営のショップを設けており、そこで自社ブランド商品を販売している。また、D社は、別会社を設立して、自社ブランド商品を販売している。D社は、本社の敷地内にショップも開設している。E社については、アウトドア関係の小売業やスポーツジムなどに販路を開拓した。G社は、セレクトショップなどに販路を築いている。また、いずれも自社あるいはインターネット販売サイトを通してのネット販売を行っている。実店舗を持たなくてもネット上での販売が可能になったことは、販路をめぐる問題を解決した面はあるが、インターネット販売サイトでは手数料や配送費の負担などにより、採算がとれないといった指摘もある。しかし、各社ともに売上に占める自社ブランド商品の割合は徐々に上昇させつつある。

さて、寺前・堀川(2014)は、奈良産地の靴下製造業者は、規模が小さい中小企業が多くを占めているため、自前での販路開拓や自社製品のブランド化は非常に困難な状況にあることを論じていた(寺前・堀川, 2014, p.74)。今回の聞き取り調査を通して、正社員10人前後の靴下製造業者であっても自社ブランド商品を開発したり、自前で販路を開拓したりしているところがあることが確認された。

もちろん、10人前後のF社やG社のみならず、それより少し規模が大きいB社やC社もブランド力の向上や販路の拡大は、事業の維持・発展を図るうえでのネックになっている。このような個々の中小企業では容易に達成しがたいことを、産地組合が中心となって産地ぐるみで対応していく取り組みが展開されている。

奈良県靴下産地の現状と再生への課題

表1 奈良産地企業調査一覧

	創業年	資本金	正社員数	生産体制	主要取引先	自社ブランド・OEM	その他
A社	1952年	1,000万円	85人	社内一貫生産可能。ただし、刺繍は外注。中国とタイに工場。	大手小売業、大手アパレルと問屋を介さずに直接取引。	OEM	従来は大手アパレルの仕事を専断的にやっており、売上の8~9割を占めていた。しかし、その大手アパレルからの受注が途切れたことで、取引先を広げた。国内工場では、高付加価値の靴下を手掛ける。
B社	1951年	1,000万円	42人	編立は内製しセットと刺繍は外注。	スポーツ用品メーカーとの取引が90~95%。	OEM	80年代半ばまでは大手アパレルに納める問屋と取引していた。90年代ははじめからスポーツ用品メーカーとの取引が中心となる。靴下の機能(伸縮性など)に関する特許を持つ。
C社	1921年	1,000万円	26名	編立の90%は内製。縫製は一部内製。それ以外の後工程は外注。	小売業やアパレルなど約300社と取引先がある。	自社:50%、OEM:50%	1993年から自社ブランド商品を製造・販売。旧式の紡績機で紡いだ糸やオーガニックコットン素材で靴下を製造。協同組合を1994年に8社でスタート(現在は5社)。奈良市に直営ショップ
D社	1986年	1,000万円	22人	編立、縫製は内製。その他の後工程は外注。	中小の問屋(100社ほど)とアパレル(靴下専業以外)、自社製品は別会社から販売。	自社:20%、OEM:80%	2000年代ははじめからスポーツ用品メーカーの靴下認定工場。しかし、スポーツ用品メーカーからの受注が減少。2004年に自社ブランド商品を発表。つまずき防止靴下、疲れにくい靴下、外反母趾対策靴下などを開発。特許3件。
E社	1935年	3,000万円	14人	編立と検品は内製。それ以外は外注。	アパレル・百貨店向け問屋のが10社ほど。自社製品は、小売店、スポーツジム、アウトドアショップなど。	自社:10%、OEM:90%	バルギータウンが主力商品。2016年から自社ブランド製品を販売。自社ブランド製品は、トレッキング用靴下やほだし靴下などアウトドアやスポーツ用が中心。
F社	1941年	1,000万円	10人	一貫生産可能。	スポーツ用品メーカーとの取引が60%、その他40%。	OEM	スポーツ用品メーカーとは、1960年頃から取引。スキー用靴下からはじまり、バレーボール、サッカーなどに広がる。医療・スポーツ用のサポーターを手掛けるメーカーに技術提案。
G社	1928年	1,000万円	9人	編立は内製。刺しゅうは一部内製。それ以外は外注。	セレクトショップ、ネット通販	自社:60%、OEM:40%	大阪で創業。靴下づくりを開始したのは1957年。かつては、スクールソックスを生産。1988年頃に5本指靴下を開発、カタログ通販で販売。大学の研究者と連携し共同開発なども行う。

出所：筆者のインタビュー調査をもとに作成。

(3) 産地組合の取り組み

近年、産地組合では、産地企業を後押しする取り組みを積極的に展開している。まず、奈良県産の靴下の品質の良さを保証・アピールするために、2014年に「奈良県靴下商品認定制度」を開始した。産地組合の組合員が生産した製品であり、産地組合が定めた「奈良県靴下品質基準」を満たすと、「奈良産」と記された認証マークを商品に貼ることができるといふ制度である。

2015年からは、奈良産地の情報発信力を強化することを狙いとして、「奈良新ブランド創出事業」が開始された。2017年には「The Pair」ブランドを立ち上げ、組合員の35商品が販売されることになった。取り扱われる商品は、徐々に増加していき、「ビジネス&スポーツ」、「カジュアル」、「ルーム&ビューティー」といった3つのカテゴリーから構成されている。「The Pair」の商品は、産地組

合が窓口となって、ネットや奈良県のアンテナショップなどで販売されている。

さらに、2017年には、奈良の産地組合が働きかけて「靴下ソムリエ資格認定制度」が開始されることになった。この認定制度を創設したのは、靴下の知識を持ち、その魅力を伝える「伝道師」的な人材を育成するためである。産地組合の事務局によると、特に靴下売り場を担当するお店の店員などに、この資格を取ってもらいたいということであった。靴下のことをきちんと理解した人に売り場に立ってもらい、消費者に説明してもらうことを期待しているのである。靴下のことを理解してもらえれば、きっと奈良をはじめ国産の靴下を選んでももらえるだろうということである。

こうした一連の取り組みは、産地組合としても奈良産の靴下の知名度が低いことを認識しており、産地ぐるみで知名度を上げ、ブラ

ンド化を図っていくことが必要であるとの考えから進められている<sup>14)</sup>。産地として知名度を上げ、ブランド化を図ることが、個々の産地企業の自社ブランド商品をはじめ奈良産の靴下の販売を後押しすることにつながると期待されている。また、特に自社で販路を拡大していくことが難しい小規模企業のためにも、産地組合として販路を開拓していくことを試みている。

こうした取り組みの先行事例として、今治タオル工業組合の「今治タオル」があげられる。奈良の産地組合も今治の事例を意識して、研究していたとのことである。タオル産業も靴下産業と同様に、輸入製品により国内市場を奪われたことや、多くのタオル製造業者が問屋からの受注に依存していたという点など共通するところも多い。しかしながら、現時点では、奈良産地の靴下は、今治タオルほど知名度やブランド力が高まっているとはいえない。その理由としては、奈良産地のブランドを立ち上げてから、まだ日が浅いことから消費者の間に認識が広がっていないことや、後から言及するように、奈良産の靴下が消費者にとってわかりにくい面があるとも考えられる。

#### (4) 調査結果の考察

以上の奈良産地企業と産地組合の調査からいえることは、産地企業が受注先の変更を経験しながらも、新規の受注先を開拓したり、自社ブランド商品を開発・販売したりすることで、事業を維持・発展させてきたことである。新規の受注獲得や既存の取引先からの受注の確保にあたっては、技術やデザイン、企画の提案が行われており、OEMであっても提案型のOEMであることが各経営者によって強調されていた。つまり、発注者からの仕様書の通りに靴下を生産していればよいのではなく、発注者が求める靴下を実現するための技術力、デザイン力、さらには売れ筋の靴

下を提案する企画力なども必要とされているのである。

次に、比較的の小規模な産地企業のあいだでも、自社ブランド商品を開発・販売していることが確認できた。それぞれ素材となる糸や編機、編立の研究をもとに、品質や機能、デザインにこだわった商品が開発されていた。大学や研究機関との共同研究に積極的な産地企業もみられた。

自社ブランド商品は、従来の問屋などのルートで販売することが難しいことから、自前のショップを開設したり、別会社を設立したりして販売ルートを確認していた。ただし、こうした展開は、正社員10人前後の小規模な企業ではみられず、商品を取り扱ってもらえる小売業者を地道に開拓したり、ネット販売に依拠したりしている。ネットでの販売は、小規模企業にもチャンスをもたらしてはいるが、インターネット販売サイトでは手数料や配送費の負担も少なくない。また、インターネット販売サイトでの取り上げられ方により、売上が左右される面もある。特に小規模な産地企業には、販売面での課題が残されているといえよう。

こうした個々の産地企業の取り組みだけでは、消費者から認識される機会も少なく、販売を伸ばしていくことも難しいことから、産地ぐるみで知名度の向上、ブランドの確立、販路の開拓などが取り組まれてきた。「今治タオル」の成功事例を模した取り組みであるが、現時点では、奈良産の靴下の知名度やブランド力は十分に高まっているとは言いがたい状況にある。今後、産地ぐるみの取り組みと、各産地企業の自社ブランド商品の展開が、相乗効果を発揮していくようになれば、状況は改善していくと期待される。

ただし、「今治タオル」と奈良産靴下の取り組みの違いといえば、前者はアートディレクターの佐藤可士和氏のもとで、各社が統一的に産地の象徴となる「白タオル」を開発



してPRしたことである（山本，2011，pp.41-42）。あえて「白タオル」にしたのは、色柄やデザインではなく、タオル本来の機能である吸水性や肌触りのよさを追求して、それを際立たせるためであった。それに対して、奈良産地では、3つのコンセプトに絞られているとはいえ、多様な商品があるために消費者にとっては、奈良産靴下にはどのような特徴があるのかわかりにくいといった面がみられる。「今治タオル」の事例に倣うならば、靴下本来の機能（履き心地や保温性など）を前面に打ち出し、消費者に安価な輸入靴下との違いを認識し、実感してもらうことが大切なのではないだろうか。

## 5. おわりに

最後に、奈良産地の再生の課題について言及しておきたい。安価な輸入靴下が国内市場に流入するなかで、奈良産地の靴下製造業者が受注を確保して、生産量を伸ばしていくためには、技術力やデザイン力、企画力が必要である。具体的には、発注者がイメージしたデザインや仕様書の通りにできてしまうような靴下ではなく、発注者が求める高度な機能や難しいデザインの靴下を実現する技術力やデザイン力である。あるいは、発注者だけでは発想できない靴下の企画を提案することである。このような靴下を手掛けていくことが、低賃金と大量の機械設備を武器に安価な靴下を生産している中国企業などとの差別化を図ることとなり、国内で事業を維持・発展させていくうえで不可欠なのではないだろうか。

このような技術力やデザイン力、企画力を高めていくには、これまでの経験の蓄積が重要であるとともに、自社ブランド商品の開発のなかで指摘したように、大学や研究機関との連携なども必要である。なぜなら、繊維素材や編機の開発は刻々と進んでおり、そうした変化に対応していくためには、業界内だけ

ではなく大学や研究機関から知識や情報を得ることが求められるからである。

こうした技術力やデザイン力、企画力の向上の延長として、自社ブランド商品の開発が可能になると考えられる。ただし、個別の産地企業の取り組みでは、自社ブランド商品を認識してもらうチャンスも少なく、販路の確保もままならないといった課題がある。このような課題を克服するために、奈良産地でも産地ぐるみで知名度やブランド力の向上、販路の開拓が取り組まれていた。産地ぐるみの取り組みと、各産地企業の取り組みが、相乗効果を発揮していくには、ある程度の時間がかかることは確かである。しかし、ここにも課題が残されている。

先進事例の「今治タオル」と比較すると、靴下はタオル以上に身体に密着するものである。そのため、履き心地の良さを実感してもらえれば、奈良産靴下の支持者も増えると期待される。しかし、現状では、販売している店舗が少ないこともあり、消費者が奈良産靴下を目にしたたり触れたりする機会が限られている。また、先に指摘したように、産地ブランドとして展開している靴下についても、消費者からはわかりにくいといった課題もある。消費者にとってわかりやすく奈良産靴下のよさをPRできれば、このような課題も解消していくにちがいない。

さて、本論では、これまで十分に把握されていなかった小規模な産地企業の実態や産地組合の取り組みを踏まえて、産地再生の課題を検討してきた。ただし、本論の研究においても、取り上げた事例の数が限られており、奈良産地の全体像を十分に捉えるためには、アンケート調査などを実施していくことが必要だといえよう。また、今回の研究では、産地企業の海外展開の可能性については触れることができなかった。このような視点を取り入れて今後の研究を進めていきたい。

(注)

- 1) 日本靴下工業組合連合会提供の資料「産地別生産量一覧表」参照。
- 2) 同上資料。
- 3) 輸入浸透率(%) = 輸入数/国内向け供給数 × 100。
- 4) 日本靴下工業組合連合会提供の資料「靴下需要推移」参照。
- 5) 同上資料。
- 6) 同上資料。
- 7) 奈良県繊維工業協同組合連合会提供の資料「組合員数の推移」参照。
- 8) スマイルカーブについては、Barlett,C.A.and S.Ghoshal (2000) を参照。
- 9) 産業構造政策審議会繊維産業分科会から経済産業省に提出された答申。
- 10) この事例は、砂山(2010)で取り上げられているものと同じものと推察される。
- 11) ナイロン繊維を加工して、伸縮性のある羊毛のような感触をもたせたもの。
- 12) 靴下の単位「デカ=10足」。
- 13) 2019年7月に奈良県靴下工業協同組合の事務局長に聞き取り調査を実施した。
- 14) 産地組合は、2015年12月に、奈良県のアンテナショップ「まほろば館」でアンケート調査を実施したところ、52%の人が靴下の購入時に国産品を「意識する」と回答していた。しかし、79%の人は奈良県が靴下の産地であることを「知らない」と回答していた。このような調査結果からも産地の知名度向上とブランド力の強化が必要だと認識したそうである。

(参考文献)

- 板倉勝高・井出策夫・竹内淳彦(1970)『東京の地場産業』大明堂。
- 伊藤聖聖(2015)『現代中国の産業集積』名古屋大学出版会。
- 植田嘉寿(1992)「奈良靴下産業の現況」『中小商工業研究』第32号。
- 北村嘉行(1970)「わが国靴下工業地域の形成」『歴史地理学会紀要』第12号。
- 広陵町の靴下百年史編集委員会(2013)『広陵町の靴下百年史』広陵町靴下組合。
- 砂山七郎(2010)「奈良県靴下産地再生への試みと課題—垂直的連携・SCM化事例からの一考察—」『地域経済学研究』第20号。
- 砂山七郎(2011)「グローバル化のもとでの奈良県靴下産地の構造変化と企業戦略」『工業経営研究』第25号。
- 関智宏・山口隆英・池田潔(2005)「靴下産業の現状分析：スマイルカーブの視点から」『商大論集』第57巻第2号。
- 関智宏・山口隆英・池田潔(2006)「靴下産地企業の経営活動—産地間比較分析の視点から—」『商大論集』第57巻第4号。
- 千田正美(1974)「奈良県の靴下製造業—農村における工業—」『人文地理』第26巻第3号。
- 趙元媛・袁小涵(2013)「中国東北地方における後発地域の産業集積成立の条件—吉林省遼源市の靴下産業を事例として—」『Development Engineering』Volume19。
- 寺前俊孝・堀川新吾(2014)「靴下産業の現状と課題—奈良県北葛城郡広陵町の靴下産業を中心に—」『日本流通学会誌』第37号。
- 寺前俊孝・堀川新吾(2015)「靴下産業に携わる企業の販売戦略に関する研究—ダイナミック・ケイパビリティの視点から—」『名城論叢』第16巻第2号。
- 奈良県靴下工業協同組合(1964)『奈良県靴下のあゆみ：奈良県靴下工業発展史』奈良県靴下工業協同組合。
- 三宅順一郎(1980)「奈良県靴下産地の生産・流通構造」『奈良県立短期大学・商経研究会季報』第28巻1号。

- 山田信武 (1981) 「地場産業としての靴下産業—奈良靴下産地を中心として—」『日本経済政策学会年報』第29号。
- 山本篤民 (2011) 「国内タオル産地の変容と課題」『日本中小企業学会論集』第30号。
- Barlett,C.A.and S.Ghoshal (2000) “Going Global Lesson from Late Movers,” *Harvard Business Review*, March-April.pp132-142.
- Teece.D.J (2007) “Explicating Dynamic Capabilities: The Nature and Microfoundations of (Sustainable) Enterprise Performance,” *Strategic Management Journal*. Vol.28.Issue13. pp.1319-1350.

**(Abstract)**

The Nara Prefecture is Japan’s largest socks production area. However, the volume of socks produced in the prefecture has witnessed a continuous decline since the 1990s.

The inexpensive socks imported in large quantities from China has been mainly attributed to the decline in socks production in the socks producing areas in Japan, including those in the Nara Prefecture. Imported socks account for 83.4% of the socks market in Japan. Owing to these severe business circumstances, there has been a decline in the number of socks producers in the Nara Prefecture. However, some of the socks manufacturers in the prefecture have been developing new products or sales channels. They are also investing efforts to build the reputation of the socks producing areas of the prefecture.

This study will discuss whether the recent efforts taken by the socks manufacturers in the Nara Prefecture will lead to an increase in socks production and sales.

# 奈良県靴下製造業最低工賃

奈良労働局

〔1デカ(10足)につき〕

業 務	規 格	金 額
リンクグミシンによるかがり	針目数 140本以上 159本以下	130円
	針目数 160本以上 179本以下	164円
	針目数 180本以上 219本以下	185円
	針目数 220本以上	229円
ロッソミシンによるかがり	委託者持ち	30円
	家内労働者持ち	36円
抜 き	手作業によるもの	31円
	機械によるもの	18円

(平成10. 11. 24 公示 平成10. 12. 24 効力発生)

# 靴下の製造工程

奈良地方労働審議会家内労働部会 提出資料

奈良労働局労働基準部賃金室



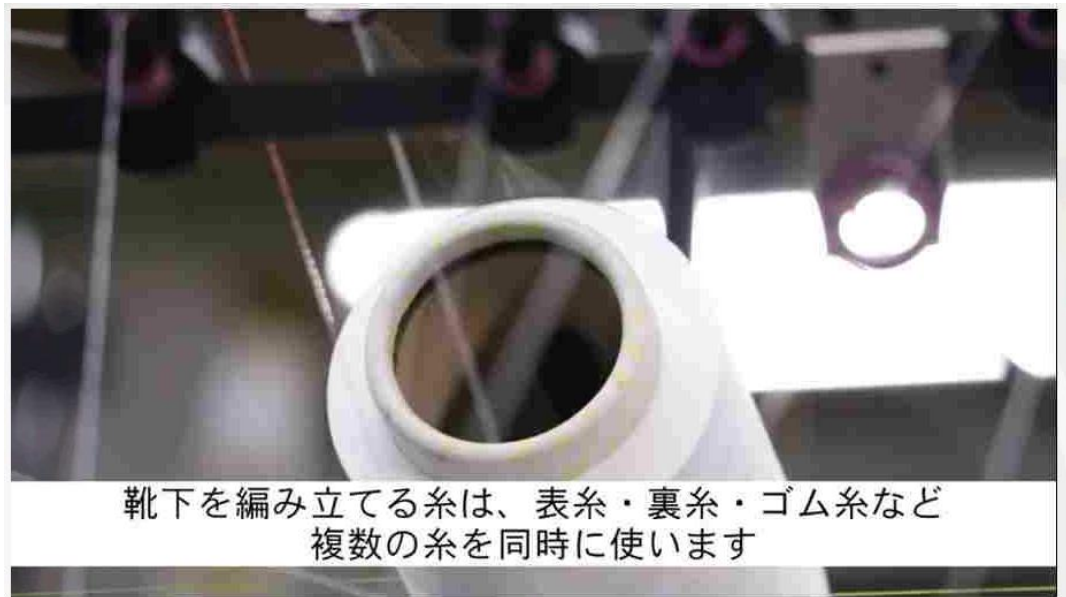
1



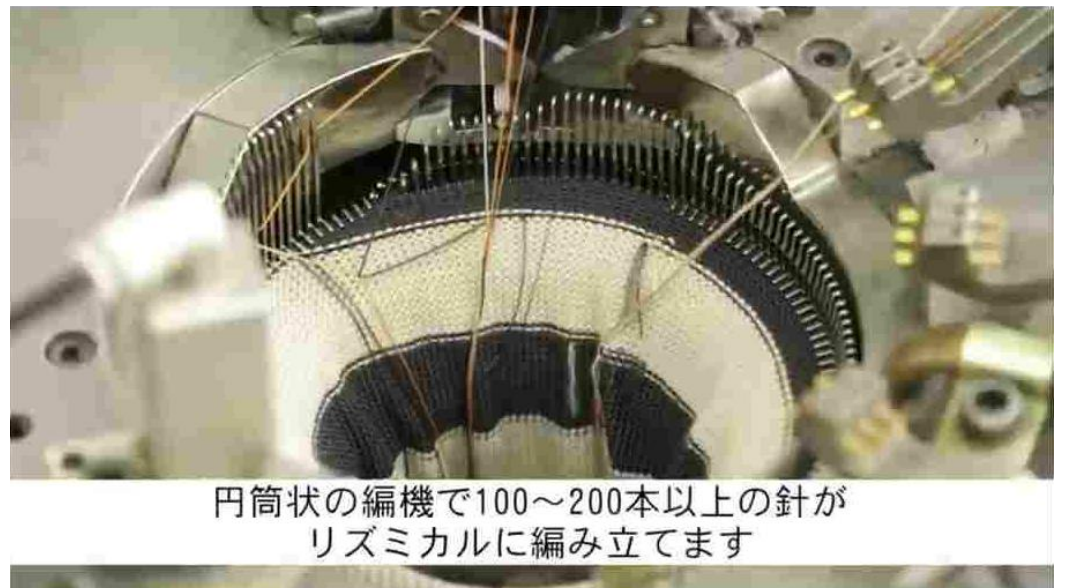
2



3

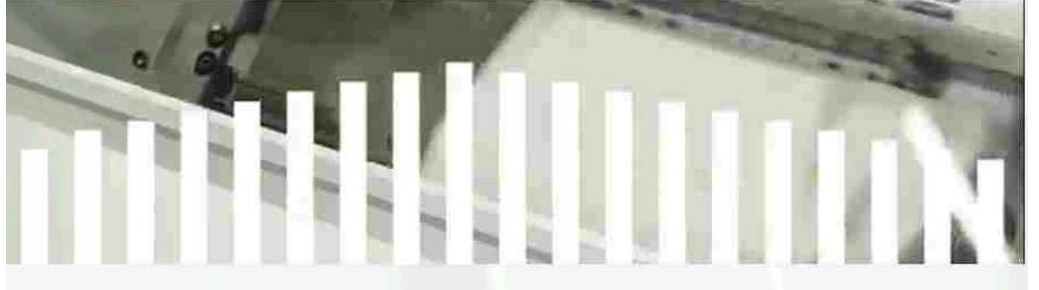


4



5

最新鋭の無縫製編機で立体形状3D靴下も誕生しました



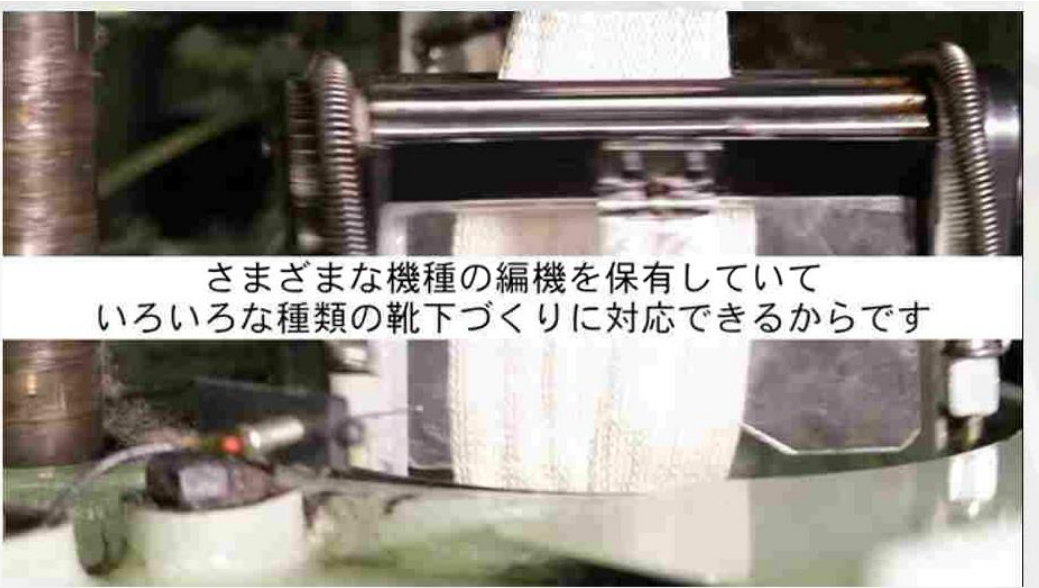
6

奈良が靴下生産日本一の背景には



7

さまざまな機種 of 編機を保有していて  
いろいろな種類の靴下づくりに対応できるからです





編立では機械の仕事ですが編立で以降は  
たくさんの靴下づくりのプロの手が入ります

8



編立では機械の仕事ですが編立で以降は  
たくさんの靴下づくりのプロの手が入ります

9



10



11



12



13



出所：奈良県靴下工業協同組合 ホームページ公開動画より抜粋

# 【手作業による抜き】



# 【ロツソミシンやリンクグミシンで縫い合わせる】



〈ロツソミシン〉



〈リンクグミシン〉



奈良県靴下製造業最低工賃の改定の経緯（1）

	規格	金額	効力発生
リンクグマシン によるかがり	大人用靴下	28 円	昭和 42 年 5 月 1 日
	婦人用靴下	32 円	
	中児用靴下	24 円	
オーバーマシンによるかがり		10 円	

	規格		金額	効力発生
リンクグマシン によるかがり	大人用(短)	針目数 101 本以上	35 円	昭和 47 年 5 月 20 日
		針目数 100 本以下	29 円	
	中児用	針目数 160 本以上	35 円	
		針目数 159 本以下	29 円	
オーバーマシンによるかがり			13 円	

	規格	金額	効力発生	金額	効力発生
リンクグマシン によるかがり	針目数 220 本以上	125 円	昭和 50 年 12 月 12 日	160 円	昭和 53 年 6 月 23 日
	針目数 101 本以上 219 本以下	68 円		85 円	
	針目数 100 本以下	52 円		70 円	
オーバーマシンによるかがり		19 円		20 円	
抜き		18 円		19 円	

奈良県靴下製造業最低工賃の改定の経緯（2）

	規格	金額	効力発生	金額	効力発生	金額	効力発生	金額	効力発生
リンクグマシン によるかがり	針目数 220 本以上	190 円	昭和 56 年 6 月 17 日	211 円	昭和 59 年 5 月 28 日	213 円	昭和 62 年 5 月 20 日	217 円	平成 2 年 5 月 19 日
	針目数 101 本以上 219 本 以下	100 円		111 円		117 円		120 円	
	針目数 100 本以下	82 円		85 円		88 円		91 円	
オーバーマシンによるかがり	22 円	25 円		26 円		27 円			
ロッソマシンによるかがり	23 円	27 円		28 円		30 円			
抜き	21 円	23 円		24 円		25 円			

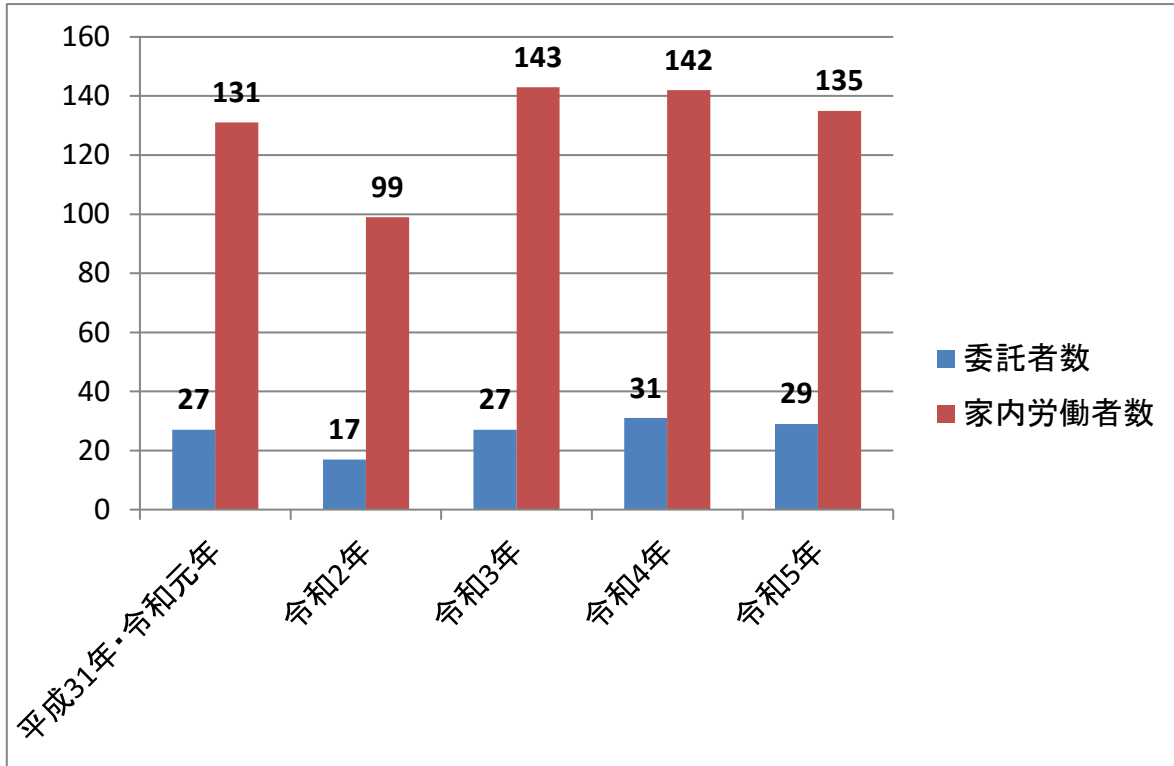
	規格	金額	効力発生
リンクグマシン によるかがり	針目数 220 本以上	228 円	平成 4 年 5 月 8 日
	針目数 160 本以上 219 本以下	162 円	
	針目数 129 本以上 159 本以下	126 円	
オーバーマシンによるかがり	30 円		
ロッソマシンによるかがり	33 円		
抜き	手作業によるもの	27 円	
	機械によるもの	17 円	

奈良県靴下製造業最低工賃の改定の経緯（3）

	規格	金額	効力発生	金額	効力発生
リンクグミシン によるかがり	針目数 220 本以上	229 円	平成 6 年 5 月 19 日	229 円	平成 8 年 5 月 4 日
	針目数 180 本以上 219 本以下	184 円		185 円	
	針目数 160 本以上 179 本以下	163 円		164 円	
	針目数 120 本以上 159 本以下	129 円		130 円	
オーバーミシンによるかがり		32 円		33 円	
ロッソミシンによるかがり		34 円		35 円	
抜き	手作業によるもの	30 円		31 円	
	機械によるもの	18 円		18 円	

	規格	金額	効力発生
リンクグミシン によるかがり	針目数 220 本以上	229 円	平成 10 年 12 月 24 日
	針目数 180 本以上 219 本以下	185 円	
	針目数 160 本以上 179 本以下	164 円	
	針目数 140 本以上 159 本以下	130 円	
ロッソミシンによるかがり	委託者持ち	30 円	
	家内労働者持ち	36 円	
抜き	手作業によるもの	31 円	
	機械によるもの	18 円	

## 奈良県靴下製造業最低工賃が適用される 委託者数と家内労働者数の推移（推計）



奈良労働局に届出された委託状況届から、奈良県靴下製造業最低工賃に該当する作業をしている可能性がある委託者数と家内労働者数を推計したもの。

一人の作業者が最低工賃が適用される作業を複数してる場合は、それぞれの作業ごとに人数をカウントしているため延べ人数となっている。



# 奈良県靴下製造業

## 家内労働実態調査結果報告書

令和6年1月

奈良労働局

## 目 次

第1表	地域別家内労働者数（サンプル数）	1
第2表	製品別、規模別家内労働者調査事業場（委託者）数	2
第3表	作業内容別調査家内労働者数	2
第4表	作業内容別調査家内労働者平均作業量及び工賃額	3

### 【作業内容「リンキングミシンによるかがり」に関する調査結果】

第5-1表	年齢別、経験年数別家内労働者数	4
第5-2表	1ヶ月合計就業時間数別家内労働者数	4
第5-3表	工賃単価階級別家内労働者数	5
第5-4表	工賃月収額階級別家内労働者数	6

### 【作業内容「ロッソミシンによるかがり」に関する調査結果】

第6-1表	年齢別、経験年数別家内労働者数	7
第6-2表	1ヶ月合計就業時間数別家内労働者数	7
第6-3表	工賃単価階級別家内労働者数	8
第6-4表	工賃月収額階級別家内労働者数	9

### 【作業内容「抜き」に関する調査結果】

第7-1表	年齢別、経験年数別家内労働者数	10
第7-2表	1ヶ月合計就業時間数別家内労働者数	10
第7-3表	工賃単価階級別家内労働者数	11
第7-4表	工賃月収額階級別家内労働者数	12

【家内労働者数の増減等に関する調査結果】

第 8-1 表 家内労働者数の増減等の状況、家内労働者減の理由……………13

第 8-2 表 家内労働者 0 人の事業場数、時期、理由……………14

## まえがき

本調査結果報告は、奈良県靴下製造業最低工賃改正決定のための基礎資料を得るため、下記の地域で靴下製造業を営む事業場から奈良県最低工賃の適用される作業を委託されている家内労働者の令和5年10月分の工賃等について調査した結果をとりまとめたものである。

## 記

【第1表】 地域別家内労働者数（サンプル数）

地域別	調査対象事業場	家内労働者数	調査家内労働者数
香芝市	7	133	59
橿原市	3	9	2
葛城市	3	28	6
大和高田市	3	42	3
広陵町	14	108	35
その他	5	45	18
合計	35	365	123

※「調査家内労働者数」は、

調査対象事業場の家内労働者のうち

- ①リンキングマシンによるかがり
- ②ロッソマシンによるかがり
- ③抜き（手作業又は機械）

のいずれか一つ以上の業務を直接委託されている家内労働者をいう。

【第2表】製品別、規模別家内労働者調査事業場（委託者）数

製品名	家内労働者数						合計
	1人 ～ 4人	5人 ～ 9人	10人 ～ 29人	30人 ～ 49人	50人 ～ 99人	100人 以上	
紳士用靴下	2		2				4
婦人用靴下	1		6	1			8
紳士・婦人用靴下	6	3	1	2			12
婦人・子供用靴下	1		1				2
紳士・婦人・子供用靴下	4		1	2			7
その他	1			1			2
合計	15	3	11	6			35

【第3表】作業内容別調査家内労働者数

作業内容		調査家内労働者数
リンクグミシンによるかがり		16
ロッソミシンによるかがり		60
抜き	手作業	37
	機械作業	10
合計		123

※ 家内労働者数は、延べ人数

【第4表】 作業内容別、家内労働者平均作業量及び工賃額

令和5年10月分

区 分 作 業 内 容		1時間当り 平均作業量 (デカ)	平均工賃 単価 (円)	1時間当り 平均工賃額 (円)	8時間当り 平均工賃額 (円)
リンキング マシンによる かがり	針目数(140~159本)	2.5	180.0	444.4	3,555.2
	針目数(160~179本)	2.2	180.0	429.1	3,433.1
	針目数(180~219本)	3.2	211.7	677.6	5,420.7
	針目数(220本以上)	3.3	238.3	751.8	6,014.8
ロッソマシン によるかがり	マシン委託者持ち	12.9	43.7	584.3	4,674.8
	マシン労働者持ち	10.4	54.3	553.9	4,431.6
抜 き	手 作 業	7.6	50.9	390.1	3,120.7
	機 械 作 業	16.9	33.0	467.9	3,743.0

※「デカ」とは靴下10足分の単位のこと。

作業内容「リンクングミシンによるかがり」に関する調査結果

【第5-1表】年齢、経験年数別家内労働者数

(人)

年 齢 別	20歳未満	
	20歳～29歳	
	30歳～39歳	
	40歳～49歳	3
	50歳～59歳	
	60歳～69歳	10
	70歳以上	3
	合 計	16
経 験 年 数	1年未満	
	1年～2年未満	
	2年～3年未満	
	3年～5年未満	
	5年～7年未満	1
	7年～10年未満	3
	10年以上	12
	合 計	16

【第5-2表】1ヶ月合計就業時間数別家内労働者数

(人)

20時間未満	1
20時間～29時間	1
30時間～39時間	
40時間～49時間	1
50時間～59時間	1
60時間～69時間	4
70時間～79時間	1
80時間～89時間	1
90時間～99時間	2
100時間以上	4
合 計	16

【第5-3表】工賃単価階級別家内労働者数

(人)

規格 単 価	針 目 数			
	140~159本	160~179本	180~219本	220本以上
250円以上			1	4
240~249円				
229~239円			1	8
220~228円				
210~219円			1	
200~209円			9	
185~199円				
180~184円	1	1		
164~179円				
160~163円				
150~159円				
140~149円				
130~139円				
:				
70~79円				
60~69円				
50~59円				
40~49円				
30~39円				
20~29円				
10~19円				
10円未満				
合 計	1	1	12	12

※ 複数の規格の作業に従事している家内労働者あり。(10名)

(注) 色塗りの部分は、最低工賃以下を示している。



【第5-4表】工賃月収額階級別家内労働者数

(人)

月 収	規 格	針 目 数			
		140～159本	160～179本	180～219本	220本以上
15万円以上					
14万～15万円未満					
13万～14万円未満					
12万～13万円未満					
11万～12万円未満				1	1
10万～11万円未満					
9万～10万円未満					
8万～9万円未満				1	1
7万～8万円未満				1	3
6万～7万円未満				1	1
5万～6万円未満		1		3	2
4万～5万円未満				2	2
3万～4万円未満				1	
2万～3万円未満			1	2	
1万～2万円未満					1
1万円未満					1
合 計		1	1	12	12

※ 複数の規格の作業に従事している家内労働者あり。(10名)

作業内容「ロツソミシンによるかがり」に関する調査結果

【第6-1表】年齢別、経験年数別家内労働者数

(人)

年 齢 別	20歳未満	
	20歳～29歳	
	30歳～39歳	2
	40歳～49歳	3
	50歳～59歳	7
	60歳～69歳	16
	70歳以上	32
	合 計	60
経 験 年 数	1年未満	1
	1年～2年未満	
	2年～3年未満	2
	3年～5年未満	4
	5年～7年未満	7
	7年～10年未満	3
	10年以上	43
	合 計	60

【第6-2表】1ヶ月合計就業時間数別家内労働者数

(人)

20時間未満	6
20時間～29時間	1
30時間～39時間	3
40時間～49時間	9
50時間～59時間	3
60時間～69時間	7
70時間～79時間	1
80時間～89時間	5
90時間～99時間	1
100時間以上	22
合 計	58

※ 無回答の家内労働者あり。(2名)

【第6-3表】工賃単価階級別家内労働者数

(人)

規格 単価	ミシン	
	委託者持ち	労働者持ち
250円以上		
240～249円		
229～239円		
220～228円		
210～219円		
200～209円		
185～199円		
180～184円		
164～179円		
160～163円		
150～159円		
140～149円		
：		
100～109円		
90～99円	1	
80～89円		
70～79円		2
60～69円	2	2
50～59円	5	11
40～49円	30	
30～39円	7	36～39円
		30～35円
20～29円		
10～19円		
10円未満		
合計	45	15

(注) 色塗りの部分は、最低工賃未満を示している。

【第6-4表】工賃月収額階級別家内労働者数

(人)

月 収 \ 規 格	ミ シ ン	
	委託者持ち	労働者持ち
15万円以上	1	
14万～15万円未満		
13万～14万円未満		
12万～13万円未満	2	
11万～12万円未満		
10万～11万円未満		
9万～10万円未満	2	1
8万～9万円未満		1
7万～8万円未満	3	1
6万～7万円未満	1	1
5万～6万円未満	7	3
4万～5万円未満	2	1
3万～4万円未満	8	3
2万～3万円未満	10	1
1万～2万円未満	6	2
1万円未満	3	1
合 計	45	15

作業内容「 抜 き 」に関する調査結果

【第7-1表】年齢別、経験年数別家内労働者数

(人)

		手 作 業	機 械 作 業
年 齢 別	20歳未満		
	20歳～29歳		
	30歳～39歳	2	1
	40歳～49歳	8	
	50歳～59歳	4	1
	60歳～69歳	14	1
	70歳以上	9	7
	合 計	37	10
経 験 年 数	1年未満	4	
	1年～2年未満	2	2
	2年～3年未満	4	1
	3年～5年未満	3	1
	5年～7年未満	8	
	7年～10年未満	7	1
	10年以上	9	5
	合 計	37	10

【第7-2表】1ヶ月合計就業時間数別家内労働者数

(人)

	手 作 業	機 械 作 業
20時間未満	11	1
20時間～29時間	6	
30時間～39時間	8	
40時間～49時間	4	3
50時間～59時間	1	
60時間～69時間	2	2
70時間～79時間	1	1
80時間～89時間	1	1
90時間～99時間	1	1
100時間以上	2	1
合 計	37	10

【第7-3表】工賃単価階級別家内労働者数

(人)

規格 単価	手作業		機械作業
	250円以上		
240～249円			
229～239円			
220～228円			
210～219円			
200～209円			
185～199円			
:			
110～119円			
100～109円		2	
90～99円			
80～89円			
70～79円		5	
60～69円			3
50～59円		9	
40～49円		21	
30～39円	30円		1
20～29円			3
18～19円			3
10～17円			
10円未満			
合計		37	10

(注) 色塗りの部分は、最低工賃未満を示している。

【第7-4表】工賃月収額階級別家内労働者数

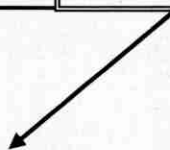
(人)

月 収 \ 規 格	手 作 業	機 械 作 業
15万円以上		
14万～15万円未満		
13万～14万円未満		
12万～13万円未満		
11万～12万円未満		
10万～11万円未満		
9万～10万円未満		
8万～9万円未満		
7万～8万円未満	1	
6万～7万円未満		
5万～6万円未満	1	
4万～5万円未満		3
3万～4万円未満	2	3
2万～3万円未満	5	1
1万～2万円未満	11	
1万円未満	17	3
合 計	37	10

【第 8-1 表】 家内労働者数の増減等の状況、家内労働者減の理由

1 家内労働者数の増減等の状況

調査対象 事業場数	「増えた」と回答 した事業場数	「減った」と回答 した事業場数	「変わらない」と 回答した事業場数
35	1 (2.9%)	11 (31.4%)	23 (65.7%)



2 (「減った」と回答した事業場のみ) 家内労働者が減った理由

受注減のため	自社で製造すること とした(する)ため	家内労働者が辞 めたため	その他
2	2	7	2

(※複数回答のため、上記1の数値とは一致しない。)

3 「その他」の詳細

<ul style="list-style-type: none"> <li>・パート賃金が上がるが、内職は何十年となく単価が上がらない。</li> <li>・高齢のため。</li> </ul>
---------------------------------------------------------------------------------------------------



【第8-2表】家内労働者0人の事業場数、時期、理由

1 回答状況

調査回答 事業場数	家内労働者数0人
35	7 (20.0%)

2 「家内労働者数0人」と回答した事業場のみ) 0人となった時期

「 」年前から		今年から
1~3年前	2	4
4~5年前	0	
6年前以上	1	

3 「家内労働者数0人」と回答した事業場のみ)

家内労働者への受注を行わなくなった理由

受注減のため	家内労働者の 後継者不足の ため	自社で製造する こととなった (した) ため	家内労働者を 募集するも集 まらないため	その他
2	3	2	0	1

(※複数回答のため、上記1の数値とは一致しない。)

4 「その他」の詳細

- ・ドラッグ向けサポーターの製造にシフト転換し靴下の製造がなくなり、それにともないリンクング、ロスト、抜きの内職がなくなったため。

# 奈良県靴下製造業

## 調査年別 家内労働実態調査結果

(平成23年、平成26年、平成29年、  
令和2年、令和5年調査)

令和6年1月

奈良労働局

## 目 次

- 第1表 調査年別 地域別家内労働者数（サンプル一覧表）
- 第2表 調査年別 製品別、家内労働者規模別調査事業場（委託者）数
- 第3表 調査年別、作業内容別、調査実施家内労働者数
- 第4表-1 作業内容「リンクグミシンによるかがり」に関する調査結果  
調査年別 年齢別、経験年数別 1ヶ月合計、就業時間数別家内労働者数
- 第4表-2 作業内容「ロッソミシンによるかがり」に関する調査結果  
調査年別 年齢別、経験年数別 1ヶ月合計、就業時間数別家内労働者数
- 第4表-3 作業内容「抜き」に関する調査結果  
調査年別 作業内容別、年齢別、経験年数別 1ヶ月合計、就業時間数別家内労働者数
- 第5表-1 調査年別 「リンクグミシン」の工賃単価別家内労働者数
- 第5表-2 調査年別 「ロッソミシン」の作業内容別、工賃単価別家内労働者数
- 第5表-3 調査年別 「抜き」の作業内容別、工賃単価別家内労働者数
- 第6表-1 調査年別 「リンクグミシン」の工賃月収額別家内労働者数
- 第6表-2 調査年別 「ロッソミシン」の工賃月収額別家内労働者数
- 第6表-3 調査年別 「抜き」の作業内容別、工賃月収額別家内労働者数
- 第7表 調査年別 作業内容別、家内労働者平均作業量及び工賃額別月家内労働者数

第1表 サンプル数一覧表

地域別	年	集計事業場	集計事業場における 家内労働者数	抽出 家内労働者数(※)
大和高田市	23年	4	44	19
	26年	4	22	19
	29年	2	41	8
	2年	10	65	3
	5年	3	42	3
香芝市	23年	7	89	42
	26年	7	155	46
	29年	7	122	56
	2年	8	110	37
	5年	7	133	59
広陵町	23年	13	116	72
	26年	13	89	71
	29年	10	132	57
	2年	19	167	45
	5年	14	108	35
その他	23年	11	105	70
	26年	11	116	57
	29年	9	106	60
	2年	15	102	32
	5年	11	82	26
合計	23年	35	354	203
	26年	35	382	193
	29年	28	401	181
	2年	52	444	117
	5年	35	365	123

※29年までは「抽出率」に基づき選定している。

家内労働者 1～19人の場合：全員 10～29人の場合：2分の1

30～49人の場合：3分の1 50人以上の場合：17人

※2年は調査対象事業場の家内労働者のうち①リンクミシンによるかがり ②ロッソミシンによるかがり ③抜き（手作業又は機械）のいずれか一つ以上の業務を直接委託されている家内労働者を対象としている。

第2表 製品別、家内労働者規模別調査事業場（委託者）数

製品名	年	家内労働者数						合 計
		1人 ～ 4人	5人 ～ 9人	10人 ～ 29人	30人 ～ 49人	50人 ～ 99人	100人 以上	
紳士用靴下	23年		1			1		2
	26年					1		1
	29年							0
	2年	1		1				2
	5年	2		2				4
婦人用靴下	23年	1	1	1	1			4
	26年	1	1	3				5
	29年	2	1	3				6
	2年	1	1	2	1			5
	5年	1		6	1			8
紳士・ 婦人用靴下	23年	6	7	4	1	1		19
	26年	11	3	2	1			17
	29年	4	3	2	3			12
	2年	10	7	2	2			21
	5年	6	3	1	2			12
婦人・ 子供用靴下	23年	2		1				3
	26年	4	1					5
	29年	2	2					4
	2年	3		1				4
	5年	1		1				2
その他	23年	4	2		1			7
	26年	1	3	1	1	1		7
	29年	3		1	2			6
	2年	5	3	1	2			11
	5年	5			3			8
合 計	23年	13	11	6	3	2		35
	26年	17	8	6	2	2		35
	29年	11	6	5	6			28
	2年	20	11	7	5			43
	5年	15	3	11	6			35

第3表 作業内容別調査実施家内労働者数

作業内容		年	家内労働者数
リンクングミシンによるかがり		23年	27
		26年	21
		29年	17
		2年	25
		5年	16
ロッソミシンによるかがり		23年	120
		26年	110
		29年	64
		2年	62
		5年	60
抜き	手作業	23年	40
		26年	47
		29年	32
		2年	23
		5年	37
	機械作業	23年	6
		26年	5
		29年	7
		2年	9
		5年	10
合計		23年	193
		26年	183
		29年	120
		2年	119
		5年	123

※家内労働者数は、延べ人数

4表-1 作業内容「リンキングマシンによるかがり」に関する調査結果

年 齢	人 数				
	23年	26年	29年	2年	5年
20歳未満					
20歳～29歳	1				
30歳～39歳	3				
40歳～49歳	3		2	1	3
50歳～59歳	7	1			
60歳以上	13	6	15	17	13
経験年数	人 数				
	23年	26年	29年	2年	5年
1年未満					
1年～2年未満					
2年～3年未満	1		1		
3年～5年未満	1		1		
5年～7年未満			1	2	1
7年～10年未満	4		2	2	3
10年以上	21	21	12	14	12

就労時間	人 数				
	23年	26年	29年	2年	5年
20時間未満					1
20～30未満				2	1
30～35未満	1			2	
35～40未満	1				
40～45未満			1	2	1
45～50未満				1	
50～55未満				1	1
55～60未満					
60～65未満			3	5	4
65～70未満					
70～75未満	3				
75～80未満			2		1
80～90未満	3		1	3	1
90～100未満					2
100時間以上	19	16	10	2	4

4表-2 作業内容「ロッソマシンによるかがり」に関する調査結果

年 齢	人 数				
	23年	26年	29年	2年	5年
20歳未満					
20歳～29歳	1	1			
30歳～39歳	1	3	1	2	2
40歳～49歳	4	9	4	3	3
50歳～59歳	37	14	9	7	7
60歳以上	77	30	50	50	48
経験年数	人 数				
	23年	26年	29年	2年	5年
1年未満	5	2	6	1	1
1年～2年未満	5	9		1	
2年～3年未満	3	5	2	2	2
3年～5年未満	3	2	8	6	4
5年～7年未満	15	3	5	4	7
7年～10年未満	14	3	8	6	3
10年以上	75	39	35	42	43

就労時間	人 数				
	23年	26年	29年	2年	5年
20時間未満	3	15	7	10	6
20～30未満	3	20		7	1
30～35未満	3	3	2	3	3
35～40未満	2	5	1	1	
40～45未満	5	4	4	2	2
45～50未満	2	4	3	2	7
50～55未満	4	3	2	3	3
55～60未満	3	1	1	1	
60～65未満	8	6	3	6	6
65～70未満	8	2		2	1
70～75未満	4	1	7	2	
75～80未満	3	3	1		1
80～90未満	12	1	5	4	5
90～100未満	12	2	1	4	1
100時間以上	48	30	27	15	22

4表-3 作業内容「抜き」に関する調査結果

年 齢	人 数									
	手作業					機械作業				
	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年
20歳未満										
20歳～29歳		1								
30歳～39歳	3	1	2	3	2					1
40歳～49歳	3	4	3	4	8					
50歳～59歳	12	2	8		4	1	2	1	2	1
60歳以上	22	34	19	16	23	5	5	6	7	8

経験年数	人 数									
	手作業					機械作業				
	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年
1年未満	2	1			4					
1年～2年未満	1		3	3	2				2	2
2年～3年未満	5	3	5	1	4	1				1
3年～5年未満	4	3	4	5	3	1				1
5年～7年未満	3	4	3	1	8			1		
7年～10年未満	4	5	1	2	7		1	1	2	1
10年以上	21	30	16	11	9	4	7	5	5	5

就労時間	人 数									
	手作業					機械作業				
	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年
20時間未満	1	3	1	4	11	1	2	2		1
20～30未満	4	1	6	2	6		2		2	
30～35未満	2	3						2		
35～40未満		1	2	4	1					
40～45未満	3	4	3	2	2				1	3
45～50未満	4	3			2					
50～55未満		4			6		1			
55～60未満	3	2			1	1				
60～65未満	3	2	6	1	1			1		2
65～70未満		1	4	4	1					
70～75未満	1				2	2				1
75～80未満		1								
80～90未満	2	1	3	1	1				2	1
90～100未満	5	1	3		1				1	1
100時間以上	12	5	4	5	2	2	3	2	3	1



第5表-1 「リンクンダグミシン」の工賃単価調査結果

規格 単価	140-159本					160-179本					180-219本					220本以上				
	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年
250円以上																5		5	3	4
240-249円																1				
229-239円											3		1	1						
220-228円			1													3				
210-219円													1	1						
200-209円			1									6	6	6	9	4				
185-199円											2									
180-184円					1		1	1			7	1								
164-179円																				
160-163円	1					1														
:			1																	
130-139円			1																	
:																				
80-89円																				
70-79円						10	2													
60-89円																				
50-59円						2														
40-49円		1																		
30-39円		3				3						4					3			

(注) 色塗りの部分は、最低工賃未満を示している。

第5表-2 「ロッソマシン」の工賃単価調査結果

規格 単価	マシン 委託者持ち					マシン 労働者持ち				
	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年
250円以上										
240-249円	5									
230-239円										
220-229円										
210-219円										
200-209円										
190-199円										
180-189円										
170-179円	1									
160-169円										
140-159円	1									
130-139円	3									
：										
110-119円	1									
100-109円								1		
90-99円				1	1			1		
80-89円		1		2		1	2	1		
70-79円	1	3		1		1				2
60-69円	7	1	3		2	2	2			2
50-59円	3	8	5	4	5	3	4	6	5	11
36-49円	36	51	21	36	31	11	2	6	3	
30-35円	44	40	16	10	6			1		
30円未満			3							

(注) 色塗りの部分は、最低工賃未満を示している。

第5表-3 「抜き」の工賃調査結果

規格 単価	手作業					機械作業				
	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年
60円以上	4	3	9	5	7				1	3
50-59円	11	17	13	12	9		2	1	1	
40-49円	7	6	8	2	21		1	1		
31-39円	8	9	2	1		2	2	2	1	
18-30円	6	3		3		3	3	2	6	7
10-17円	4	8				1		1		
10円未満										

(注) 色塗りの部分は、最低工賃未満を示している。

第6表-1「リンキングミシン」の工賃月収額調査結果

月収 規格	140-159本			160-179本			180-219本			220本以上					
	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年
15万円以上											1				
14万円-15万円未満															
13万円-14万円未満	1														
12万円-13万円未満			1												
11万円-12万円未満											1				1
10万円-11万円未満											2		1		
9万円-10万円未満												1			
8万円-9万円未満											1		1		1
7万円-8万円未満			1								1		1	1	3
6万円-7万円未満										3					1
5万円-6万円未満			1		1						2			3	2
4万円-5万円未満												1	1	2	2
3万円-4万円未満									2					3	2
2万円-3万円未満	1	1							1	1	5	1	1	3	2
1万円-2万円未満											1	1	1	2	6
0万円-1万円未満													2	2	4

第6表-2「ロッソミン」の工賃月収額調査結果

月収	規格	ミシン 委託者持ち					ミシン 労働者持ち				
		23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年
15万円以上		1		1		1					
14万円-15万円未満											
13万円-14万円未満											
12万円-13万円未満		2	1			2					
11万円-12万円未満				1	3		1	2			
10万円-11万円未満		1			1						
9万円-10万円未満		1	5	1		2	1				1
8万円-9万円未満		1	2	1	2						1
7万円-8万円未満		5		3	1	3			2		1
6万円-7万円未満		8	5	8	4	1	3	1	1	1	1
5万円-6万円未満		12	8	2	7	7	2	1	3		3
4万円-5万円未満		15	4	7	1	2	5	2	1		1
3万円-4万円未満		22	23	12	4	8	2	1	1		3
2万円-3万円未満		19	13	3	17	10	4	1	4	3	1
1万円-2万円未満		9	21	6	7	6		2	2	3	2
0万円-1万円未満		6	18	3	7	3			2	1	1

第6表-3「抜き」の工賃月収額調査結果

月収	規格	手作業					機械作業				
		23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年
15万円以上											
14万円-15万円未満											
13万円-14万円未満											
12万円-13万円未満											
11万円-12万円未満											
10万円-11万円未満											
9万円-10万円未満		1							1		
8万円-9万円未満			1	1							
7万円-8万円未満				1		1	1				
6万円-7万円未満			1	1							
5万円-6万円未満		3		1	1	1					
4万円-5万円未満		4	1	2	1		1			1	3
3万円-4万円未満		8	8	5	4	2	1	2	2	2	3
2万円-3万円未満		10	14	6	6	5	2	4	2	3	1
1万円-2万円未満		12	16	9	7	11			1	1	
0万円-1万円未満		2	6	6	4	17	1	1	1	2	3

第7表 作業内容別、家内労働者平均作業量及び工賃額

作業内容		区分		1時間当たり 平均作業量 (デカ)					平均工賃単価 (円)				
		23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年		
リンキングミシン によるかがり	針目数(140から159本)	5.3		2.0		2.5	160.0		172.5		180.0		
	針目数(160から179本)	8.0	5.3	5.7		2.2	160.0	96.7	106.7		180.0		
	針目数(180から219本)	2.1	1.2	0.9	1.7	3.2	195.8	200.0	204.3	222.0	211.7		
	針目数(220本以上)	2.7	1.9	2.2	1.6	3.3	231.5	230.0	237.1	234.0	238.3		
ロッソミシン によるかがり	ミシン委託者持ち	11.6	11.7	12.7	14.7	12.9	52.9	41.4	39.6	43.2	43.7		
	ミシン労働者持ち	14.1	14.7	11.3	15.7	10.4	46.4	55.8	53.5	47.5	54.3		
抜 き	手 作 業	9.2	14.2	7.0	15.6	7.6	40.1	48.4	65.0	52.3	50.9		
	機 械 作 業	18.0	13.9	29.1	13.1	16.9	26.7	35.3	31.0	30.2	33.0		

作業内容		区分		1時間当たり 平均工賃額 (円)					8時間当たり 平均工賃額 (円)				
		23年	26年	29年	2年	5年	23年	26年	29年	2年	5年		
リンキングミシン によるかがり	針目数(140から159本)	840.0		282.2		444.4	6,720.0		2,257.3		3,555.2		
	針目数(160から179本)	1,283.2	367.6	404.1		429.1	10,265.6	2,940.9	3,233.1		3,433.1		
	針目数(180から219本)	432.2	331.2	183.2	379.1	677.6	3,457.9	2,649.6	1,465.5	3,032.8	5,420.7		
	針目数(220本以上)	644.6	435.7	519.3	371.0	751.8	5,156.7	3,485.8	4,154.7	2,968.8	6,014.8		
ロッソミシン によるかがり	ミシン委託者持ち	461.2	471.5	559.3	583.0	584.3	3,689.9	3,724.5	4,474.7	4,663.9	4,674.8		
	ミシン労働者持ち	637.0	755.1	556.0	729.9	553.9	5,095.8	5,034.3	4,448.1	5,839.4	4,431.6		
抜 き	手 作 業	287.4	435.4	441.6	502.1	390.1	2,299.1	3,483.2	3,532.4	4,017.1	3,120.7		
	機 械 作 業	447.8	533.3	994.6	381.1	467.9	3,582.0	4,266.5	7,956.9	3,048.5	3,743.0		

# 家内労働のしおり

～家内労働法の概要について～



 厚生労働省

令和5年度版

# はじめに

我が国において、メーカーや問屋などから部品や原材料の提供を受けて、個人で、または同居の家族と物品の製造や加工を行う「家内労働」は、減少傾向にあるものの、いまなお製造業を下支えする重要な役割を担っています。

このような家内労働者の労働条件の向上と生活の安定を図ることを目的とする法律が「家内労働法」です。

厚生労働省では、家内労働法に基づいて、家内労働手帳の交付の徹底、工賃支払いの確保、最低工賃の決定およびその周知、安全および衛生の確保などのさまざまな施策を推進しています。

このしおりは、家内労働法の概要や家内労働に関する施策などを分かりやすく説明するものです。ぜひご一読いただき、家内労働についての認識を深め、家内労働法に定める事項が守られているかを点検していただくための一助となれば幸いです。

令和5年

厚生労働省雇用環境・均等局

## 目 次

I	家内労働法のあらまし	4
II	家内労働に関する施策の概要	21
III	家内労働の現状	30
IV	家内労働者の労働条件の現状	37



# I 家内労働法のあらまし

## 家内労働法の目的（法第1条）

家内労働法は、家内労働者の労働条件の向上と生活の安定を図ることを目的として、家内労働手帳の交付の徹底、工賃支払いの確保、最低工賃、安全衛生の措置などについて定めたものです。

この法律は、家内労働者の労働条件の最低基準を定めたもので、委託者および家内労働者は、この基準より労働条件を低下させてはならないことはもちろん、その向上を図るように努めなければなりません。

## 家内労働者の定義（法第2条②）

家内労働者とは、次の要件をすべて備えた者をいいます。

- 1 製造・加工業者や販売業者（問屋など）またはこれらの請負業者（請負的仲介人を含む。）から委託を受けること。
  - \* 近所の一般家庭からセーター編みや洋服の仕立てを頼まれる場合は、家内労働者とはなりません。
- 2 物品の提供を受け、その物品を部品・附属品または原材料とする物品の製造、加工などに従事すること。
  - \* 物品の販売などのセールスマン、運送などの仕事をする者は家内労働者とはなりません。
- 3 委託業者の業務の目的である物品の製造加工などを行うこと。
- 4 主として、労働の対償を得るために働くものであること。
  - \* 大規模な機械設備を設置して、企業的に仕事を行う場合は家内労働者とはなりません。
- 5 本人のみ、または同居の家族とともに仕事をし、常態として他人を使用しないこと。

## 委託者の定義（法第2条③）

委託者とは、次の要件をすべて備えた者をいいます。

- 1 製造・加工業者や販売業者（問屋など）またはこれらの請負業者（請負的仲介人を含む。）であること。
  - \* 運送業者や建築業者は委託者とはなりません。
- 2 その業務の目的物である物品について、仕事を委託すること。
  - \* 電機メーカーがテレビやラジオのコイルの組立てを委託するときは委託者となりますが、創立記念日に社員に配るメダルの加工を委託するときは委託者とはなりません。
- 3 仕事を委託するときに、原則として、原材料などの物品を提供して、その物品を部品、附属品または原材料とする物品の製造、加工などを頼むこと。
- 4 家内労働者に直接仕事を委託すること。
  - \* 直接家内労働者に委託しないで、委託者に委託する場合や、下請け企業に委託する場合には、委託者とはなりません。

## 補助者の定義（法第2条④）

補助者とは、家内労働者と同居している親族で、家内労働者の仕事を手伝っている者をいいます。

## 家内労働手帳（法第3条）

委託者・家内労働者間の無用の紛争を防止するため、委託者は、家内労働者に家内労働手帳を交付し、委託をするつど、必要事項を記入しなければならないと定められています。記入すべき内容は以下のとおりです。

家内労働者は、委託者が家内労働手帳に記入した事項を確認しなければなりません。

家内労働手帳は、法令で定める事項が記載されていれば、別の様式でも差し支えありません。厚生労働省では、下記のモデル様式の普及を図っています。

### 委託の原材料の引渡しのとしままでに（基本委託条件の通知）

- ・家内労働者の氏名
- ・委託者の氏名
- ・営業所の名称・所在地
- ・工賃の支払方法、  
その他の委託条件 など

伝票式家内労働手帳  
様式第1

### 基本委託条件の通知

年 月 日

家内労働者	氏名				委託者	氏名			
	性別	生年月日				名称			
	住所					営業所所在地	TEL		
補助者	氏名				代理人	氏名			
	性別	生年月日				住所	TEL		

基本的な委託条件等は、次のとおりですので御承諾下さい。  
なお、御承諾の場合は御連絡願います。

工賃の支払方法	支払場所	イ 家内労働者宅                      ロ グループリーダー宅	ハ 委託者の営業所                      ニ その他(                      )
	支払期日	イ 毎月 日締め、 <sup>〔同月翌月〕</sup> 日払い	ロ 納品の都度払い                      ハ その他(                      )
	通貨以外のもの で支払う場合の方法		
物品の受渡し場所	イ 家内労働者宅                      ロ グループリーダー宅	ハ 委託者の営業所                      ニ その他(                      )	
不良品の取扱いに 関する定め (検査日に関する 定め)			
備考			

注) 家内労働をやめた日から2年間保存してください。

## 原材料の受渡しのつど (注文伝票)

- ・ 委託業務の内容
  - ・ 納入させる物品の数量
  - ・ 工賃単価
  - ・ 工賃の支払期日
  - ・ 納品の時期
- など

伝票式家内労働手帳  
様式第2

No. \_\_\_\_\_

注 文 伝 票

年 月 日

\_\_\_\_\_ 殿

委託者

品 名	数 量	単 価	納 期	備 考

工賃支払期日	年 月 日	付「基本委託条件の通知」による。
--------	-------	------------------

(注) 記入した日から2年間保存して下さい。

(使用上の注意)

- 業務を委託するつど使用するものとし、品名欄には製品名と委託する業務内容を併せて記入すること。  
なお、製品に複雑な規格又は仕様がある場合には、仕様書等を添付すること。
- 備考欄には、委託に関し、機械、器具その他の設備又は原材料その他の物品を自己から購入させる場合、そのつど、その品名、数量及び引き渡しの日並びにその代金の額並びに決済の期日及び方法を記入すること。

## 物品の受渡し、工賃の支払のつど (受入伝票)

- ・ 受領年月日
  - ・ 工賃支払額
- など

伝票式家内労働手帳  
様式第3

No. \_\_\_\_\_

受 入 伝 票

年 月 日

\_\_\_\_\_ 殿

委託者

品 名	数 量	単 価	金 額	製品の受領印	備 考
合 計					

月 日締切分	累 計 金 額	備 考
--------	---------	-----

(注) 記入した日から2年間保存して下さい。

(使用上の注意)

製品の受領及び工賃を支払うつど、使用するものとし、

- 納品のつど工賃を支払う定めがある場合には、上欄のみ記入すること。
- 工賃締切日を定め、一定期日に工賃を支払う定めがある場合で、工賃の支払通知をするときは、下欄に記入すること。

## 就業時間（法第4条）

家内労働者が過剰に長時間働くことにより、健康を害したり、同業者との過当競争により工賃単価が低下するなどの弊害をまねいたりします。

このようなことがないように、委託者は、家内労働者や補助者が長時間の労働をしなければならないような委託をしないように努めなければなりません。

また、家内労働者は、そのような委託を受けないように努めなければなりません。

## 委託の打ち切りの予告（法第5条）

委託者は、同じ家内労働者に6か月以上継続して委託している場合に、その委託を打ち切ろうとするときは、ただちにその旨を家内労働者に予告するよう努めなければなりません。

## 工賃の支払（法第6条）

工賃は、原則として、通貨でその全額を支払わなければなりません。

ただし、家内労働者の同意がある場合は、郵便為替の交付、銀行その他の金融機関に対する預金口座または貯金口座への振込みにより支払うことができます。

工賃は、原則として、家内労働者から物品を受領した日から1か月以内に支払わなければなりません。

また、毎月一定の日を工賃締切日としている場合には、その工賃締切日までに受け取った物品全ての工賃を、その締切日から1か月以内に支払わなければなりません。

## 工賃の支払場所など（法第7条）

委託者は、工賃の支払や原材料、製品などの受渡しを、家内労働者から申出のあったときや、特別の事情のあるとき以外は、家内労働者が実際に作業に従事する場所で行うように努めなければなりません。

## 最低工賃（法第8条～第16条）

最低工賃とは、ある物品について、その一定の単位ごとに工賃の最低額を決めるものです。

厚生労働大臣または都道府県労働局長は、一定の地域内で一定の業務に従事する工賃の低い家内労働者の労働条件を改善するために必要があると認めるときは、審議会の意見を聴いて、家内労働者と委託者に適用される最低工賃を決定することができます。

また、家内労働者または委託者を代表する者は、厚生労働大臣または都道府県労働局長に対し、その家内労働者や委託者に適用される最低工賃の決定や、現に適用されている最低工賃の改正または廃止の決定をするよう申し出ることができます。

最低工賃が決まれば、委託者は、決められた最低工賃額以上の工賃を支払わなければなりません。また、委託者が最低工賃額に満たない工賃額を家内労働者と取り決めたとしても、その取り決めは無効であり、やはり最低工賃額以上の工賃を支払わなければなりません。

## 安全および衛生に関する措置（法第17条）

### 1 委託者が講ずべき危害防止措置

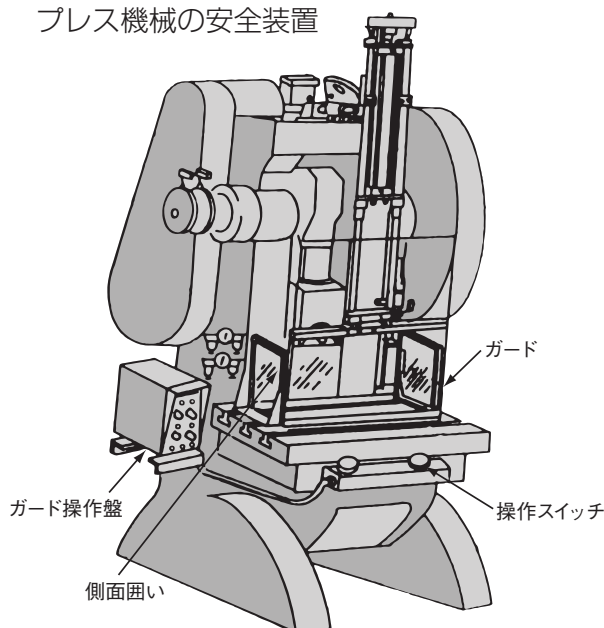
家内労働は、一般に家内労働者の自宅を作業場として行われ、その作業環境は、家内労働者自らが管理しているため、そこから発生する危害については、すべて委託者の責任ということはありませんが、委託者が、委託業務に関して一定の機械器具または原材料などを家内労働者に譲渡、貸与または提供する場合には、これらによる危害を防止するため、委託者において、「家内労働法施行規則」で定める次のような措置を講じなければなりません。

#### (1) プレス機械などへの安全装置の取付け（施行規則第10条）

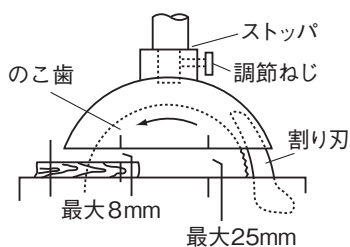
プレス加工や木材加工に使用する機械については、手や指を切断するような大きな災害が起きることがあります。

そのため、プレス機械や木材加工用機械のうち、作業者に危険を及ぼすおそれがあるものには、安全装置を取り付けなければなりません。

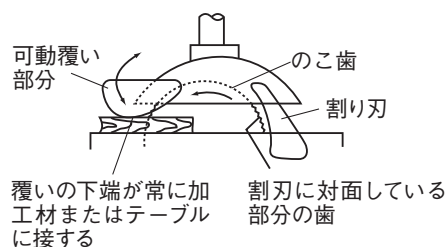
プレス機械の安全装置



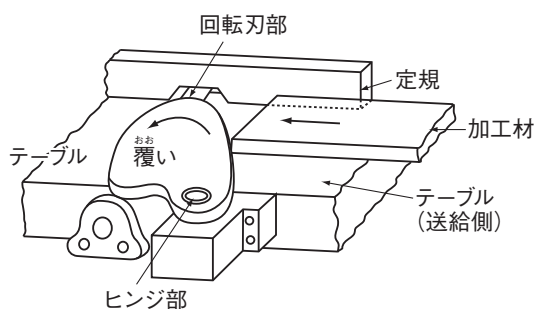
木材加工用機械の安全装置（例）



[丸のこ盤の固定式安全装置]



[丸のこ盤の可動式安全装置]



[手押しかな盤の可動式安全装置]

## (2) 安全装置などの規格具備の確認（施行規則第11、12条）

危険な機械に取り付ける安全装置については国の規格が定められているものがあり、構造規格として告示されています。委託者は下記①～④の安全装置や機械を家内労働者に譲渡、貸与または提供するときは、その安全装置や機械などが厚生労働大臣の定める構造規格を具備していることを確認しなければなりません。また、手押しかんな盤については、刃物取り付け部は丸胴であることを確認しなければなりません。

### ①木材加工用丸のこ盤の反ばつ予防装置または歯の接触予防装置

（昭和47年労働省告示第86号）

### ②手押しかんな盤の刃の接触予防装置

（昭和47年労働省告示第87号）

### ③研削盤、研削といし、または研削といしの覆い

（昭和46年労働省告示第8号）

### ④動力により駆動されるプレス機械

（昭和52年労働省告示第116号）

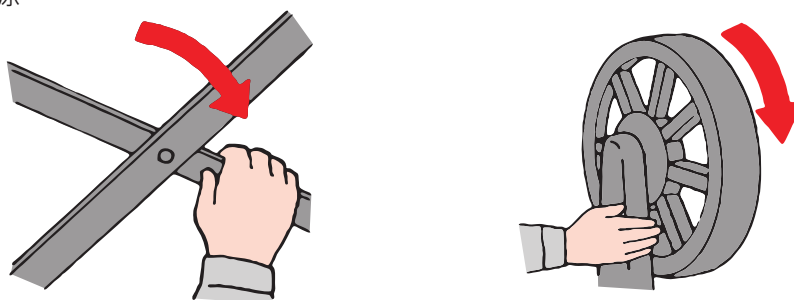
## (3) 機械・器具への防護措置（施行規則第13条）

機械・器具を用いる作業では「挟まれ・巻き込まれ」や「切れ・こすれ」「感電」などによる災害が起こることがあります。これらの災害を防ぐには、機械・器具の危険源を覆ったり、囲ったりすることにより、家内労働者や補助者がそれらの危険源にさらされないようにすることが重要です。

委託者は、表1に示す機械・器具を家内労働者に譲渡、貸与または提供するときには、危険源に、覆い・囲いを取り付けるなど必要な防護措置を講じなければなりません。

### 機械の危険源の例

#### ①せん断の危険源



#### ②巻き込みの危険源

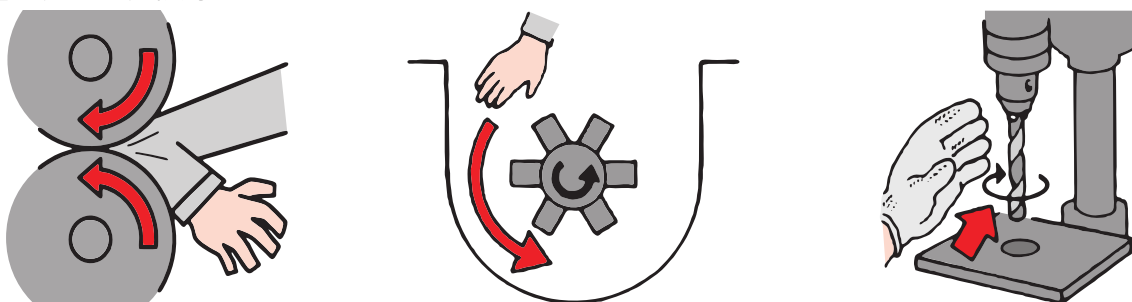


表1 防護措置を講じなければならない機械または器具と講ずべき措置

機械または器具	措置
原動機または機械の回転軸、歯車、プーリ、ベルト	危害を受けるおそれのある部分に覆い、囲いなどを取り付けること。
機械の回転軸、歯車、プーリ、フライホイールの止め具（埋頭型は除く。）	止め具に覆いを取り付けること。
バフ盤（布バフ、コルクバフなどを使用するものを除く。）	研まに必要な部分以外に覆いを取り付けること。
面取り盤	刃の接触予防装置を取り付けること。（困難なときは工具を譲渡などすること。）
紙、布、金属箔を通すロール機	囲いまたはガイドロールを取り付けること。
電気機械器具	感電の危害を生じるおそれのある充電部分に囲いまたは絶縁覆いを取り付けること。

#### （4）危害防止のための書面の交付など（施行規則第14条）

家内労働者や補助者が、作業に伴う危険性・有害性を十分に知らないために、けがや健康障害を起こすことがあります。このため、作業にはあらかじめ作業に伴う危険性・有害性や安全な作業方法を周知することが重要です。

委託者は、表2に示すとおり家内労働者や補助者に危害を及ぼすおそれのある機械、器具、原材料などを家内労働者に譲渡、貸与または提供する場合には、その業務の危険性・有害性や安全な作業方法などの注意事項を「作業心得」などの書面に記載し、家内労働者に交付しなければなりません。

#### SDS（安全データシート）の入手と注意事項の周知

SDSは化学物質の有害性等の情報（成分、含有量、人体に及ぼす作用、取扱い上の注意など）を集約した文書のことです。労働安全衛生法においては、発がん性などの危険有害性が明らかとなっている化学物質（670物質）にはSDSの交付が義務付けられています。このほかの危険有害性のある化学物質にもSDSを交付するよう努めなければならないとされています。

家内労働者に有機溶剤などの化学物質を使用させる場合は、委託者はまずSDSを入手して、作業における危険性・有害性、さらには必要な対策について検討を行い、家内労働者に周知することが望ましいです。

表2 書面交付の対象機械と記載すべき注意事項（施行規則別表第1）

機械、器具または原材料その他の物品	事項
機 械	<p>1 刃部を除く機械のそうじ、給油、検査、修理または調整の作業を行う場合であって、作業者が危害をうけるおそれのあるときは、機械の運転を停止すること。ただし、機械の運転中に作業を行わなければならない場合であって危険な箇所に覆いを設けるなどの措置を講じたときは、この限りでないこと。</p> <p>2 機械の刃部のそうじ、検査、修理、取替えまたは調整の作業を行う場合には、機械の運転を停止すること。ただし、機械の構造上作業者が危害をうけるおそれのない場合は、この限りでないこと。</p> <p>3 機械の運転を停止した場合には、他人が当該機械を運転することを防止するため、当該機械の起動装置に錠をかけること。</p>
研削といし	<p>1 その日の作業を開始する前には1分間以上、研削といしを取り替えた場合には3分間以上試運転をすること。</p> <p>2 最高使用周速度をこえて使用しないこと。</p> <p>3 側面を使用することを目的とする研削といし以外の研削といしの側面を使用しないこと。</p>
プレス機械またはシャー	<p>1 安全装置を常に有効な状態に保持すること。</p> <p>2 クラッチ、ブレーキその他制御のために必要な部分の機能を常に有効な状態に保持すること。</p> <p>3 1年を超えない一定の期間ごとに、次の事項について点検を行うこと。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>イ クラッチ及びブレーキの異常の有無</li> <li>ロ クランクシャフト、フライホイール、スライド、コネクティングロッド及びコネクティングスクリュの異常の有無</li> <li>ハ ノンリピート装置及び急停止装置の異常の有無</li> <li>ニ 電磁弁、減圧弁及び圧力計の異常の有無</li> <li>ホ 配線及び開閉器の異常の有無</li> </ul> <p>4 その日の作業を開始する前に次の事項について点検を行うこと。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>イ クラッチ及びブレーキの機能</li> <li>ロ クランクシャフト、フライホイール、スライド、コネクティングロッド及びコネクティングスクリュのボルトのゆるみの有無</li> <li>ハ ノンリピート装置及び急停止装置の機能</li> </ul> <p>5 プレス機械を用いて作業を行う場合には、作業点の照度を100ルクス以上に保持すること。</p>
ボール盤、フライス盤など手袋を巻き込むことにより作業者に危害を与えるおそれのある機械	手袋をしないこと。



危険物	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 危険物を取り扱う設備のふた板、フランジ、バルブ、コックなどの接合部における危険物の漏えいの有無を点検し、及び異常を認めた場合には、補修すること。</li> <li>2 危険物のある場所を整理し、及び当該場所にみだりに可燃性の物品を置かないこと。</li> <li>3 危険物のある場所に消火設備を置くこと。</li> <li>4 危険物が爆発し、または危険物によって火災が生ずるおそれのある場所において、火気または点火源となるおそれのある設備を使用しないこと。</li> </ol>
有機溶剤など	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 有機溶剤の人体に及ぼす作用</li> <li>2 使用していない有機溶剤などを入れた容器には、ふたをすること。</li> <li>3 風上で作業を行うこと。</li> <li>4 有機溶剤などが皮膚にふれないようにすること。</li> <li>5 有機溶剤による中毒が発生した場合の応急処置については、次に定めるところによること。 <ol style="list-style-type: none"> <li>イ 中毒にかかった者を直ちに通風の良い場所に移し、すみやかに医師に連絡すること。</li> <li>ロ 中毒にかかった者を横向きに寝かせ、できるだけ気道を確保した状態で身体の保温を図ること。</li> <li>ハ 中毒にかかった者が意識を失っている場合には、消防機関への通報を行うこと。</li> <li>ニ 中毒にかかった者の呼吸が止まった場合や正常でない場合には、速やかに仰向きにして心肺蘇生を行うこと。</li> </ol> </li> <li>6 必要な健康診断を受けること。</li> </ol>
土石、岩石、鉱物、金属または炭素の粉じんを発生する原因となる物品	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 土石、岩石、鉱物、金属または炭素の粉じんの人体に及ぼす作用</li> <li>2 風上で作業を行うこと。</li> <li>3 注水により作業の湿式化ができる場合には、湿式化を行うこと。</li> <li>4 定期的に作業場をそうじすること。</li> <li>5 粉じんが飛散する場合には、ビニールカーテンなど適当な間仕切りをすること。</li> <li>6 必要な健康診断を受けること。</li> </ol>
鉛など	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 鉛などの人体に及ぼす作用</li> <li>2 屋内作業場で喫煙し、または飲食しないこと。</li> <li>3 毎日1回以上、屋内作業場を真空そうじ機を用いて、または水洗いによってそうじすること。</li> <li>4 作業終了後硝酸水溶液その他の手洗い用溶液及びつめブラシを用いて手を洗い、並びにうがいをすること。</li> </ol>

	<p>5 粉状の鉛などがこぼれた場合には、すみやかに、真空そうじ機を用いて、または水洗によってそうじすること。</p> <p>6 必要な健康診断を受けること。</p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------

## 参考

「家内労働における洗浄又は払拭の業務等における化学物質のばく露防止対策について」は、以下のように定められました。(平成25年3月14日付通達)

### 家内労働における洗浄又は払拭の業務等における化学物質のばく露防止対策の概要 (平成25年3月14日付通達)

#### 1 1,2-ジクロロプロパンの取扱い

##### <委託者>

胆管がんとの関連が指摘された1,2-ジクロロプロパンについては、可能な限り家内労働者に譲渡・提供しない。やむを得ず譲渡・提供する場合は、家内労働者に交付する危害防止のための書面に胆管がん発症のおそれを記載する。安全データシート(SDS)の交付も必要。

##### <家内労働者>

危害防止のための書面を作業場内に掲示し、注意事項を守る。  
密閉設備や局所排気装置を設け、不浸透性の作業衣・不浸透性の手袋を使用する。

※1,2-ジクロロプロパンは、主に印刷事業場で印刷機の洗浄剤として使われてきた物質。本通達では、1,2-ジクロロプロパンの含有量が重量の1%を超える物を対象としている。

#### 2 洗浄・拭き取り業務でのばく露防止

高濃度ばく露のおそれが高いため、屋内作業場での洗浄・拭き取りの業務では、家内労働法施行規則の「有機溶剤等」に該当しない場合も含め、以下の対策を講ずる。

##### ① 危害防止のための書面の交付等

- ・委託者は、危害防止のための書面に、人体に及ぼす作用や作業方法など所定の事項を記載し、家内労働者に交付する。安全データシート SDS の交付も必要。
- ・家内労働者や補助者は、危害防止のための書面を作業場に掲示し、注意事項を守る。

##### ② 設備等の設置

- ・家内労働者は、密閉設備、局所排気装置、全体換気装置などの設備を設けるよう努める。
- ・委託者は、設備の設置について援助を行うよう努める。

##### ③ 保護具等の使用

家内労働者や補助者は、局所排気装置や全体換気装置がない場所で洗浄・拭き取りの業務を行うときは、防毒マスクを使用する。皮膚に障害を与える物品などを取扱う業務を行うときは、不浸透性の作業衣・不浸透性の手袋を使用する。

##### ④ 引火等の防止

家内労働者や補助者は、引火性の物品を火気などに近づけない。

## (5) 有害物についての容器の使用など（施行規則第15条）

接着剤などに含有されている有機溶剤は、多量に吸引すると急性中毒を起こしたり、低濃度であっても長期間にわたってさらされていると体内吸収によるさまざまな健康障害を起こしたりすることがあります。

委託者は、有機溶剤、有機溶剤を含んだ絵具・接着剤、鉛化合物を含んだ絵具・釉薬を家内労働者に譲渡、貸与、提供するときは、それらが漏れたり、発散するおそれのない容器を使用しなければなりません。

また、容器の見やすいところに、有害物の名称や取り扱い上の注意事項を表示しなければなりません。

### 容器などの表示事項の参考例

(労働安全衛生法第57条、労働安全衛生規則第32、33条)

- |                       |            |
|-----------------------|------------|
| 1 名称                  | 5 注意喚起語    |
| 2 人体に及ぼす作用            | 6 安定性及び反応性 |
| 3 貯蔵または取り扱い上の注意       | 7 標章（絵表示）  |
| 4 表示をする者の氏名、住所および電話番号 |            |

#### 標章(絵表示)の例



## 2 家内労働者が講ずべき危害防止措置

家内労働者は、委託者から譲渡、貸与、提供を受けたもの以外の機械・器具を使用するときには、安全装置の取り付け、構造規格適合の確認、防護措置などについて、委託者が講ずべき措置に準ずる措置を講じるように努めなければなりません。（施行規則第17条）（8～10ページ1（1）～（3）参照）

加えて、家内労働者または補助者は、次のような措置を講じなければなりません。

### （1）設備などの設置（施行規則第18条）

有機溶剤や粉じんによる健康障害を防ぐには、原因となる危険源をなくしたり、危険源にさらされないようにすることが重要です。

そのため、家内労働者は表3の業務に従事する場合には、密閉設備、局所排気装置、湿潤化装置などを設けるように努めなければなりません。

表3 設備などを設置しなければならない業務

業務	設備または装置
有機溶剤 <sup>(※)</sup> を取り扱う業務	蒸気発散源の密閉設備、局所排気装置、全体換気装置または排気筒
有機溶剤 <sup>(※)</sup> を吹き付ける業務	局所排気装置
鉛などを取り扱う業務	局所排気装置、全体換気装置または排気筒
研ま材を用いて動力により、岩石、鉱物、金属を研ま、ばり取り、または金属を裁断する場所における業務	局所排気装置または粉じん発散源の湿潤化装置

※有機溶剤等には以下のものがあります

第1種有機溶剤：1,2-ジクロロエチレン（別名二塩化アセチレン）・二硫化炭素
第2種有機溶剤：アセトン・イソブチルアルコール・イソプロピルアルコール・イソペンチルアルコール（別名イソアミルアルコール）・エチルエーテル・エチレングリコールモノエチルエーテル（別名セロソルブ）・エチレングリコールモノエチルエーテルアセテート（別名セロソルブアセテート）・エチレングリコールモノノルマルブチルエーテル（別名ブチルセロソルブ）・エチレングリコールモノメチルエーテル（別名メチルセロソルブ）・オルト-ジクロロベンゼン・キシレン・クレゾール・クロルベンゼン・酢酸イソブチル・酢酸イソプロピル・酢酸イソペンチル（別名酢酸イソアミル）・酢酸エチル・酢酸ノルマルブチル・酢酸ノルマルプロピル・酢酸ノルマルペンチル（別名酢酸ノルマルアミル）・酢酸メチル・シクロヘキサノール・シクロヘキサノン・N,N-ジメチルホルムアミド・テトラヒドロフラン・1,1,1-トリクロロエタン・トルエン・ノルマルヘキサノール・2-ブタノール・メタノール・メチルエチルケトン・メチルシクロヘキサノール・メチルシクロヘキサノン・メチルノルマルブチルケトン
第3種有機溶剤：ガソリン・コールタールナフサ（ソルベントナフサを含む）・石油エーテル・石油ナフサ・石油ベンジン・テレピン油・ミネラルスピリット（ミネラルシンナー、ペトロリウムスピリット、ホワイトスピリット及びミネラルターペンを含む）
特別有機溶剤等：エチルベンゼン・クロロホルム・四塩化炭素・1,4-ジオキサン・1,2-ジクロロエタン（別名二塩化エチレン）・1,2-ジクロロプロパン・ジクロロメタン（別名二塩化メチレン）・スチレン・1,1,2,2-テトラクロロエタン（別名四塩化アセチレン）・テトラクロロエチレン（別名パークロロエチレン）・トリクロロエチレン・メチルイソブチルケトン

## (2) 保護具などの使用（施行規則第19条）

作業に伴うけがや健康障害を防止するためには、家内労働者または補助者が適切な保護具などを使用することにより、災害を防止したりけがの程度を軽減することが期待できます。

このため、家内労働者または補助者は、表4の業務に従事する場合には、保護具などを使用しなければなりません。

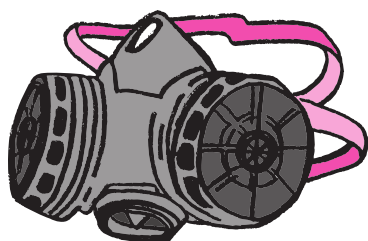
表4 保護具などを使用しなければならない業務

業務	保護具など
運転中の機械の刃部における切粉払いまたは切削剤を使用する業務	ブラシ、保護眼鏡
運転中の機械に頭髮または被服が巻き込まれるおそれのある業務	適当な帽子または作業服
ガス、蒸気または粉じんを発散する場所における業務	ガスまたは蒸気にあつては防毒マスクまたは防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具、粉じんにあつては防じんマスク、防じん機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具または防毒機能を有する電動ファン付き呼吸用保護具であつて防じん機能を有するもの
皮膚に障害を与える物品や皮膚から吸収されて中毒を起こすおそれのある物品を取り扱う業務	塗布剤、不浸透性作業衣または手袋
強烈な騒音を発する業務	耳せん

### 保護具の例

#### 呼吸用保護具

※作業にあわせて防毒マスク、防じんマスクを間違わないように選ばなければなりません。

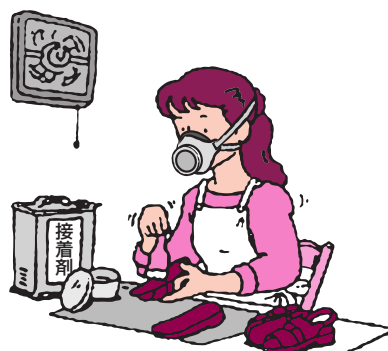


#### 化学防護手袋



#### 保護具を使用しての作業の例（接着剤の塗布作業）

※有機溶剤業務には防毒マスクを使用します。  
使用時間に応じて吸収缶の交換が必要です。



### (3) 危険物の取り扱い（施行規則第20条）

危険物を取り扱うとき、その取扱方法を誤ると災害につながる場合があります。

そのため、家内労働者または補助者は、表5の危険物を取り扱う場合には、必要事項を守らなければなりません。

表5 危険物の種類と守らなければならない事項

物品	守らなければならない事項
発火性の物品	みだりに、火気その他点火源となるおそれのあるものに接近させ、酸化をうながす物もしくは水に接触させ、加熱し、または衝撃を与えないこと。
酸化性の物品	みだりに、分解がうながされるおそれのあるものに接触させ、加熱し、摩擦し、または衝撃を与えないこと。
引火性の物品	みだりに、火気その他点火源となるおそれのあるものに接近させ、もしくは注ぎ、蒸発させ、または加熱しないこと。
可燃性のガス	みだりに発散させないこと。

※表5に掲げる危険物の具体的内容については、表6を参照して下さい。

表6 危険物一覧

種別	名称
発火性の物品	赤りん、セルロイド類、炭化カルシウム（カーバイド）、りん化石灰、マグネシウム粉、アルミニウム粉
酸化性の物品	塩素酸カリウム、塩素酸ナトリウム、塩素酸アンモニウムその他の塩素酸塩類、過塩素酸カリウム、過塩素酸ナトリウム、過塩素酸アンモニウムその他の過塩素酸塩類、過酸化カリウム、過酸化ナトリウム、過酸化バリウムその他の無機過酸化物、硝酸カリウム、硝酸ナトリウム、硝酸アンモニウムその他の硝酸塩類
引火性の物品	エーテル、ガソリン、アセトアルデヒド、酸化プロピレン、二硫化炭素、ノルマルヘキサン、酸化エチレン、アセトン、ベンゼン、メチルエチルケトン、メチルアルコール、エチルアルコール、キシレン、酢酸アミル、灯油、軽油、テレピン油、イソアミルアルコール、酢酸その他の引火点が摂氏65度未満の物品
可燃性のガス	水素、アセチレン、エチレン、メタン、エタン、プロパン、ブタンその他の摂氏15度、1気圧において気体である可燃性の物品
備考	引火点の数値は、「タグ密閉式」、「ペンスキーマルテンス式」または「クリーブランド開放式」の引火点測定器により、1気圧のもとで測定した値とする。

#### (4) 危害防止のための書面の交付など（施行規則第14条）

委託者は、家内労働者や補助者に危害を生じるおそれのある機械、器具、原材料などを家内労働者に譲渡、貸与、提供する場合には、その業務の危険性・有害性や安全な作業方法などの注意事項を書面に記載し、家内労働者に交付しなければなりません（10ページ1（4）参照）。

家内労働者は、委託者から交付された書面を作業場の見やすい場所に掲示しておかなければなりません。これは、家内労働者や補助者が書面を参照しながら作業するためだけでなく、家族にも、緊急の際の応急措置などについて十分知ってもらう必要があるからです。

また、家内労働者または補助者は、上記の書面の注意事項を守るように努めなければなりません。

委託者や家内労働者が上記の措置をとらない場合には、都道府県労働局長や労働基準監督署長は、危害を防止するために、委託者または家内労働者に対して、委託や受託を禁止したり、機械、原材料などの使用の停止などを命じたりすることができます。（法第18条）

### 届出（法第26条）

委託者は、次の届けを労働基準監督署に提出しなければなりません。（施行規則第23条）

※各種申請・届出などの手続きをe-GoVから申請することもできます。（<https://www.e-gov.go.jp/>）  
自宅や職場から24時間申請することが可能です。

### 委託状況届

委託者は、家内労働法にいう委託者になった場合には遅滞なく、それ以後は毎年4月1日現在の状況について4月30日までに、委託業務の内容、家内労働者数などを記入した委託状況届を労働基準監督署に提出しなければなりません。

様式第2号

委 託 状 況 届

事業の種類	営業所の名称	営業所の所在地										
		(電話番号)										
		家内労働者数					補助者数					代理人数
委託地域	男	うち18歳未満	女	うち18歳未満	計	うち18歳未満	男	うち18歳未満	女	うち18歳未満		
	都 道 府 県 ( )											
	都 道 府 県 ( )											
	都 道 府 県 ( )											
	都 道 府 県 ( )											
	都 道 府 県 ( )											
備 考												

年 月 日

委託者氏名 \_\_\_\_\_

労働局長 殿

注 意

1 「事業の種類」欄には、委託者の事業の種類を記入すること。

2 「家内労働者数」、「補助者数」及び「代理人数」は、都道府県別に記入し、「委託地域」欄（ ）の内には、当該都道府県内における主たる委託地域の市町村名を記入すること。

## 家内労働死傷病届

委託者は、委託した業務のため、家内労働者または補助者がけがや病気で4日以上仕事を休んだ場合や死亡した場合には、家内労働死傷病届を労働基準監督署に遅滞なく提出しなければなりません。

様式第3号

家内労働死傷病届 (日本工業規格 A列4)

死傷病者 (家内労働者 補助者)	氏名				性別	年齢	住所		委託業務 の内容	
委託者	営業所	名称			事業の種類					
	所在地	(電話番号)								
死傷病	発生日時		傷病名又は死因		傷害の部位	症状及び程度	休業日数又は死亡の日時			
	年	月	日							
死傷病の原因 及び 発生状況										

年 月 日

委託者 氏名 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_ 労働局長 殿

注 意

- 1 「死傷病者」欄の( )内は、該当しない事項を消すこと。
- 2 「死傷病の原因及び発生状況」欄には、死傷病の原因となった機械、器具その他の設備、原材料その他の物品の名称及び発生状況を具体的に記入すること。

## 帳簿の備付け (法第27条)

委託者は、家内労働者ごとに、氏名や工賃支払額など、必要な事項を記入した帳簿を作って、営業所に備え付けておかなければなりません。

様式第4号

帳 簿

家内労働者	氏名				代理人	氏名				
	性別					住所				
	住所					代理業務の範囲				
	作業上の所在地									
補助者	氏名		性別	生年月日		特別な 委託条件				
備 考										
委 託										
委託年月日		委託業務の内容	納入させる物品の数量	工賃の単価	納品の時期	工賃の支払期日	受 領		工 賃 支 払	
							受領年月日	受領した物品の数量	支払年月日	支払工賃総額
										通貨以外の工賃支払方法とその額

注 意

- 1 「作業場の所在地」欄には、家内労働者の作業場の所在地が住所と異なる場合に記入すること。
- 2 「補助者」及び「代理人」欄には、該当する場合に記入すること。
- 3 「特別な委託条件」欄には、当該家内労働者に關し、特別な委託条件を定めた場合に記入すること。
- 4 「委託」欄には委託をするつど、「受領」欄には製造又は加工等に係る物品を受領するつど、又は「工賃支払」欄には工賃を支払うつど記入すること。
- 5 「通貨以外の工賃支払とその額」欄には、該当する場合に記入し、「支払工賃総額」の内数とすること。

令和2年4月1日より、帳簿の保存期間が3年間から5年間に延長されました(令和2年4月1日以後に締結される委託に関する契約に係る帳簿の保存期間について適用されます。)



## ● 申告（法第32条）

家内労働者や補助者は、家内労働法または同法に基づく命令に違反する事実が委託者にある場合には、都道府県労働局または労働基準監督署に申告することができます。

## ● 罰則（法第33条～第36条）

これまで説明した事項のうち、努力義務になっているもの以外は、それに違反すればすべて罰則の適用があります。

【注1】法第33条～第36条において罰則額が定められていますが、罰金等臨時措置法（昭和23年12月18日法律第251号）第2条により、各条とも、2万円以下の罰金とされています。

【注2】委託状況届及び家内労働死傷病届について、令和2年12月25日より、署名又は押印が無くても、記名のみで届出が可能となりましたが、他人が委託者になりすまして届出をした場合は、私文書偽造として法令違反になる可能性があります。

また、委託者の代理人、使用人その他の従業員が違反行為をしたときは、本人が罰せられるだけでなく、委託者にも罰金刑が科せられます。

各種様式については、厚生労働省ホームページからダウンロードすることができます。  
(<https://www.mhlw.go.jp/stf/seisakunitsuite/bunya/0000099622.html>)

調停申請書は、こちらからダウンロードできます。  
(<https://www.mhlw.go.jp/content/11900000/000835724.doc>)

また、電子政府の総合窓口から電子申請を行うこともできます。  
(<https://www.e-gov.go.jp/>)

## II 家内労働に関する施策の概要

家内労働者の労働条件の向上と生活の安定を図るために、国や都道府県労働局、労働基準監督署では、次のような施策を行っています。

- 1 委託条件を明確にするための家内労働手帳の交付の徹底
- 2 工賃の通貨払、全額払、1か月以内払などの工賃支払の確保
- 3 工賃の改善を図るための最低工賃の決定および周知
- 4 危険または有害な業務に従事する家内労働者の安全および衛生の確保
- 5 特定の危険または有害な業務に従事する家内労働者の労災保険特別加入の促進
- 6 「インチキ内職」の被害防止
- 7 所得税の計算における必要経費の特例

### 1 家内労働手帳の交付の徹底について

家内労働手帳は、委託条件を文書で明確にし、委託者・家内労働者間の無用の紛争を防止するなど、家内労働者の権利を保護するための基本となるものです。

このため、適正な家内労働手帳が確実に家内労働者に交付され、しかも継続的に使用されるよう監督指導などを行うとともに、取り扱いやすく工夫された「伝票式家内労働手帳のモデル様式」（5～6ページ参照）を示して、家内労働手帳の交付の徹底に努めています。

### 2 工賃支払の確保などについて

家内労働者は、工賃で生計を立てたり、工賃を生活の補助とするために仕事をしているので、工賃が不払になったり、遅払になったり、また、突然仕事を打ち切られたりすると、生活に困ることになります。

このため、工賃の支払いの確保を図るために監督指導を実施するとともに、委託の打ち切りについては、早期にその予告を行うよう指導を行っています。

### 3 最低工賃の決定について

最低工賃は、工賃の低廉な家内労働者の労働条件の改善を図るため、厚生労働大臣または都道府県労働局長が審議会の意見を尊重して決定することになっており、その額は、最低工賃を決定しようとする地域内において、その家内労働者と同一または類似の業務に従事する労働者に適用される最低賃金との均衡を考慮して、物品の一定単位ごとに決定することとなっています。

令和5年3月31日現在、96件の最低工賃が決定されています。

業種別最低工賃決定状況（令和5年3月31日現在96件）

業 種		決定件数（件）
繊維工業	織物	3
衣服、その他の繊維製品製造業	ニット製造	3
	既製洋服など	36
	和服・その他	15
紙・紙加工品製造業		4
金属製品製造業		3
電気機械器具等製造業	電気機械器具、情報通信機械器具、 電子部品・デバイス、機械器具など	25
その他		7
合 計		96

都道府県別最低工賃決定状況一覧（令和5年3月31日現在96件）

件 名
北海道男子既製服製造業
北海道和服裁縫業
青森県和服裁縫業
青森県男子・婦人既製服製造業
青森県電気機械器具製造業
岩手県既製洋服製造業
岩手県電気機械器具製造業
宮城県男子服・婦人服製造業
宮城県電気機械器具製造業
秋田県通信機器用部分品製造業
秋田県男子服・婦人服・子供服製造業
山形県男子・婦人既製服製造業
福島県横編ニット製造業
福島県電気機械器具、情報通信機械器具、 電子部品・デバイス製造業
福島県外衣・シャツ製造業
茨城県男子既製洋服製造業
茨城県電気機械器具製造業
茨城県婦人・子供既製服製造業
栃木県電気機械器具製造業
栃木県衣服製造業
群馬県横編ニット製造業
群馬県婦人服製造業
群馬県電気機械器具製造業
埼玉県紙加工品製造業

件 名
埼玉県足袋製造業
埼玉県縫製業
埼玉県電気機械器具製造業
埼玉県革靴製造業
千葉県婦人既製洋服製造業
東京都電気機械器具製造業
東京都革靴製造業
東京都婦人既製洋服製造業
神奈川県紙加工品製造業
神奈川県スカーフ・ハンカチーフ製造業
神奈川県電気機械器具製造業
新潟県男子・婦人既製洋服製造業
新潟県横編ニット製造業
新潟県作業工具製造業
新潟県洋食器・器物製造業
富山県電気機械器具製造業
富山県ファスナー加工業
福井県衣服製造業
福井県眼鏡製造業
山梨県貴金属製品製造業
山梨県電気機械器具製造業
山梨県婦人服製造業
長野県外衣・シャツ製造業
長野県電気機械器具製造業
岐阜県男子既製洋服製造業

件	名
岐阜県婦人服製造業	
岐阜県陶磁器上絵付業	
静岡県車両電気配線装置製造業	
愛知県車両電気配線装置製造業	
三重県車両電気配線装置製造業	
滋賀県下着・補整着製造業	
京都府紙加工品製造業	
京都府丹後地区絹織物業	
大阪府男子既製洋服製造業	
兵庫県綿・スフ織物業	
兵庫県靴下製造業	
兵庫県但馬地区絹・人絹・毛織物業	
兵庫県釣針製造業	
兵庫県電気機械器具製造業	
奈良県靴下製造業	
鳥取県男子服・婦人服製造業	
鳥取県和服裁縫業	
島根県外衣・シャツ製造業	
島根県電気機械器具製造業	
島根県和服裁縫業	
岡山県車両電気配線装置製造業	
広島県既製服縫製業	
広島県和服裁縫業	
広島県毛筆・画筆製造業	

件	名
広島県電気機械器具製造業	
山口県和服裁縫業	
山口県男子既製洋服・校服・作業服製造業	
徳島県縫製業（下着・ハンカチーフ製造業）	
香川県手袋・ソックスカバー製造業	
愛媛県タオル製造業	
高知県繊維産業	
高知県衛生用紙製造業	
福岡県男子服製造業	
福岡県婦人服製造業	
佐賀県婦人既製服製造業	
長崎県男子既製洋服製造業	
長崎県婦人既製洋服製造業	
長崎県和服裁縫業	
熊本県和服裁縫業	
熊本県縫製業	
熊本県電気機械器具製造業	
大分県電気機械器具製造業	
大分県衣服製造業	
宮崎県男子既製洋服製造業	
宮崎県内燃機関電装品製造業	
鹿児島県電気機械器具製造業	
沖縄県縫製業	

## 4 安全及び衛生の確保について

家内労働者が使用する機械器具や原材料の中には、危険または有害なものがあり、しかも多くの場合、作業は家内労働者の自宅で行われています。そのため、いったん仕事による災害が発生すると被害は家族にまで及び、きわめて悲惨な結果を招くことになります。

このような災害を防止するため、プレス機械、有機溶剤などを使用する危険または有害な業務に従事する家内労働者が多い地域を中心に、委託者、家内労働者および補助者に対して、必要な遵守事項などについて周知徹底を図るとともに、監督指導を行っています。

また、委託者、家内労働者それぞれが業務の危険性や有害性について認識を持ち、自ら災害防止に努めることが重要ですので、広報活動などを通じて災害の防止意識の高揚を図っています。

## 5 労災保険特別加入制度について

業務上の負傷や疾病の発生するおそれの多い特定の作業に従事する家内労働者や補助者（以下「家内労働者等」という。）については、その作業の実態からみて一般の労働者に準じて保護することが適当と認められることから、労災保険に特別加入できるようになっています。

### 労災保険特別加入対象

特別加入できるのは、年間を通じ常態として次の危険有害作業に従事する家内労働者等です。

- プレス機械、型付け機、型打ち機、シャー、旋盤、ボール盤またはフライス盤を使用して行う金属、合成樹脂、皮、ゴム、布または紙の加工の作業
- 金属製洋食器、刃物、バルブまたはコックの製造または加工に関する次のいずれかの作業
  - ① 研削盤やバフ盤を使用して行う研削または研まの作業
  - ② 溶融した鉛を用いて行う金属の焼入れ、焼きもどしの作業
- 有機溶剤、有機溶剤含有物または特別有機溶剤等を使用して行う作業のうち、以下のいずれかの製品の製造または加工に関するもの
  - ① 履物、鞆、袋物、服装用ベルト、グラブ、ミット（化学物質製、皮製、布製のものに限る）
  - ② 木製または合成樹脂製の漆器
- 陶磁器の製造に関する作業のうち、以下のいずれかに当たるもの
  - ① 粉じん作業
  - ② 鉛化合物を含有する釉薬を使用して行う施釉の作業
  - ③ 鉛化合物を含有する絵具を使用して行う絵付けの作業
  - ④ 施釉、絵付けを行ったものの焼成の作業
- 動力により駆動する合糸機、撚糸機または織機を使用して行う作業
- 木工機械を使用して行う作業のうち、以下のいずれかの製品の製造または加工に関するもの
  - ① 仏壇
  - ② 木製または竹製の食器

## 特別加入時健康診断

家内労働者等で特別加入を希望し、下表に掲げる業務を行う予定者であって、かつ、当該業務にそれぞれ定められた期間従事したことがある場合には、特別加入を行う際に特別加入健康診断を受ける必要があります。

この診断の結果、有害物による中毒などのため療養に専念しなければならないと認められる場合には、従事する業務にかかわらず特別加入はできません。

また、その業務からの転換が必要と認められる場合には、その業務に係る特別加入はできません。

	特別加入予定者の業務の種類	特別加入前に左記の業務に従事した期間 (通算期間)
1	粉じん作業を行う業務	3 年 以 上
2	振動工具使用の業務	1 年 以 上
3	鉛業務	6 か 月 以 上
4	有機溶剤業務	6 か 月 以 上

## 加入手続

特別加入をしようとする家内労働者等の団体（団体が無い場合には、団体を作る必要があります。）は、「特別加入申請書」を所轄の労働基準監督署長を経由して都道府県労働局長に提出し、その承認を受けることになります。

なお、保険期間は承認日の属する保険年度の末日までですが、毎年更新していくことができます。

## 給付基礎日額

労災保険の給付額を算定する基礎となる給付基礎日額は、特別加入者の希望に基づき、都道府県労働局長が承認した額となります。

その額は、2,000円、2,500円、3,000円、3,500円、4,000円、5,000円、6,000円、7,000円、8,000円、9,000円、10,000円、12,000円、14,000円、16,000円、18,000円、20,000円、22,000円、24,000円、25,000円となっています（※2,000円、2,500円、3,000円は家内労働者のみに認められています。）。

給付基礎日額として希望する額は、特別加入者の実際の工賃収入額などの所得水準に見合った額としてください。

## 保険料

保険料は家内労働者等の団体が納付します。その保険料は特別加入者各人の給付基礎日額に応じて定められている「保険料算定基礎額」に、特別加入者各人の従事するそれぞれの作業に該当する保険料率を乗じた額の合計額となります（次ページ参照）。

## 保険料率表（令和5年3月31日時点）

作業内容	特別加入保険料率
プレス機械、型付け機、型打ち機、シャー、旋盤、ボール盤またはフライス盤を使用して行う金属、合成樹脂、皮、ゴム、布または紙の加工の作業	15 / 1000
金属製洋食器、刃物、バルブまたはコックの製造または加工に関する次のいずれかの作業 ・ 研削盤やバフ盤を使用して行う研削または研まの作業 ・ 溶融した鉛を用いて行う金属の焼入れ、焼きもどしの作業	15 / 1000
有機溶剤、有機溶剤含有物または特別有機溶剤等を使用して行う作業のうち、以下のいずれかの製品の製造または加工に関するもの ・ 履物、鞆、袋物、服装用ベルト、グラブ、ミット（化学物質製、皮製、布製のものに限る） ・ 木製または合成樹脂製の漆器	6 / 1000
陶磁器の製造に関する作業のうち、以下のいずれかに当たるもの ・ 粉じん作業 ・ 鉛化合物を含有する釉薬を使用して行う施釉の作業 ・ 鉛化合物を含有する絵具を使用して行う絵付けの作業 ・ 施釉、絵付けを行ったものの焼成の作業	17 / 1000
動力により駆動する合糸機、撚糸機または織機を使用して行う作業	3 / 1000
木工機械を使用して行う作業のうち、以下のいずれかの製品の製造または加工に関するもの ・ 仏壇 ・ 木製または竹製の食器	18 / 1000

## 保険給付および特別支給金

家内労働者等が、その作業場において、特別加入申請書の「業務又は作業の内容」欄に記載した作業中に、または作業場に隣接した場所において、家内労働に関する材料、加工品などの積み込み、積み下ろしおよび運搬作業中に被った災害について、保険給付を行います。したがって、自宅と作業場との間、または自宅や作業場と委託者の事務所との間の往復行為中に被った災害には保険給付を行いません。

なお、令和2年9月1日以降について、複数の作業場で就業している場合もしくは複数の特別加入をしている場合は、複数の作業を要因とする負傷や病気等についても、保険給付が行われるようになりました。

### (1) 保険給付

#### ① 療養補償給付（複数事業労働者療養給付）

家内労働者等が業務上の負傷や病気により療養を必要とする場合には、労災病院または労災指定病院などで無料で療養を受けられます。そのほかの医療機関で療養を受けた場合には、療養に要した費用が支給されます。

複数の作業場で就業している場合もしくは複数の特別加入をしている場合は、複数の作業を要因とする負傷や病気により療養を必要とする場合にも、同様に無料の療養または療養に要した費用が支給されます。

#### ② 休業補償給付（複数事業労働者休業給付）

家内労働者等が業務上の負傷または病気による療養のため仕事をすることができずに休業した場合、休業してから4日日以降、休業1日につき給付基礎日額の60%に相当する額が支給されます。

複数の作業場で就業している場合もしくは複数の特別加入をしている場合は、複数の作業を要因とする負傷または病気による療養のため仕事をすることができずに休業した場合にも、休業してから4日日以降、休業1日につき給付基礎日額の60%に相当する額が支給されます。

### ③ 障害補償給付（複数事業労働者障害給付）

家内労働者等の業務上の負傷や病気が治った後に、身体に一定の障害（後遺症）が残った場合には、その障害の程度に応じて、年金（給付基礎日額の131～313日分）または一時金（給付基礎日額の56～503日分）が支給されます。

複数の作業場で就業している場合もしくは複数の特別加入をしている場合は、複数の作業を要因とする負傷や病気が治った後に、身体に一定の障害（後遺症）が残った場合にも、その障害の程度に応じて、年金（給付基礎日額の131～313日分）または一時金（給付基礎日額の56～503日分）が支給されます。

### ④ 傷病補償年金（複数事業労働者傷病年金）

業務上の負傷や病気が療養開始後1年6か月を経過しても治らず、その傷病による障害の状態が傷病等級に該当する場合には、障害の程度に応じ年金（給付基礎日額の245～313日分）が支給されます。

複数の作業場で就業している場合もしくは複数の特別加入をしている場合は、複数の作業を要因とする負傷や病気が療養開始後1年6か月を経過しても治らず、その傷病による障害の状態が傷病等級に該当する場合にも、障害の程度に応じ年金（給付基礎日額の245～313日分）が支給されます。

### ⑤ 遺族補償給付（複数事業労働者遺族給付）

家内労働者等が業務上の理由により死亡した場合には、その遺族に対して年金（遺族の人数に応じて給付基礎日額の153～245日分）が支給され、年金を受けることのできる遺族のいないときは、一時金（給付基礎日額の1,000日分）が支給されます。

複数の作業場で就業している場合もしくは複数の特別加入をしている場合は、複数の作業を要因とする理由により死亡した場合にも、その遺族に対して年金（遺族の人数に応じて給付基礎日額の153～245日分）が支給され、年金を受けることのできる遺族のいないときは、一時金（給付基礎日額の1,000日分）が支給されます。

### ⑥ 葬祭料（複数事業労働者葬祭給付）

業務上死亡した家内労働者等の葬祭を行う者に対して315,000円に給付基礎日額の30日分を加えた額または給付基礎日額の60日分の額のいずれか高い方が支給されます。

複数の作業場で就業している場合もしくは複数の特別加入をしており、複数の作業を要因とする理由により死亡した家内労働者等の葬祭を行う者に対して315,000円に給付基礎日額の30日分を加えた額または給付基礎日額の60日分の額のいずれか高い方が支給されます。

### ⑦ 介護補償給付（複数事業労働者介護給付）

家内労働者等が業務上の事由により負傷し、または病気になり、一定の障害が残ったために介護を受けている場合には、その介護の状態に応じて支給されます。

複数の作業場で就業している場合もしくは複数の特別加入をしている場合は、複数の作業を要因とする理由により負傷し、または病気になり、一定の障害が残ったために介護を受けている場合には、その介護の状態に応じて支給されます。

## (2) 特別支給金

### ① 休業特別支給金

家内労働者等が業務上の負傷または病気による療養のため仕事をすることができずに休業した場合、休業してから4日目以降、休業1日につき給付基礎日額の20%に相当する額が休業補償給付に併せて支給されます。

### ② 障害特別支給金

家内労働者等の業務上の負傷や病気が治った後に、身体に一定の障害（後遺症）が残った場合には、その障害の程度に応じ一時金（8～342万円）が障害補償給付に併せて支給されます。

### ③ 遺族特別支給金

家内労働者等の業務上の事由による死亡の当時、遺族補償給付を受ける権利を有する遺族に対し遺族特別支給金（一時金）として300万円（遺族補償給付を受けることができる者が2人以上ある場合はそれぞれ300万円をその人数で除して得た額）が支給されます。

### ④ 傷病特別支給金

家内労働者等が、業務上の負傷や病気が療養開始後1年6か月を経過しても治らず、その傷病による障害の程度が傷病等級に該当する場合には、その障害の程度に応じ一時金（100～114万円）が傷病補償年金に併せて支給されます。



## 6 いわゆる「インチキ内職」の被害防止について

内職希望者の中には、高収入の仕事があるという広告に誘われて、さまざまな名目で高い金額を支払わされる一方、仕事の内容や収入については約束と違うという被害にあう例があります。

いわゆる「インチキ内職」には、次のようなものがあります。

- (1) 内職講習会と称して多額の受講料などを取り、委託した仕事についてはさまざまな条件をつけて買ったいたり、仕上り具合を問題にして買い上げを拒否する。
- (2) 相当の工賃収入が得られると宣伝し、高額な機械を市価の倍額くらいで売りつける。工賃の取り決めはあいまい。
- (3) 登録料を払って会員になれば仕事を紹介すると宣伝しているが、仕事は全く紹介せず、登録料の返還を要求しても応じない。
- (4) 仕事の発注が安定的にあるような宣伝をしているが、実際は、仕事先の開拓や、それに必要な費用も負担させ、報酬も歩合制で支払う。

また、最近では、パソコンなどを使って、自宅で簡単にできる内職という宣伝をしながら、実際は高額な教材を売りつけられた上、仕事ももらえないといった、情報通信機器を使った内職に絡むトラブルも多発しています。

これらのいわゆる「インチキ内職」については、その実態からみて家内労働法の適用がある場合には、委託状況届の提出、家内労働手帳の交付、工賃の支払いなど委託者としての義務が課せられることになるので、家内労働法に定められた事項の遵守について厳重な監督指導を行うこととしています。

また、これまで問題となった例では、主として誇大広告に問題があることが多いので、内職希望者が誇大広告に惑わされないよう関係機関との連携により注意喚起に努めています。

しかし、このような「インチキ内職」の被害を防ぐためには、内職希望者自身の注意が何よりも肝心です。誰にでもできる簡単な仕事で高収入が得られるというような「うまい話」は、普通あり得ません。

仕事を始めるときは、少なくとも次のことに注意して慎重に対処することが必要です。

- (1) 高額な収入が得られるなど「うまい話」に惑わされないこと。  
簡単な仕事で、高収入が得られるとは考えにくい。また、業者のいうように仕事を紹介してくれる保証はないので、納得ができるまで十分に説明を求めて確認し、本当に自分にできる仕事かどうか冷静に判断した上で、結論を出すこと。
- (2) 収入などの委託条件を十分に確認し、内容は契約書などの書面でもらうこと。
- (3) 信用できる業者かどうか十分検討すること。  
例えば、高額な商品を購入させるなど事前にお金を支払わせる業者、安易に高収入を約束する業者、強引な勧誘をする業者、契約や支払いを急がせる業者、納得できる説明をしない業者などには特に注意すること。

## 7 所得税の計算における必要経費の特例について

所得税額の計算において、事業所得または雑所得の金額は、総収入金額から実際にかかった必要経費を差し引いて計算することになっていますが、家内労働者については、必要経費として55万円まで認める特例があります。

### (1) 家内労働者の所得が事業所得または雑所得のどちらかの場合の控除額

実際にかかった経費の額が55万円未満のときでも、所得金額の計算上必要経費が55万円まで認められます。

### (2) 家内労働者に事業所得および雑所得の両方の所得がある場合の控除額

事業所得および雑所得の実際にかかった経費の合計額が55万円未満のときは、上記(1)と同様必要経費が合計で55万円まで認められます。この場合には、55万円と実際にかかった経費の合計額との差額を、まず雑所得の実際にかかった経費に加えることになります。

### (3) 家内労働による所得のほか、給与の収入金額がある場合

- ・給与の収入金額が55万円以上あるときは、この特例は受けられません。
- ・給与の収入金額が55万円未満のときは、55万円からその給与の収入金額を差し引いた残額と、事業所得や雑所得の実際にかかった経費の合計額とを比べて高い方がその事業所得や雑所得の必要経費になります。

詳しくは国税庁ホームページ

(<https://www.nta.go.jp/taxes/shiraberu/taxanswer/shotoku/1810.htm>) をご覧ください。

### Ⅲ 家内労働の現状（出典：令和4年度家内労働概況調査）

令和4年10月1日現在の家内労働の現状をみると次のようになります。

#### 1 家内労働従事者（第1表）

令和4年10月1日現在、家内労働に従事する者の総数は98,339人で、その内訳をみると、製造業者や販売業者から委託を受け、主として自宅で物品の製造、加工等に従事している家内労働者は95,108人、また、家内労働者の同居の親族であって、家内労働者とともに仕事に従事している補助者は3,231人となっています。

#### 2 家内労働者

##### (1) 推移（第1表）

家内労働法が制定された昭和45年度以降の家内労働者数の推移をみると、昭和48年度の1,844,400人がピークでしたが、令和4年度は95,108人となっています。

##### (2) 男女別（第1表）

家内労働者数を男女別にみると、男性が11,141人であるのに対し、女性は83,967人と全体の88.3%を占めています。

##### (3) 類型別（第1表）

家内労働者数を類型別にみると、家庭の主婦などが従事する内職的家内労働者が89,278人で全体の93.9%と大部分を占め、世帯主が本業として従事する専門的家内労働者は4,308人（4.5%）、農業や漁業の従事者等が本業の合間に従事する副業的家内労働者は1,522人（1.6%）となっています。

##### (4) 業種別（第2表）

家内労働者数を業種別でみると、貴金属製造、がん具花火製造などの「その他（雑貨等）」を除くと、衣服の縫製、ニットの編立てなどの「繊維工業」が21,554人（22.7%）と最も多く、次いでコネクター差しなどの「電気機械器具製造業」が12,564人（13.2%）となっています。

##### (5) 都道府県別（第3表）

家内労働者数を都道府県別にみると、東京都が8,596人と最も多く、次いで愛知県が7,141人、大阪府が6,433人となっています。

## (6) 危険有害業務に従事する家内労働従事者数（第4表）

危険有害業務に従事する家内労働従事者数は、8,285人で、家内労働従事者数に占める割合は8.7%となっています。

業務の種類別にみると、動力ミシンやニット編み機など「動力により駆動される機械を使用する作業」が、6,308人と最も多く、危険有害業務に従事する家内労働従事者全体の76.1%を占めています。

## 3 委託者

### (1) 委託者数（第5表）

令和4年10月1日現在の委託者数は、7,017で、その内訳をみると、製造又は販売業者が6,593、製造又は販売業者から製造、加工等を請負い、これを家内労働者に委託する請負業者が424となっています。

### (2) 業種別（第5表）

委託者数を業種別でみると、「その他（雑貨等）」を除くと、「繊維工業」が2,404(34.3%)と最も多く、次いで「電気機械器具製造業」が783(11.2%)となっています。

### (3) 1委託者当たりの平均家内労働者数（第5表）

1委託者当たりの平均家内労働者数は13.6人で、業種別にみると、「ゴム製品製造業」が23.4人と最も多く、「その他（雑貨等）」を除くと、次いで「紙・紙加工品製造業」が16.2人となっているのに対し、「繊維工業」は9.0人と最も少なくなっています。

## 4 代理人

### (1) 代理人数（第5表）

委託者は、多数の遠隔地の家内労働者に仕事を委託する場合に、自らが直接家内労働者に原材料や製品の運搬、工賃の支払い等を行うことが距離的、時間的に難しいことから、これらの業務を行わせるため、家内労働者との間に代理人を置いていることがあります。その数は令和4年10月1日現在351人となっています。

### (2) 業種別（第5表）

代理人数を業種別にみると、「その他（雑貨等）」を除くと、「繊維工業」が68人（19.4%）と最も多く、次いで「電気機械器具製造業」が46人（13.1%）、「紙・紙加工品製造業」が25人（7.1%）となっています。

第1表 家内労働従事者数、家内労働者数

区 分			昭和45年度	48年度	50年度	55年度	60年度	平成2年度
家内労働従事者数 (対前年度比率)			2,017,100 人	2,041,200 人 (0.2%)	1,725,700 人 (△5.9%)	1,415,500 人 (△1.9%)	1,223,200 人 (△3.2%)	951,800 人 (△6.0%)
家内労働者数 (対前年度比率)			1,811,200	1,844,400 (0.2%)	1,563,700 (△5.5%)	1,313,900 (△2.1%)	1,149,000 (△3.2%)	903,400 (△5.7%)
内 訳	性別	男性	139,500 [7.7%]	136,600 [7.4%]	125,200 [8.0%]	101,900 [7.8%]	78,100 [6.8%]	58,500 [6.5%]
		女性	1,671,700 [92.3%]	1,707,800 [92.6%]	1,438,500 [92.0%]	1,212,000 [92.2%]	1,070,900 [93.2%]	844,800 [93.5%]
	類型別	専業	171,000 [9.4%]	171,000 [9.3%]	134,800 [8.6%]	101,400 [7.7%]	76,200 [6.6%]	50,400 [5.6%]
		内職	1,597,200 [88.2%]	1,633,600 [88.6%]	1,393,800 [89.1%]	1,189,500 [90.5%]	1,058,500 [92.1%]	843,500 [93.4%]
		副業	43,000 [2.4%]	39,800 [2.2%]	35,100 [2.2%]	23,000 [1.8%]	14,300 [1.2%]	9,400 [1.0%]
補助者数			205,900	196,800	162,000	101,600	74,200	48,400
委託者数			113,100	110,900	106,100	90,100	80,600	59,800

注1：「家内労働従事者数」は、「家内労働者数」と「補助者数」の合計をいう。

注2：[ ]は、性及び類型別の構成比である。

第2表 業種別家内労働者

業 種	令和3年度	令和4年度	対前年度比率
総数	97,122 100%	95,108 100%	% △2.1
食料品製造業	1,934 2.0%	1,743 1.8%	△9.9
繊維工業	22,895 23.6%	21,554 22.7%	△5.9
木材・木製品、家具・装備品製造業	964 1.0%	1,051 1.1%	9.0
紙・紙加工品製造業	6,489 6.7%	6,195 6.5%	△4.5
印刷・同関連及び出版業	2,413 2.5%	2,776 2.9%	15.0
ゴム製品製造業	6,155 6.3%	6,034 6.3%	△2.0
皮革製品製造業	1,910 2.0%	1,788 1.9%	△6.4
窯業・土石製品製造業	634 0.7%	737 0.8%	16.2
金属製品製造業	3,307 3.4%	3,158 3.3%	△4.5
電子部品・デバイス製造業	4,201 4.3%	4,159 4.4%	△1.0
電気機械器具製造業	12,024 12.4%	12,564 13.2%	4.5
情報通信機械器具製造業	639 0.7%	563 0.6%	△11.9
機械器具等製造業	5,374 5.5%	5,311 5.6%	△1.2
その他（雑貨等）	28,183 29.0%	27,475 28.9%	△2.5

## 働者数、補助者数及び委託者数の推移

7年度	12年度	17年度	22年度	27年度	令和2年度	3年度	4年度
人 576,701 (△12.3%)	人 347,084 (△9.2%)	人 216,625 (△4.4%)	人 141,131 (△7.1%)	人 114,655 (△2.1%)	人 108,539 (0.2%)	人 100,462 (△7.4%)	人 98,339 (△2.1%)
549,585 (△12.3%)	331,831 (△9.1%)	207,142 (△4.2%)	136,289 (△6.1%)	111,038 (△1.8%)	105,301 (0.2%)	97,122 (△7.8%)	95,108 (△2.1%)
36,443 [6.6%]	23,888 [7.2%]	18,758 [9.1%]	13,191 [9.7%]	11,840 [10.7%]	11,220 [10.7%]	11,146 [11.5%]	11,141 [11.7%]
513,142 [93.4%]	307,943 [92.8%]	188,384 [90.9%]	123,098 [90.3%]	99,198 [89.3%]	94,081 [89.3%]	85,976 [88.5%]	83,967 [88.3%]
31,848 [5.8%]	16,914 [5.1%]	10,813 [5.2%]	5,900 [4.3%]	5,343 [4.8%]	4,905 [4.7%]	4,512 [4.6%]	4,308 [4.5%]
512,900 [93.3%]	311,835 [94.0%]	193,778 [93.6%]	129,577 [95.1%]	104,929 [94.5%]	99,244 [94.2%]	91,508 [94.2%]	89,278 [93.9%]
4,837 [0.9%]	3,082 [0.9%]	2,551 [1.2%]	812 [0.6%]	766 [0.7%]	1,152 [1.1%]	1,102 [1.1%]	1,522 [1.6%]
27,116	15,253	9,483	4,842	3,617	3,238	3,340	3,231
38,538	24,116	15,010	10,447	7,760	7,500	7,139	7,017

注3：昭和45年度から平成2年度までの数値は下2桁で四捨五入してあるため、内訳の数値を積み上げた数値は、合計の数値と一致しない場合がある。

## 数及び主な家内労働業務

主な家内労働業務
貝の加工、昆布巻き、食品の袋詰め・シール貼り
衣服の縫製、ニット編立て、撚糸製造、絹糸等による織布、ミシン縫製、裁縫、布団の綿入れ、タオルのヘム加工
塗箸加工、仏壇加工、桜皮の張付け・加工、額縁製造、ブラインド組立
紙箱の組立、封筒糊付け、紙袋の張り・ひも付け、ショッピング袋の口芯入れ・ひも付け、ティッシュペーパーの詰合せ
製本、ワープロ入力、文字校正、チラシ袋詰め、加除式追録の編集
ゴム製履物の部品貼合せ、ゴム製品のバリ取り
革靴の製甲・底付け、革手袋の火のし、鞆の糊付け加工
陶磁器の生地製造・上絵付け・焼成・転写貼り・鑄込み
洋食器研磨、作業工具研磨、刃物研磨、金属プレス加工、鍵部品加工、鋸の目立て
電子部品の組立・検査
コネクター差し、チューブ通し、キャップ通し、シールド線の端末加工、コンデンサーの検査、コイル巻き、ワイヤーハーネス組立
携帯電話部品の組立・検査・包装、ケーブル端末加工、カーナビ組立
自動車部品組立、航空機部品組立
貴金属製造、がん具花火製造、眼鏡枠加工・研磨・組立、釣針の糸結び・仕掛け、毛筆・画筆の穂首づくり、事務用品製造

第3表 都道府県別家内労働従事者数、家内労働者数、補助者数、委託者数及び代理人数

都道府県	家内労働			委託者数	代理人数
	従事者数	家内労働者数	補助者数		
全国	98,339	95,108	3,231	7,017	351
北海道	816	804	12	85	0
青森県	806	797	9	68	0
岩手県	1,046	1,040	6	98	2
宮城県	989	981	8	105	8
秋田県	1,349	1,307	42	132	0
山形県	1,742	1,717	25	177	5
福島県	1,831	1,809	22	156	0
茨城県	1,966	1,912	54	148	61
栃木県	1,067	1,045	22	108	1
群馬県	3,562	3,305	257	205	7
埼玉県	4,698	4,613	85	357	23
千葉県	1,784	1,763	21	135	1
東京都	8,868	8,596	272	802	0
神奈川県	1,635	1,609	26	101	3
新潟県	2,334	2,247	87	176	5
富山県	1,238	1,162	76	113	27
石川県	1,711	1,629	82	149	0
福井県	1,681	1,631	50	159	18
山梨県	1,549	1,527	22	170	0
長野県	2,950	2,869	81	215	0
岐阜県	1,985	1,756	229	146	1
静岡県	6,473	6,273	200	282	56
愛知県	7,456	7,141	315	336	4
三重県	2,784	2,655	129	133	0
滋賀県	2,887	2,850	37	147	3
京都府	2,830	2,703	127	196	3
大阪府	6,641	6,433	208	394	45
兵庫県	3,131	2,881	250	171	3
奈良県	1,778	1,743	35	151	3
和歌山県	501	484	17	33	0
鳥取県	934	919	15	96	0
島根県	756	712	44	92	3
岡山県	2,780	2,674	106	141	0
広島県	1,998	1,952	46	114	41
山口県	1,335	1,320	15	96	0
徳島県	562	553	9	43	23
香川県	1,191	1,153	38	102	3
愛媛県	2,262	2,236	26	168	0
高知県	593	581	12	40	1
福岡県	1,683	1,624	59	110	0
佐賀県	775	764	11	87	0
長崎県	202	202	0	31	0
熊本県	900	896	4	87	0
大分県	347	343	4	26	1
宮崎県	950	920	30	65	0
鹿児島県	729	723	6	49	0
沖縄県	254	254	0	22	0

第4表 危険有害業務の種類、性別及び類型別危険有害業務に従事する家内労働従事者数

危険有害業務の種類	危険有害業務に従事する家内労働従事者数					
	総数	性別		類型別		
		男	女	専業	内職	副業
	人	人	人	人	人	人
総数	8,285 (523) 100.0%	1,771 (155) 21.4%	6,514 (368) 78.6%	1,214 (98) 14.7%	6,969 (419) 84.1%	102 (6) 1.2%
①プレス機、型付け機、型打ち機、シャー、旋盤、ボール盤又はフライス盤を使用する作業	320 (35) 3.9%	187 (13) 10.6%	133 (22) 2.0%	147 (19) 12.1%	171 (16) 2.5%	2 (0) 2.0%
②有機溶剤または有機溶剤含有物を使用する作業 (例：有機溶剤を取り扱う人形の製造、有機溶剤を使用して金属を脱脂・洗浄する作業)	683 (46) 8.2%	310 (5) 17.5%	373 (41) 5.7%	193 (20) 15.9%	484 (26) 6.9%	6 (0) 5.9%
③鉛又は鉛化合物を使用する作業 (例：鉛を取り扱う電気機械・車両用配線作業)	244 (1) 2.9%	45 (0) 2.5%	199 (1) 3.1%	19 (0) 1.6%	220 (0) 3.2%	5 (1) 4.9%
④土石、岩石、鉱物、金属又は炭素の粉じんを発散する作業 (例：い草加工、ガラス製造、炭素製品製造)	322 (57) 3.9%	239 (16) 13.5%	83 (41) 1.3%	227 (22) 18.7%	90 (35) 1.3%	5 (0) 4.9%
⑤動力により駆動される機械を使用する作業 (例：ニット編み機、レース編み機、動力ミシン等を取り扱う作業)	6,308 (301) 76.1%	929 (66) 52.5%	5,379 (235) 82.6%	669 (37) 55.1%	5,554 (259) 79.7%	85 (5) 83.3%
⑥木工機械を使用する作業 (例：家具製造、人形製造)	10 (1) 0.1%	6 (1) 0.3%	4 (0) 0.1%	7 (1) 0.6%	3 (0) 0.04%	0 (0) 0.0%
⑦火薬類を使用する作業 (例：花火製造)	421 (82) 5.2%	98 (51) 5.5%	329 (31) 5.1%	0 (0) 0.0%	427 (82) 6.1%	0 (0) 0.0%
上記①から⑦までの作業を除く危険有害作業	61 (11) 0.7%	33 (4) 1.9%	28 (7) 0.4%	39 (9) 3.2%	22 (2) 0.3%	0 (0) 0.0%

注1： 2種類以上の危険有害業務に従事する者はそれぞれの作業毎に1人として計上した。

但し、総数は実人数であるため、危険有害業務の内訳を積み上げた数値は、総数と一致しない場合がある。

注2： ( ) は、補助者数(内数)である。



第5表 業種別委託者数、代理人数及び1委託者当たりの平均家内労働者数

業 種	委 託 者 数			代理人数	1委託者当たりの平均家内労働者数
	総 数	製造・販売業者	請負業者		
総数	7,017 100.0%	6,593 100.0%	424 100.0%	人 351 100.0%	人 13.6
食料品製造業	128 1.8%	127 1.9%	1 0.2%	2 0.6%	13.6
繊維工業	2,404 34.3%	2,228 33.8%	176 41.5%	68 19.4%	9.0
木材・木製品、家具・装備品製造業	72 1.0%	68 1.0%	4 0.9%	1 0.3%	14.6
紙・紙加工品製造業	383 5.5%	378 5.7%	5 1.2%	25 7.1%	16.2
印刷・同関連及び出版業	178 2.5%	168 2.5%	10 2.4%	3 0.9%	15.6
ゴム製品製造業	258 3.7%	236 3.6%	22 5.2%	12 3.4%	23.4
皮革製品製造業	190 2.7%	187 2.8%	3 0.7%	15 4.3%	9.4
窯業・土石製品製造業	75 1.1%	73 1.1%	2 0.5%	0 0.0%	9.8
金属製品製造業	308 4.4%	299 4.5%	9 2.1%	0 0.0%	10.3
電子部品・デバイス製造業	381 5.4%	362 5.5%	19 4.5%	2 0.6%	10.9
電気機械器具製造業	783 11.2%	718 10.9%	65 15.3%	46 13.1%	16.0
情報通信機械器具製造業	50 0.7%	44 0.7%	6 1.4%	11 3.1%	11.3
機械器具等製造業	441 6.3%	412 6.2%	29 6.8%	10 2.8%	12.0
その他(雑貨等)	1,366 19.5%	1,293 19.6%	73 17.2%	156 44.4%	20.1

## IV 家内労働者の労働条件の現状 (出典:令和2年度家内労働等実態調査)

令和2年10月1日現在の家内労働者の労働条件の現状をみると次のようになります。

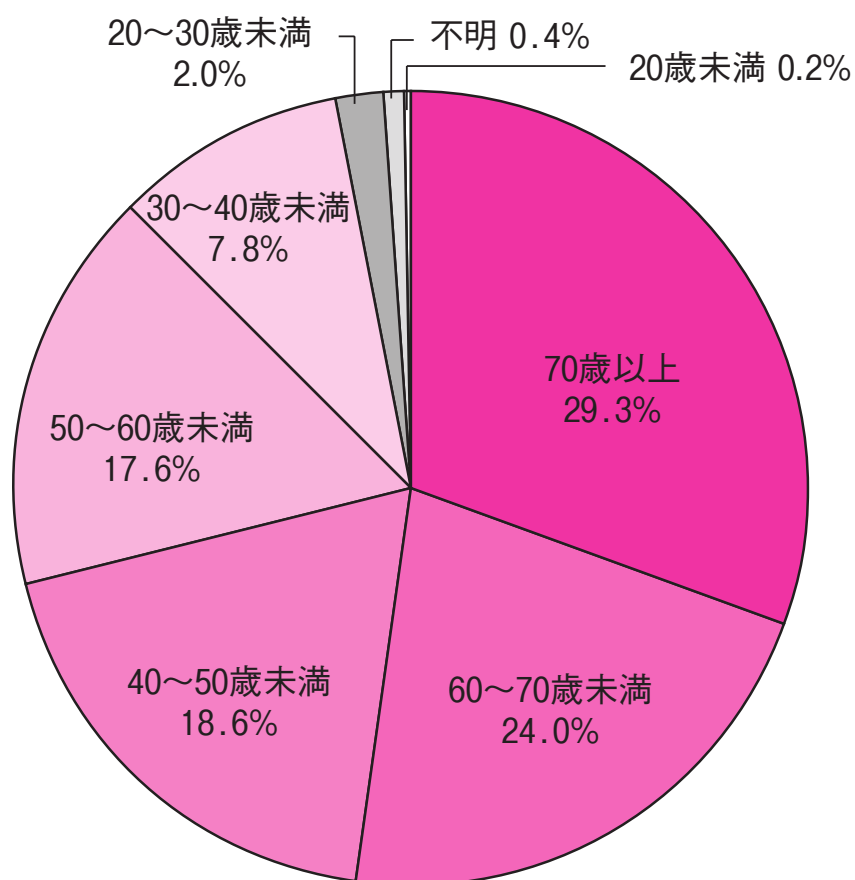
### 1 平均年齢は58.9歳、平均経験年数は11.6年

家内労働者の平均年齢は58.9歳で、これを男女別にみると、男性が65.3歳、女性が58.2歳となっています。

年齢階級別に家内労働者の構成比をみると、第1図のとおり、「70歳以上」が最も多く29.3%、次いで「60～70歳未満」が24.0%、「40～50歳未満」が18.6%と、これら3つの階級で全体の約7割を占めています。

また、家内労働者が現在の業務に従事してきた平均経験年数は11.6年であり、これを男女別にみると、男性は14.3年、女性は11.3年となっています。

第1図 年齢階級別家内労働者構成比



## 2 平均就業時間数は1日4.9時間、平均就業日数は1か月17.6日

家内労働者の平均就業時間数は、1日4.9時間であり、平均就業日数は、1か月17.6日となっています。

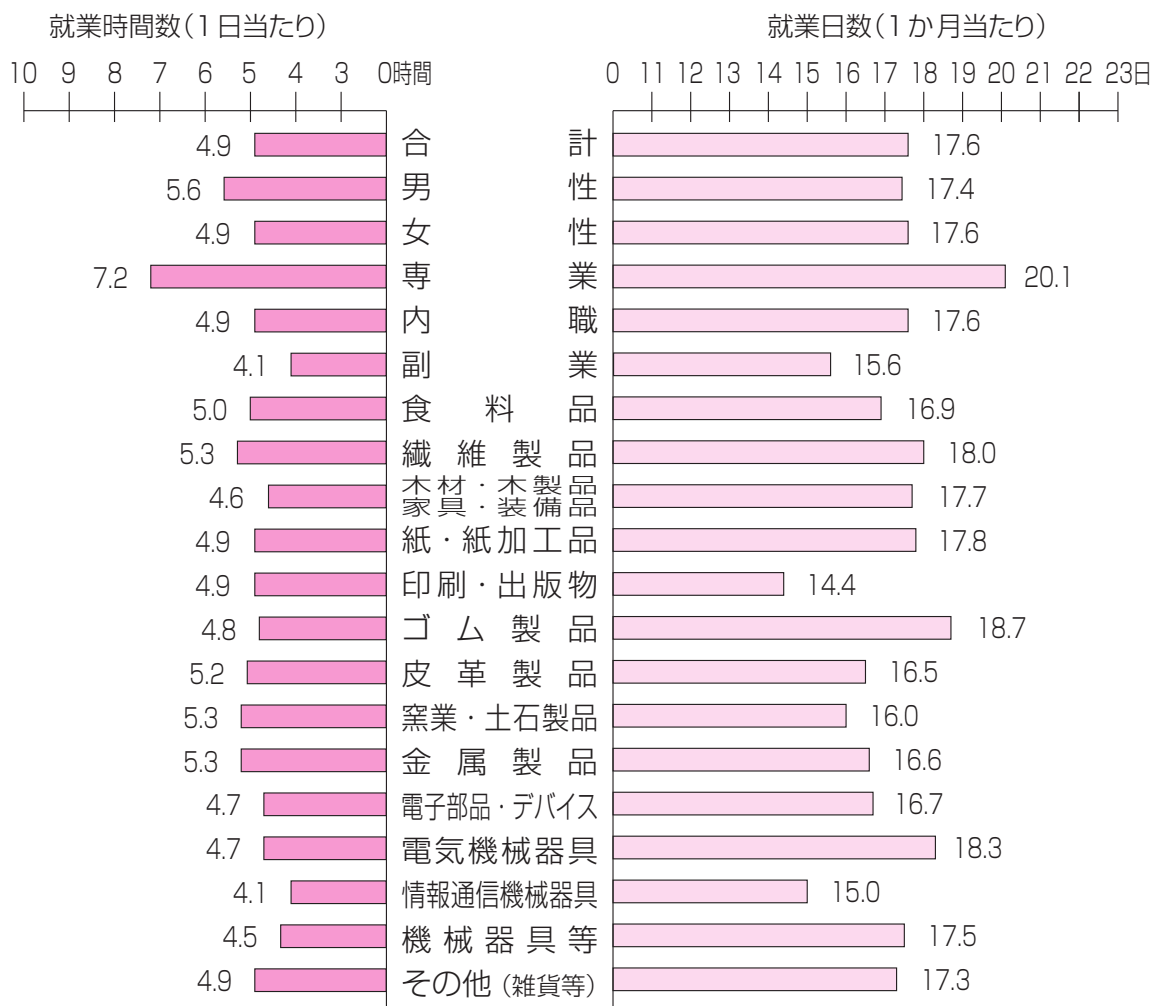
これを男女別にみると、男性の就業時間数は、1日5.6時間、就業日数は1か月17.4日であるのに対し、女性の就業時間数は1日4.9時間、就業日数は1か月17.6日となっています。

また、これを類型別にみると、専業は1日7.2時間、就業日数は1か月20.1日であるのに対し、内職は1日4.9時間、就業日数は1か月17.6日、副業は1日4.1時間、就業日数は1か月15.6日と、いずれも短くなっています。

次に、業種別に平均就業時間数をみると、「繊維製品」「窯業・土石製品」および「金属製品」が5.3時間と長く、「情報通信機械器具」が4.1時間と最も短くなっています。

また、平均就業日数をみると、「ゴム製品」が18.7日、「電気機械器具」が18.3日、「繊維製品」が18.0日と多く、これに対し、「印刷・出版物」が14.4日と最も少なくなっています。

第2図 男女別、類型別、業種別1日当たりの平均就業時間数  
および1か月当たりの平均就業日数



### 3 平均工賃額は1時間520円、1か月3万7,320円

家内労働者の1時間当たりの平均工賃額（必要経費を除く。）は520円で、これを男女別にみると、男性が710円、女性が498円となっています。

これを類型別にみると、専業が729円、内職が495円、副業が748円となっています。

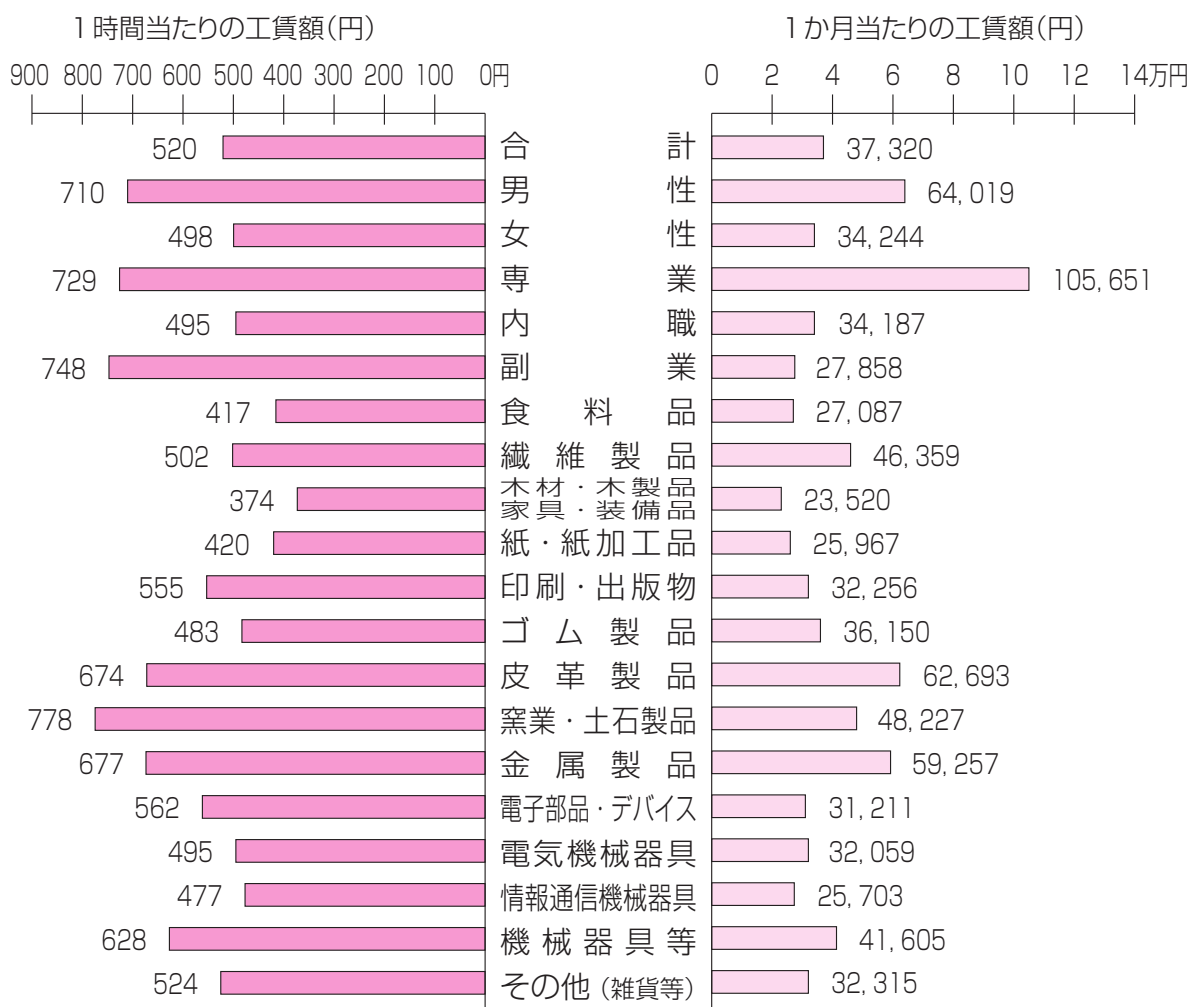
また、これを業種別にみると「窯業・土石製品」が778円と最も高く、次いで「金属製品」が677円、「皮革製品」が674円となっているのに対し、「木材・木製品、家具・装飾品」は374円と最も低く、次いで「食料品」が417円、「紙・紙加工品」が420円となっています。

次に、1か月当たりの平均工賃額（必要経費を除く。）は3万7,320円で、これを男女別にみると、男性が6万4,019円、女性が3万4,244円となっています。

これを類型別にみると、専業が10万5,651円、内職が3万4,187円、副業が2万7,858円となっています。

また、これを業種別にみると、「皮革製品」が6万2,693円と最も高く、次いで、「金属製品」が5万9,257円、「窯業・土石製品」が4万8,227円となっているのに対し、「木材・木製品、家具・装飾品」は2万3,520円と最も低く、次いで「情報通信機械器具」が2万5,703円、「紙・紙加工品」が2万5,967円となっています。

### 第3図 男女別、類型別、業種別1時間および1か月当たりの工賃額



家内労働法に関するお問合せは都道府県労働局労働基準部賃金課(室)または最寄りの労働基準監督署へ

## 都道府県労働局労働基準部賃金課(室)所在地一覧

都道府県	電話番号	郵便番号	所在地
北海道	011-709-2311	060-8566	北海道札幌市北区北8条西2丁目1番1号 札幌第1合同庁舎
青森	017-734-4114	030-8558	青森県青森市新町2-4-25 青森合同庁舎
岩手	019-604-3008	020-8522	岩手県盛岡市盛岡駅西通1丁目9番15号 盛岡第2合同庁舎
宮城	022-299-8841	983-8585	宮城県仙台市宮城野区鉄砲町1番地 仙台第4合同庁舎
秋田	018-883-4266	010-0951	秋田県秋田市山王7丁目1番3号 秋田合同庁舎
山形	023-624-8224	990-8567	山形県山形市香澄町3丁目2番1号 山交ビル3階
福島	024-536-4604	960-8513	福島県福島市花園町5-46 福島第二合同庁舎3階
茨城	029-224-6216	310-8511	茨城県水戸市宮町1丁目8-31 茨城労働総合庁舎
栃木	028-634-9109	320-0845	栃木県宇都宮市明保野町1番4号 宇都宮第2地方合同庁舎
群馬	027-896-4737	371-8567	群馬県前橋市大手町2-3-1 前橋地方合同庁舎
埼玉	048-600-6205	330-6016	埼玉県さいたま市中央区新都心11-2 ランド・アクセス・タワー
千葉	043-221-2328	260-8612	千葉県千葉市中央区中央4丁目11番1号 千葉第2地方合同庁舎
東京	03-3512-1614	102-8306	東京都千代田区九段南1丁目2番1号 九段第3合同庁舎
神奈川	045-211-7354	231-8434	神奈川県横浜市中区北仲通5丁目57番地 横浜第2合同庁舎
新潟	025-288-3504	950-8625	新潟県新潟市中央区美咲町1-2-1 新潟美咲合同庁舎2号館
富山	076-432-2735	930-8509	富山県富山市神通本町1丁目5番5号 富山労働総合庁舎
石川	076-265-4425	920-0024	石川県金沢市西念3丁目4番1号 金沢駅西合同庁舎
福井	0776-22-2691	910-8559	福井県福井市春山1丁目1番54号 福井春山合同庁舎9階
山梨	055-225-2854	400-8577	山梨県甲府市丸の内1丁目1番11号
長野	026-223-0555	380-8572	長野県長野市中御所1丁目22-1
岐阜	058-245-8104	500-8723	岐阜県岐阜市金竜町5丁目13番地 岐阜合同庁舎
静岡	054-254-6315	420-8639	静岡県静岡市葵区追手町9番50号 静岡地方合同庁舎
愛知	052-972-0258	460-8507	愛知県名古屋市中区三の丸2丁目5番1号 名古屋合同庁舎第2号館
三重	059-226-2108	514-8524	三重県津市島崎町327番2 津第2地方合同庁舎4階
滋賀	077-522-6654	520-0806	滋賀県大津市打出浜14番15号 滋賀労働総合庁舎5階
京都	075-241-3215	604-0846	京都府京都市中京区両替町通御池上ル金吹町451
大阪	06-6949-6502	540-8527	大阪府大阪市中央区大手前4丁目1番67号 大阪合同庁舎第2号館
兵庫	078-367-9154	650-0044	兵庫県神戸市中央区東川崎町1丁目1番3号 神戸クリスタルタワー
奈良	0742-32-0206	630-8570	奈良県奈良市法蓮町387 奈良第3地方合同庁舎
和歌山	073-488-1152	640-8581	和歌山県和歌山市黒田2丁目3番3号 和歌山労働総合庁舎2階
鳥取	0857-29-1705	680-8522	鳥取県鳥取市富安2丁目89-9
島根	0852-31-1158	690-0841	島根県松江市向島町134番10 松江地方合同庁舎
岡山	086-225-2014	700-8611	岡山県岡山市北区下石井1丁目4番1号 岡山第2合同庁舎
広島	082-221-9244	730-8538	広島県広島市中区上八丁堀6番30号 広島合同庁舎2号館
山口	083-995-0372	753-8510	山口県山口市中河原町6番16号 山口地方合同庁舎2号館
徳島	088-652-9165	770-0851	徳島県徳島市徳島町城内6番地6 徳島地方合同庁舎
香川	087-811-8919	760-0019	香川県高松市サンポート3番33号 高松サンポート合同庁舎北館3階
愛媛	089-935-5205	790-8538	愛媛県松山市若草町4番地3 松山若草合同庁舎
高知	088-885-6024	781-9548	高知県高知市南金田1番39号
福岡	092-411-4578	812-0013	福岡県福岡市博多区博多駅東2丁目11番1号 福岡合同庁舎新館
佐賀	0952-32-7179	840-0801	佐賀県佐賀市駅前中央3丁目3番20号 佐賀第2合同庁舎
長崎	095-801-0033	850-0033	長崎県長崎市万才町7-1 TBM長崎ビル
熊本	096-355-3202	860-8514	熊本県熊本市西区春日2-10-1 熊本地方合同庁舎A棟
大分	097-536-3215	870-0037	大分県大分市東春日町17番20号 大分第2ソフィアプラザビル
宮崎	0985-38-8836	880-0805	宮崎県宮崎市橘通東3丁目1番22号 宮崎合同庁舎
鹿児島	099-223-8278	892-8535	鹿児島県鹿児島市山下町13番21号 鹿児島合同庁舎
沖縄	098-868-3421	900-0006	沖縄県那覇市おもろまち2丁目1番1号 那覇第2地方合同庁舎1階



この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。

令和5年度版

# 確認しよう、最低賃金!

事業者も、  
労働者も、  
お互いに。

会社員、パート、  
アルバイトの方、  
学生さんなど  
働く人すべての人と  
雇う人のためのルールです。

## 奈良県 最低賃金

令和5年  
10月1日から  
時間額

936円

前年比  
40円  
UP

最低賃金とは、働くすべての人に賃金の最低額を保障する制度です。

WEBで  
確認!

最低賃金に  
関する  
特設サイト



最低賃金制度

検索

最低賃金に関する  
お問い合わせは  
奈良労働局または  
最寄りの労働基準監督署へ



奈良労働局

検索

賃金引上げ  
特設ページ



賃金引上げに向けた  
支援策等を掲載しています。

賃金引上げ特設ページ

検索

中小企業事業者の皆さんへ

業務改善  
助成金

最大  
600万円を  
助成

# 「最低賃金制度」は、

働くすべての人に、賃金の最低額（最低賃金額）を保障する制度のことです！

年齢やパート・学生アルバイトなどの働き方の違いにかかわらず、すべての労働者に適用されます。



## 確認の方法は？

<sup>(※1)</sup> 確認したい賃金を時間額にして、最低賃金額（時間額）と比較してみましょう！

最低賃金額との比較方法 あなたの賃金と該当する都道府県の最低賃金額を書き込んでみましょう。<sup>(※2)</sup>

### 1 時間給の場合

$$\begin{array}{|c|} \hline \text{時間給} \\ \hline \text{円} \\ \hline \end{array} \geq \begin{array}{|c|} \hline \text{最低賃金額(時間額)} \\ \hline \text{円} \\ \hline \end{array}$$

### 2 日給の場合

$$\begin{array}{|c|} \hline \text{日給} \\ \hline \text{円} \\ \hline \end{array} \div \begin{array}{|c|} \hline \text{1日の平均所定労働時間} \\ \hline \text{時間} \\ \hline \end{array} = \begin{array}{|c|} \hline \text{時間額} \\ \hline \text{円} \\ \hline \end{array} \geq \begin{array}{|c|} \hline \text{最低賃金額(時間額)} \\ \hline \text{円} \\ \hline \end{array}$$

### 3 月給の場合

$$\begin{array}{|c|} \hline \text{月給} \\ \hline \text{円} \\ \hline \end{array} \div \begin{array}{|c|} \hline \text{1か月の平均所定労働時間} \\ \hline \text{時間} \\ \hline \end{array} = \begin{array}{|c|} \hline \text{時間額} \\ \hline \text{円} \\ \hline \end{array} \geq \begin{array}{|c|} \hline \text{最低賃金額(時間額)} \\ \hline \text{円} \\ \hline \end{array}$$

### 4 上記 1, 2, 3 が組み合わさっている場合

例えば、基本給が日給で  
各手当（職務手当など）が  
月給の場合

- ① 基本給（日給）→ 2 の計算で時間額を出す
- ② 各手当（月給）→ 3 の計算で時間額を出す
- ③ ①と②を合計した額 ≥ 最低賃金額（時間額）

<sup>(※1)</sup> 最低賃金額との比較に当たって、次の賃金は算入しません。

① 臨時に支払われる賃金（結婚手当など）② 1か月を超える期間ごとに支払われる賃金（賞与など）③ 所定労働時間を超える時間の労働に対して支払われる賃金（時間外割増賃金など）④ 所定労働日以外の日の労働に対して支払われる賃金（休日割増賃金など）⑤ 午後10時から午前5時までの間の労働に対して支払われる賃金のうち、通常の労働時間の賃金の計算額を超える部分（深夜割増賃金など）⑥ 精皆勤手当、通勤手当および家族手当

<sup>(※2)</sup> 詳細な計算方法や、歩合給の場合の計算方法などは労働局または最寄りの労働基準監督署へ

## 使用者も、労働者も、必ず確認。最低賃金。



スマホ、携帯で自分の地域の最低賃金をチェックしましょう！

### 中小企業事業者の皆さんへ

賃金引上げを支援する助成金を積極的に活用しましょう。

## 業務改善助成金

最大  
600万円を  
助成

業務改善助成金  
コールセンター

0120-366-440

詳しくは、こちら

業務改善助成金

検索



### 「業務改善助成金」とは

「業務改善助成金」は、生産性を向上させ「事業場内で最も低い賃金（事業場内最低賃金）」の引上げを図る中小企業・小規模事業者を支援する助成金です。設備投資などを行った場合、支給の要件に応じてその費用の一部を助成します。

#### 支給の要件

1

事業場内最低賃金の引上げ

2

引上げ後の賃金額の支払い

3

生産性向上に資する機器・設備などを導入

4

解雇、賃金引下げ等の不交付事由がない

設備投資等に要した費用の一部を助成

概要を動画でチェック！



#### 助成金支給までの流れ

1

交付申請書・事業実施計画などを、事業場がある都道府県労働局に提出

審査

2

交付決定後、提出した計画に沿って事業実施

3

実施結果報告書・支給申請書を労働局に提出

審査

4

支給

手続きを動画でチェック！



専門家による無料相談を実施

賃金引上げにお悩みの方は働き方改革推進支援センターにご相談ください。

詳しくは、こちら

働き方改革推進支援センター

検索

働き方改革推進支援資金

日本政策金融公庫では、事業場内最低賃金の引上げに取り組む事業者に対して、設備資金や運転資金の融資を行っています。

詳しくは、こちら

働き方改革推進支援資金

検索

リサイクル適性<sup>(A)</sup>

この印刷物は、印刷用の紙へリサイクルできます。

(R5.9)