

令和6年度埼玉地方労働審議会第1回埼玉県電気機械器具製造業製造業最低工賃専門部会

日時 令和7年3月4日（火曜日）午前9時30分～

場所 埼玉労働局 15 階大会議室

次 第

- 1 部会長及び部会長代理の選出について
- 2 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃専門部会運営規程について
- 3 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃の改正決定について
- 4 その他

資 料 一 覧

- 資料 1 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃専門部会委員名簿
- 資料 2 関係法令
- 資料 3 埼玉地方労働審議会運営規程
- 資料 4 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃専門部会運営規程（案）
- 資料 5 第 14 次最低工賃新設・改正計画の実施について
- 資料 6 最低工賃改正手続の流れ
- 資料 7 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃改正決定諮問文（写）
- 資料 8 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃の適用事業所数及び適用家内労働者数の推移
- 資料 9 埼玉県の電気機械器具製造業における労働者の賃金水準
- 資料 10 埼玉県の電気機械器具製造業の事務所数、従業者数等の推移
- 資料 11 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃
- 資料 12 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃の額の推移
- 資料 13 電気機械器具製造業関係最低工賃の都道府県労働局別決定状況
- 資料 14 第 14 次最低工賃新設・改正計画期間（令和 4 年 4 月以降）における電気機械器具製造業関係最低工賃の都道府県労働局別改正状況
- 資料 15 埼玉県の最低賃金と消費者物価指数（さいたま市）の推移
- 資料 16 消費者物価指数（「頻繁に購入する品目」を含む中分類、年平均、さいたま市）の推移
- 資料 17 埼玉県電気機械器具製造業家内労働実態調査報告書
- 資料 18 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃の適用業務における工賃の設定状況

埼玉県電気機械器具製造業最低工賃専門部会委員名簿

埼 玉 労 働 局

区分	氏 名	現 職
公益代表委員	金 井 郁	埼玉大学大学院 人文社会科学研究科 教授
	金 子 直 樹	早稲田の杜法律事務所 弁護士
	鈴 木 奈穂美	専修大学 経済学部 教授
家内労働者代表委員	近 藤 正 人	電機連合埼玉地方協議会 事務局長
	西 牧 善 信	サンケン電気労働組合 執行委員長
	矢 島 規 雄	日本労働組合総連合会埼玉県連合会 副事務局長
委託者代表委員	加 藤 和 男	埼玉県商工会連合会 専務理事
	染 谷 秀 俊	株式会社染谷電子 代表取締役
	廣 澤 健 一	一般社団法人埼玉県経営者協会 専務理事

(五十音順・敬称略)

関 係 法 令

○家内労働法（昭和四十五年法律第六十号）（抄）

（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。）をするかどをか問わず、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をか問わず、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合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。

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つ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適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。

(専門部会等)

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

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

(関係家内労働者及び関係委託者等の意見聴取)

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

○地方労働審議会令(平成十三年政令第三百二十号)(抄)

(部会)

第六条 審議会は、その定めるところにより、部会を置くことができる。

2 部会に属すべき委員、臨時委員及び専門委員は、会長が指名する。

3 前項の委員及び臨時委員については、労働者を代表する委員の数と関係労働者を代表する臨時委員の数の合計数及び使用者を代表する委員の数と関係使用者を代表する臨時委員の数の合計数は、同数とする。

4 部会に部会長を置き、当該部会に属する公益を代表する委員及び臨時委員のうちから、当該部会に属する委員及び臨時委員が選挙する。

5 部会長は、当該部会の事務を掌理する。

6 部会長に事故があるときは、当該部会に属する公益を代表する委員又は臨時委員のうちから部会長があらじめ指名する者が、その職務を代理する。

7 審議会は、その定めるところにより、部会(その部会長が委員であるものに限る。)の議決をもって審議会の議決とすることができる。

(最低賃金専門部会)

第七条 家内労働法第二十一条第一項の規定により審議会に置かれる専門部会(以下「最低賃金専門部会」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 最低賃金専門部会は、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 前条第四項から第七項までの規定は、最低賃金専門部会について準用する。

(議事)

第八条 審議会は、委員及び議事に関係のある臨時委員の三分の二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。)の各三分の一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 前二項の規定は、部会及び最低賃金専門部会の議事に準用する。

埼玉地方労働審議会運営規程

(規程の目的)

第1条 埼玉地方労働審議会の議事運営は、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。

(会議の招集)

第2条 審議会の会議(以下「会議」という。)は、労働局長の請求があったとき、会長が必要があると認めるとき又は委員の3分の1以上から請求があったときに会長が招集する。

2 審議会は、前項の規定にかかわらず、その議事が諮問のみの場合にあっては、労働局長から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、緊急やむを得ない場合のほか、少なくとも7日前までに付議事項、日時及び場所を委員及び労働局長に通知しなければならない。

(委員の欠席)

第3条 委員は、会長が必要があると認めるときは、テレビ会議システム(映像と音声の送受信により相手の状態を相互に認識しながら通話をすることができるシステムをいう。次項において同じ。)を利用する方法によって会議に出席することができる。

2 テレビ会議システムを利用する方法による会議への出席は、審議会令第8条第1項及び第2項(同条第3項において準用する場合を含む。)に規定する会議への出席に含めるものとする。

3 委員は、病気その他の理由により会議に出席することができないときは、その旨を会長に通知しなければならない。

(会長の職務)

第4条 会長は、会議の議長となり、議事を整理する。また、会長に事故あるときは、会長代理がこれを代行するものとする。

(会議における発言)

第5条 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。

(関係機関等の意見聴取)

第6条 審議会は、必要があると認めるときは、関係行政機関の説明を聴くことができる。

2 審議会は、必要があると認めるときは、委員でない者の意見を聴くことができる。

(会議の公開)

第7条 会議は、原則として公開する。ただし、個人情報の保護に支障を及ぼすおそれがある場合、個人若しくは団体の権利利益が不当に侵害されるおそれがある場合又は率直な意見の交換若しくは意思決定の中立性が不当に損なわれるおそれがある場合には、会長は、会議を非公開とすることができる。

(議事録及び議事要旨)

第8条 審議会の議事については、議事録を作成する。

2 議事録及び会議の資料は、原則として公開する。ただし、公開することにより、個人情報の保護に支障を及ぼすおそれがある場合、個人若しくは団体の権利利益が不当に侵害されるおそれがある場合又は率直な意見の交換若しくは意思決定の中立性が不当に損なわれるおそれがある場合には、会長は、議事録の全部又は一部を非公開とすることができる。

3 議事録を非公開とする場合には、議事要旨を作成し公開するものとする。

(読み替え規程)

第9条 第2条から第8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」とあるものは「委員及び専門委員」と読み替えるものとする。

(意見及び建議の提出)

第10条 会長は、審議会が議決を行ったときは、当該議決に係る答申書、建議書又は議決書をその都度労働局長に送付しなければならない。

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

(部会の設置)

第11条 審議会は、次の部会を置くこととする。

- 一 労働災害防止部会
- 二 家内労働部会

(部会の議決)

第12条 前条に規定する部会又は部会長が委員である最低工賃専門部会が、その所掌事務について議決をしたときは、当該議決をもって審議会の議決とする。ただし、審議会が、あらかじめ当該議決に係る事項に関して、審議会の議決を特に必要とすることを定めたときは、この限りでない。

(臨時委員の任命)

第13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。

(部会の議事運営)

第14条 この規程に定めるもののほか、部会及び最低工賃専門部会の議事運営に関し必要な事項は、部会長が当該部会及び最低工賃専門部会に諮って定める。

(規程の改廃)

第15条 この規程の改廃は、審議会の議決に基づいて行う。

附則

(施行期日)

第1条 この規程は、平成13年11月19日から施行とする。

この規程は、平成18年3月9日から施行とする。

この規程は、令和3年12月10日から施行とする。

埼玉地方労働審議会 埼玉県電気機械器具製造業最低工賃専門部会運営規程（案）

（規程の目的）

第1条 埼玉地方労働審議会（以下「審議会」という。）に設置する電気機械器具製造業最低工賃専門部会（以下「専門部会」という。）の議事運営は、家内労働法（昭和45年法律第60号）、地方労働審議会令（平成13年政令第320号）及び埼玉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。

（名称）

第2条 専門部会には、それぞれの担当する最低工賃の件名を冠する。

（構成）

第3条 専門部会の委員（以下「委員」という。）の数は、9人とする。

（報告）

第4条 部会長は、会議において議決を行ったときは、議決書を審議部会長に報告するものとする。

（雑則）

第5条 この規程に定めるもののほか、専門部会の議事及び運営に関し必要な事項は、部会長が定める。

2 この規程の改廃は、専門部会の議決に基づいて行う。

雇均発 0318 第 2 号
令和 4 年 3 月 18 日

都道府県労働局長 殿

厚生労働省雇用環境・均等局長
(公 印 省 略)

第 14 次最低工賃新設・改正計画の実施について

最低工賃の新設及び改正については、平成 31 年 3 月 28 日付け雇均発 0328 第 2 号「第 13 次最低工賃新設・改正計画の実施について」に基づき、計画的な推進を図っているところであるが、同計画が令和 3 年度末で終了することから、引き続き最低工賃の新設及び改正を促進するため、令和 4 年度から 6 年度までの 3 年間を計画期間とする標記計画を別添のとおり策定し実施することとしたので、下記事項に留意の上、最低工賃の新設及び改正の計画的な推進を図られたい。

記

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。その際、管内の委託者や家内労働者への効果的・効率的な周知の観点から、地方公共団体の広報誌やホームページへの掲載等の協力依頼も検討すること。

(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。

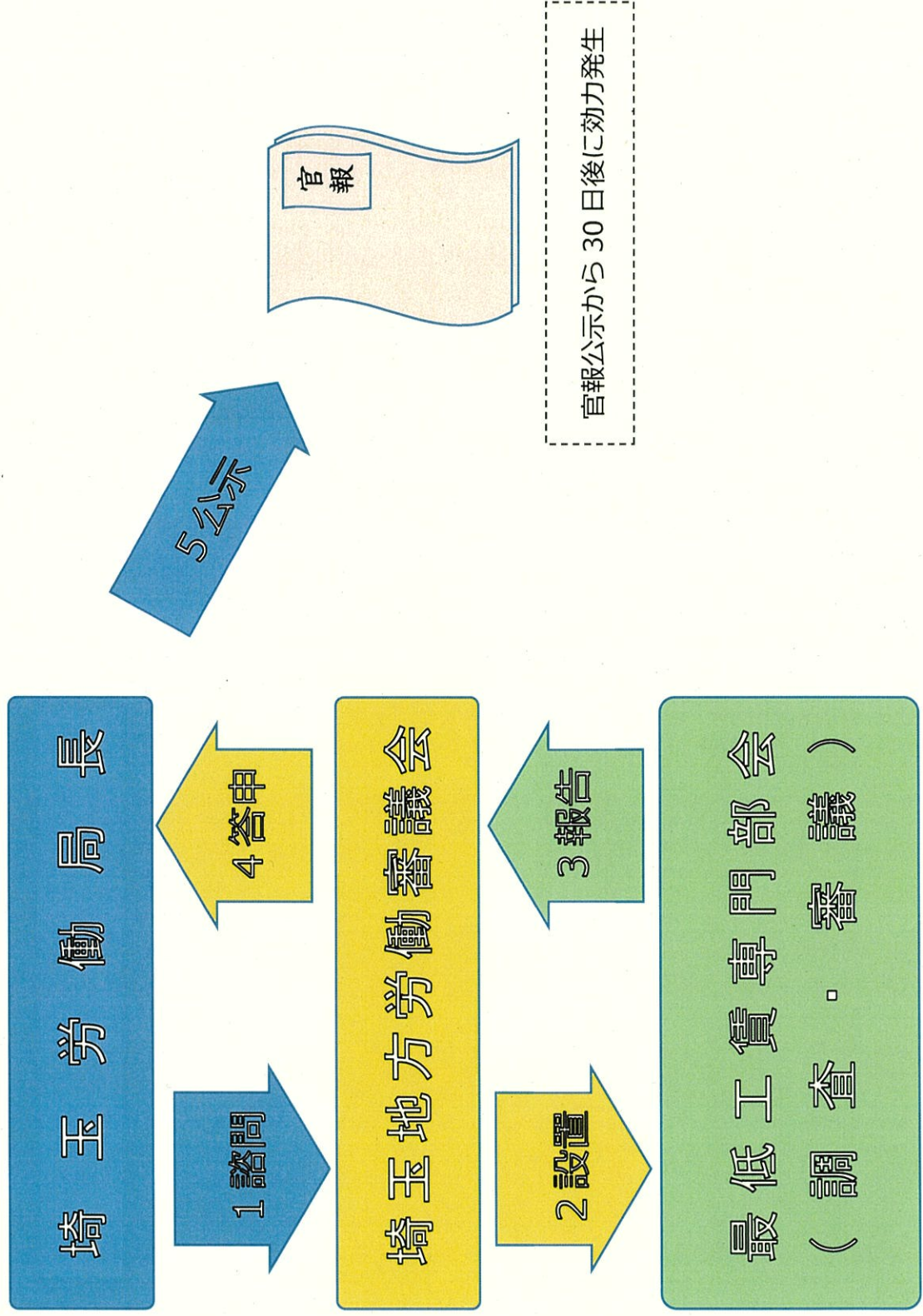
別添

第14次最低工賃新設・改正計画(令和4年4月～7年3月)

局 名	令和4年度		令和5年度		令和6年度	
	件 名	件数	件 名	件数	件 名	件数
01 北海道	和服裁縫(改正)	1	男子既製洋服(廃止)	1	男子・婦人既製洋服(改正)	1
02 青 森	電気機械器具(改正)	1	和服裁縫(改正)	1	婦人・男子既製洋服(改正)	1
03 岩 手	電気機械器具(改正)	2	電気機械器具(改正)	1	電気機械器具(改正)	1
04 宮 城	通信機器用部分品(改正)	1	男子服・婦人服(改正)	1		
05 秋 田	通信機器用部分品(改正)	1	男子服・婦人服・子供服(改正)	1		
06 山 形	電気機械器具・情報通信機械器具、電子部品・デバイス(改正)	1	男子・婦人既製洋服(改正)	1	縫紉ニット(改正)	1
07 福 島	電気機械器具・情報通信機械器具、電子部品・デバイス(改正)	1	外衣・シャツ(改正)	1	電気機械器具(改正)	1
08 茨 城	男子既製洋服(廃止)	1	婦人・子供既製洋服(廃止)	1	衣服(改正)	1
09 栃 木	縫紉ニット(改正)	3	電気機械器具(改正)	1	電気機械器具(改正)	1
10 群 馬	革靴(改正)、足袋(改正)、縫製(改正)	1	婦人服(廃止)	1	電気機械器具(改正)	1
12 千 葉	革靴(改正)	1	縫加工品(改正)	1	婦人既製洋服(改正)	1
13 東 京	スカーフ・ハンカチーフ(廃止)	1	婦人既製洋服(改正)	1	電気機械器具(改正)	1
14 神奈川	洋食器・器物(廃止)	1	電気機械器具(改正)	1	縫加工品(廃止)	1
15 新 潟	電気機械器具(改正)	1	作業工具(廃止)	1	男子・婦人既製洋服(改正)、縫紉ニット(改正)	2
16 富 山	電気機械器具(改正)	1	ファスナー加工(改正)	1		
17 石 川	眼鏡(改正)	1			衣服(改正)	1
18 福 井	電気機械器具(改正)	1	婦人服(改正)	1	貴金屬製品(改正)	1
19 山 梨	電気機械器具(改正)	1	電気機械器具(改正)	1	外衣・シャツ(改正)	1
20 長 野		2	婦人服(改正)、男子既製洋服(改正)	2	陶磁器上絵付(改正)	1
21 岐 阜	車両電気配線装置(改正)	1			車両電気配線装置(改正)	1
22 静 岡		1			車両電気配線装置(改正)	1
23 愛 知		1	下着・補整着(廃止)	1		
24 三 重		1	丹後地区絹織物業(改正)	1	縫加工品(改正)	1
25 滋 賀		2			男子既製洋服(改正)	1
26 京 都		1	釣針(改正)	1	電気機械器具(改正)、靴下(改正)	2
27 大 阪	但馬地区絹・人絹・毛織物(廃止)、綿・スフ織物(改正)	2	靴下(改正)	1		
28 兵 庫		1			男子服・婦人服(改正)	1
29 奈 良		0	和服裁縫(改正)	1	外衣・シャツ(改正)	1
30 和歌山		2	電気機械器具(改正)	1	車両電気配線装置(改正)	1
31 鳥 取	和服裁縫(改正)	3			車両電気配線装置(改正)	1
32 島 根		1	電気機械器具(改正)	1		
33 岡 山	既製洋服(改正)	4	電気機械器具(改正)	1	和服裁縫(改正)、毛筆・面筆(改正)	2
34 広 島	男子既製洋服・作業服(改正)	2	和服裁縫(改正)	1	男子既製洋服・学校服・作業服(改正)	1
35 山 口	縫製(下着・ハンカチーフ)(改正)	1			手袋・ソックスカバー(改正)	1
36 徳 島		1	タオル(改正)	1		
37 香 川	衛生用紙(改正)	2	婦人服(改正)	1	縫紉産業(改正)	1
38 愛 媛		1			男子服(改正)	1
39 高 知		2	和服裁縫(廃止)	1	婦人既製洋服(改正)	1
40 福 岡		1	縫製(廃止)	1	男子既製洋服(廃止)、婦人既製洋服(廃止)	2
41 佐 賀	和服裁縫(改正)	3	衣服(改正)、電気機械器具(改正)	2	電気機械器具(改正)	1
42 長 崎		2			内装機器電装品(改正)	1
43 熊 本	婦人既製洋服(廃止)、男子既製洋服(改正)	3			電気機械器具・情報通信機械器具、電子部品・デバイス(改正)	1
44 大 分		1				
45 宮 崎		1				
46 鹿 児 島		1				
47 沖 縄		1				
合 計		97		33		38

(注)各年度の最低工賃の件数は令和4年3月18日現在のものである。なお、件名の後の()は、計画策定時点における予定を記載したもの。改正、統合、廃止等の決定は、各都道府県労働局において、実態調査等を実施の上、地方労働審議会等の意見を聴取して行うものであることに留意されたい。

最低賃金改正手続の流れ





埼労発基 1126 第 1 号

令和 6 年 11 月 26 日

埼玉地方労働審議会

会長 金井 郁 殿

埼玉労働局長

片淵 仁文

最低工賃の改正決定について（諮問）

家内労働法第 10 条の規定に基づき、埼玉県電気機械器具製造業最低工賃（平成 18 年埼玉労働局最低工賃公示第 1 号）の改正決定について、貴会の調査審議を求める。

埼玉県電気機械器具製造業最低工賃の適用事業所数及び適用家内労働者数の推移

調査年度	平成18年度	平成23年度	平成26年度	平成29年度	令和2年度	令和6年度
調査対象事業所数	151	103	60	43	70	62
回答事業所数	114 (100.0%)	76 (100.0%)	44 (100.0%)	38 (100.0%)	50 (100.0%)	43 (100.0%)
うち、委託あり事業所数	51 (44.7%)	50 (65.7%)	34 (77.2%)	24 (63.1%)	36 (72.0%)	36 (83.7%)
家内労働者数(人)	725	749	457	299	483	507
うち、最低工賃の適用を受ける品目・規格を取り扱う家内労働者延べ人数(人)	145	94	39	8	66	49
	事業所数 10	事業所数 14	事業所数 6	事業所数 2	事業所数 11	事業所数 7
工賃改定状況(最近2年間) (*)						
工賃を上げた	3 (5.8%)	8 (16.0%)	3 (8.8%)	3 (12.5%)	8 (22.2%)	10 (27.7%)
工賃を下げた	2 (3.9%)	3 (6.0%)	1 (2.9%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)
変わらない	46 (90.1%)	39 (78.0%)	30 (88.2%)	20 (83.3%)	28 (77.7%)	26 (72.2%)
未回答	0 (0.0%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)	1 (4.1%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)
今後の工賃改定予定 (*)						
上げる予定	0 (0.0%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)	1 (2.7%)	3 (8.3%)
下げる予定	0 (0.0%)	1 (2.0%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)	1 (2.7%)
未定	49 (96.0%)	48 (96.0%)	34 (100.0%)	21 (87.5%)	35 (97.2%)	32 (88.8%)
未回答	2 (3.9%)	1 (2.0%)	0 (0.0%)	3 (12.5%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)
委託仕事量の変化(最近2年間) (*)						
増えた	7 (13.7%)	12 (24.0%)	3 (8.8%)	3 (12.5%)	2 (5.5%)	6 (16.6%)
減った	30 (58.8%)	24 (48.0%)	18 (52.9%)	12 (50.0%)	25 (69.4%)	16 (44.4%)
変わらない	14 (27.4%)	14 (28.0%)	13 (38.2%)	8 (33.3%)	9 (25.0%)	14 (38.8%)
未回答	0 (0.0%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)	1 (4.1%)	0 (0.0%)	0 (0.0%)
今後の委託仕事量の見通し (*)						
増える	3 (5.8%)	4 (8.0%)	1 (2.9%)	1 (4.1%)	2 (5.5%)	4 (11.1%)
減る	24 (47.0%)	20 (40.0%)	11 (32.3%)	5 (20.8%)	18 (50.0%)	13 (36.1%)
変わらない	23 (45.0%)	25 (50.0%)	22 (64.7%)	15 (62.5%)	14 (38.8%)	18 (50.0%)
未回答	1 (1.9%)	1 (2.0%)	0 (0.0%)	3 (12.5%)	2 (5.5%)	1 (2.7%)

(*) 委託あり事業所の回答を集計

【資料出所：埼玉労働局労働基準部賃金室「埼玉県電気機械器具製造業家内労働実態調査」】

埼玉県電気機械器具製造業における労働者の賃金水準

		平成 18 年		令和 5 年	
		平成 18 年 (労働者)	【参考 全国】	令和 5 年 (一般労働者)	【参考 全国】
男	月額	268.0 千円 (273.5 千円)	289.4 千円 (400.7 千円)	318.1 千円 (370.5 千円)	311.3 千円 (370.6 千円)
	時間額	1.51 千円 (1.61 千円)	1.69 千円 (2.44 千円)	1.84 千円 (2.26 千円)	1.82 千円 (2.23 千円)
女	月額	-	157.8 千円 (213.7 千円)	221.3 千円 (239.4 千円)	206.3 千円 (239.9 千円)
	時間額	-	0.97 千円 (1.32 千円)	1.31 千円 (1.48 千円)	1.25 千円 (1.47 千円)
男女計	月額	-	242.7 千円 (363.8 千円)	290.2 千円 (341.0 千円)	276.7 千円 (333.7 千円)
	時間額	-	1.44 千円 (2.22 千円)	1.69 千円 (2.09 千円)	1.64 千円 (2.02 千円)

資料出所：厚生労働省「賃金構造基本統計調査」 埼玉県、電気機械器具製造業、企業規模 10～99 人

注 1) 「時間額」は、埼玉労働局労働基準部賃金室において、「月額」を「所定内実労働時間数」で除することにより算出した。

注 2) 平成 18 年は常用労働者及び臨時労働者を合わせた労働者のデータであるのに対し、令和 5 年は常用労働者（短時間労働者に該当しない通常の所定労働時間・日数の労働者）のみのデータである。

注 3) () 内については企業規模計 (10 人以上) のデータである。

埼玉県電気機械器具製造業の事務所数、従業者数等の推移

	平成15年	平成20年	平成25年	平成30年	令和5年 ^{※1}
事務所数	785	714	541	506	604
従業者数	24,517	21,400	18,031	19,533	16,810
現金給与額 ^{※2} (百万円)	104,821	94,382	75,766	88,648	81,273
原材料使用額等 ^{※3} (百万円)	353,703	322,677	251,887	318,807	277,171
製造品出荷額等 (百万円)	595,574	559,596	425,480	538,438	466,527

【資料出所：埼玉県工業統計調査（従業者4人以上の事業所）】

※1 令和5年のデータは、経済構造実態調査（製造業事業所調査）によるものであり、全事業所が対象

※2 令和5年の数値は「事業に従事する者の人件費及び派遣受入者に係る人材派遣会社への支払額」

※3 令和5年の数値は「原材料・燃料・電力の使用額等」

埼玉県電気機械器具製造業最低工賃

1. 適用する家内労働者
埼玉県の区域内で電気機械器具製造業に係る業務に従事する家内労働者
2. 適用する委託者
前号の家内労働者に前号の業務を委託する委託者
3. 第1号の家内労働者に係る最低工賃額
次の表の品目欄、工程欄及び規格欄の区分に応じ、金額欄に掲げる金額

品 目	工 程	規 格	金 額
リード線	穴通し(リード線を各種小型トランスの端子板へ穴通しするもの)	線径0.5ミリメートルのもの	1本につき 1円05銭
	はんだ付け(リード線と各種小型機器の端子部とについて行うもの(併せて附属作業を行うものを含む))	線径0.5ミリメートルのもの	1点につき 2円62銭
トランス	コア詰め(手動による鉄芯自動挿入機を使用するもの)	コアの幅が16ミリメートルで、かつ、厚みが0.35ミリメートルのものを13枚以上20枚以下に積むもの	1個につき 8円37銭
		コアの幅が48ミリメートルで、かつ、厚みが0.5ミリメートルのものを35枚以上40枚以下に積むもの	1個につき 10円46銭
電気部品(印刷回路基板に用いるものに限る。)	足曲げ	2本足のもの	1個につき 50銭
印刷回路基板	差し	2端子の部品について行うもの	1個につき 73銭
	差し及び曲げ		1個につき 99銭

4. 効力発生の日 平成18年9月20日

[委託者は次のことを守ってください。]

- 1 平成18年9月20日からは、上記の最低工賃額以上の工賃を支払ってください。
- 2 工賃は、原則として通貨で支払ってください。(家内労働者の同意があれば、預金口座への振り込み、郵便為替による支払いが認められます。)
- 3 工賃は、物品を受領した日から1ヵ月以内又は毎月の工賃締切日から1ヵ月以内に支払ってください。
- 4 家内労働手帳を交付し、仕事を委託する都度、次のことを記入してください。
 - 1) 仕事の内容、委託年月日、物品の数量、納品の時期
 - 2) 工賃の単価、支払日

埼玉県電気機械器具製造業最低工賃の額の推移

品 目	工 程	規 格	平成2. 5. 19		平成4. 5. 9		平成6. 5. 4		平成8. 5. 1		平成10. 4. 30		平成18. 9. 20	
			工賃額	引上げ額(率)	工賃額	引上げ額(率)	工賃額	引上げ額(率)	工賃額	引上げ額(率)	工賃額	引上げ額(率)	工賃額	引上げ額(率)
リード線	穴通し(リード線を各種小型トランスの端子板へ穴通しするもの)	1本につき	58銭	7銭 <12.1%>	65銭	20銭 <30.8%>	85銭	10銭 <11.8%>	95銭	5銭 <5.3%>	1円	5銭 <5.0%>	1円05銭	5銭 <5.0%>
	はんだ付け(リード線と各種小型機器の端子部とについて行うもの(併せて附属作業を行うもの))	1点につき	2円	25銭 <12.5%>	2円25銭	5銭 <2.2%>	2円30銭	6銭 <2.6%>	2円36銭	14銭 <5.9%>	2円50銭	12銭 <4.8%>	2円62銭	12銭 <4.8%>
トランス	コア詰め(手動による鉄芯自動挿入機を使用するもの)	1個につき	6円15銭	65銭 <10.6%>	6円80銭	48銭 <7.1%>	7円28銭	67銭 <9.2%>	7円95銭	5銭 <0.6%>	8円	5銭 <4.6%>	8円37銭	37銭 <4.6%>
		1個につき	7円50銭	90銭 <12.0%>	8円40銭	1円 <11.9%>	9円40銭	24銭 <2.6%>	9円64銭	36銭 <3.7%>	10円	46銭 <4.6%>	10円46銭	46銭 <4.6%>
電気部品(印刷回路基板に用いるものに限る)	足曲げ	1個につき	35銭	5銭 <14.3%>	40銭	3銭 <7.5%>	43銭	1銭 <2.3%>	44銭	4銭 <9.1%>	48銭	2銭 <4.2%>	50銭	2銭 <4.2%>
	差し	1個につき	41銭	7銭 <17.1%>	48銭	7銭 <14.6%>	55銭	10銭 <18.2%>	65銭	5銭 <7.7%>	70銭	3銭 <4.3%>	73銭	3銭 <4.3%>
印刷回路基板	差し及び曲げ	1個につき	62銭	10銭 <16.1%>	72銭	5銭 <6.9%>	77銭	13銭 <16.9%>	90銭	5銭 <5.6%>	95銭	4銭 <4.2%>	99銭	4銭 <4.2%>

電気機械器具製造業関係最低工賃の都道府県労働局別決定状況

労働局名	現行最低工賃改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	金 額
青森	令和5年5月1日	電気機械器具	シールド線	端末加工 (シールド線をよじり、かつ、芯線をむき出し、よじり、ハンダ付けを行うことをいう)		100本につき 518円91銭
			コネクタ	差し (コンタクトをインシュレータに差し込むことをいう)	1端子ごとに差すもの	100端子につき 28円45銭
					連続端子となっているもの	100回につき 61円14銭
			アルミ電解 コンデンサー	目視による完成品外観検査	テーピング状で行うもの 自動検査済みのもの	100個につき 11円39銭
					バラ状で行うもの	100個につき 20円24銭
岩手	令和3年6月1日	電気機械器具	電子部品(印刷回路基板に用いるものに限る。)	リード線の曲げ	2本のリード線について行うもの	1個につき 53銭
				リード線の切り	2本のリード線について行うもの	1個につき 58銭
				コイルの巻線 (巻線機を使用するものに限る。)	ボビン径が30ミリメートル以内、線径が0.8ミリメートル以下の導線で、かつ、巻数25回以下のもの	1個につき 2円52銭
				コイルのからげ	線径0.05ミリメートル以上0.2ミリメートル以下の導線を、端子2本にそれぞれ2回以上からげるもの	1個につき 1円84銭
				コンデンサーの外観検査	素地のキズ、汚れ、リード線の曲がりの検査をバラ状で行うもの	1端子につき 8銭
			ワイヤー ハーネス	コネクタ端子差し (電線の端末に取り付けられた端子をコネクタに差し込むことをいう。)	自動車用で、電線の長さが2メートル以下のもの	1端子につき 37銭
					自動車用以外のもので、電線の長さが2メートル以下のもの	1端子につき 31銭
				チューブ通し (電線の被覆を保護するため電線を丸チューブに通し入れることをいう。)	自動車用で、チューブの長さが50センチメートル以下のもの	チューブ1本につき 58銭
					自動車用以外のもので、チューブの長さが50センチメートル以下のもの	チューブ1本につき 49銭
			トランス	手作業によるコア詰め (E・Iコアを詰め込むものに限る。)	長さが35ミリメートル以上48ミリメートル以下で、かつ、厚みが0.5ミリメートルのコアを25枚以上35枚以下の枚数詰め込むもの	1個につき 12円24銭

労働局名	現行最低工資改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	金 額
宮城	令和4年4月15日	電気機械器具	シールド線	端末加工 (表面の絶縁被覆部分がはぎ取り済みとなっているシールド線の一端について、アース線をより分けてよじり、しん線の絶縁被覆をはぎ取った後、当該アース線及びしん線の端末をはんだ付けすることをいう。)	1しんのものについて行うもの	1ヶ所につき 1円78銭
				チューブ挿入 (端末加工の途中又は終了したシールド線の一端について、よじり済みのアース線にビニールチューブを通した後、固定用チューブを通し、加熱して密着させることをいう。)		1ヶ所につき 1円90銭
			コネクタ	差し (コネクタの指定の位置に、シールド線又はリード線の端末に取り付けられた端子を差し込むことをいう。)	シールド線について行うもの	1ピンにつき 53銭
					リード線について行うもの	1ピンにつき 41銭
秋田	平成18年3月15日	通信機器用部分品	コンデンサー	メッキ後の選別	外観選別された「素地」は工場ではメッキ電極焼き付け、メッキ後検査の工程を経るが、その後更に外観選別をする。	100個につき 2円25銭
				素地の選別	円形コンデンサーの素地焼成後に行う外観別作業であり、付着ハガシをし、外観選別をする。	100個につき 2円25銭
				線差し (U型クリップのものに限る。)	コンデンサーのリード線となる「U型クリップ」を、鉄板わくの穴に差し込む。	100本につき 60円51銭
				ショートカット	リード線を委託者の要求に合わせて工具でカットする。	100個につき 60円51銭
			トランス	からげ	ボビンに巻線したリード線を、ボビンのピンからげる。	100個につき 168円74銭
				手による巻線 (14巻き以上のものに限る。)	コアに線材を14回以上、手で巻き付ける。	100個につき 867円84銭
			コイル	からげ	コイルのリード線を、コイルのピンにからげる。	100個につき 150円73銭
				手による巻線 (1次側及び2次側が各1カ所以上のものに限る。)	ボビンの溝に手で巻線をして、リード線をピンにからげる。	100個につき 402円29銭
				機械による巻線 (50回巻き以上のものに限る。)	ボビンの溝に機械で巻線をして、リード線をピンにからげる。	100個につき 202円93銭
				ピンの2本刺し	コアまたはボビンに接着剤を使用して、ピンを2本刺し込んで接着する。	100個につき 144円99銭
				コア入れ	ベースにドライバーで、ねじコアを取り付ける。	100個につき 60円44銭
				はんだ付け	巻線をからげてあるコイルをはんだ槽に入れて、からげた部分をはんだ付けする。	100個につき 60円44銭
福島	令和5年5月1日	電気機械器具、情報通信機械器具、電子部品・デバイス	コネクタ差し	電線の端末に取り付けられた端子をコネクタに差し込むことをいう		1端子につき 36銭

労働局名	現行最低工賃改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	金 額
茨城	令和4年11月1日	電気機械器具	コイル (自動車用の小型直流モーターのフィールドコイルに限る。)	外装テープ巻き(布テープを2分の1掛けすることをいう。)	内径が41.5ミリメートル以上49.5ミリメートル以下のもの	1個につき 10円64銭
			リード線 又は シールド線	端子加工 (リード線又はシールド線の端子をハウジング(カブラー又はコネクタ)に差し込むことをいう。)		1ピンにつき 48銭
			プリント基板	手作業によるコンデンサー、ダイオード等のリード線のフォーミング加工(ただし、曲げ線の長さ、角度を指定して行うものに限る。)	リード線が2本のもの	1個につき 56銭
				コンデンサー、ダイオード等のリード線の基板への差し込み		1個につき 63銭
栃木	令和6年4月20日	電気機械器具	コネクタ	差し (電線の端末に取付けられた端子をコネクタに差し込むことをいう。)	リード線について行うもの	1ピンにつき 51銭
群馬	平成25年5月15日	電気機械器具	シールド線	両端末加工 (絶縁被覆部分がはぎ取り済みとなっているシールド線の両端について、アース線をより分け、よじり、かつ、アース線及びしん線の両端末をはんだ付けすることをいう。)	2しんで、かつ、6センチメートル以上の長さのもの	1本につき 4円72銭
				チューブ挿入 (アース線に耐熱チューブを通した後、シールド線の端末部分に固定用ヒシチューブを挿入し、加熱して密着させることをいう。)	6センチメートル以上の長さのもの	1端につき 1円28銭
			磁器コンデンサー用部品	素地の外観選別 (二次選別済みのもの)	直径が1.6ミリメートル未満で、長さが6ミリメートル未満、かつ、円筒型のもの	100個につき 33銭
			コネクタ	差し (コネクタの色別指定の位置にリード線又はシールド線の端末に取り付けられた端子を差し込むことをいう。)	2ピン以上10ピン以下のもの	1ピンにつき 58銭
			コイル	仕上げ (下巻テープを1回巻き、リード線2本をはんだ付けし、かつ、外装テープを1回巻くものに限る。)		1個につき 12円56銭
埼玉	平成18年9月20日	電気機械器具	リード線	穴通し (リード線を各種小型トランスの端子板へ穴通しするもの)	線径0.5ミリメートルのもの	1本につき 1円05銭
				はんだ付け (リード線と各種小型機器の端子部とについて行うもの(併せて附属作業を行うものを含む))	線径0.5ミリメートルのもの	1点につき 2円62銭
			トランス	コア詰め (手動による鉄芯自動挿入機を使用するもの)	コアの幅が16ミリメートルで、かつ、厚みが0.35ミリメートルのものを13枚以上20枚以下に積むもの	1個につき 8円37銭
					コアの幅が48ミリメートルで、かつ、厚みが0.5ミリメートルのものを35枚以上40枚以下に積むもの	1個につき 10円46銭
			電気部品 (印刷回路基板に用いるものに限る。)	足曲げ	2本足のもの	1個につき 50銭
			印刷回路基板	差し	2端子の部品について行うもの	1個につき 73銭
				差し及び曲げ		1個につき 99銭

労働局名	現行最低工資改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	金 額
東京	令和4年12月24日	電気機械器具	電気部品 (プリント基板に用いるものに限る。)	整形のうち、足の曲げ	2本のリード線について行うもの	1個につき 1円30銭
			プリント基板	部品の差し		1個につき 1円35銭
				部品の差し、折り曲げ及び切り		1個につき 2円60銭
				部品の差し、折り曲げ、切り及び手はんだ		1個につき 6円25銭
				ICの差し	足の本数が28本以下のもの	1個につき 2円65銭
					足の本数が30本以上のもの	1個につき 3円38銭
				マスキング (後付け部品のための穴にテープを貼ることをいう。)	テープの幅6ミリメートル以下、長さ30ミリメートル以上70ミリメートル以下について行うもの	1か所につき 94銭
			コネクタ	差し (リード線又はシールド線の端末に取り付けられた端子をコネクタに差し込むことをいう。)		1端子につき 83銭
			シールド線	端末加工 (表面の絶縁被覆部分がはぎ取り済みとなっているシールド線の一端について、アース線をより分けてよじり、しん線の絶縁被覆をはぎ取った後、当該アース線及びしん線の端末をはんだ付けすることをいう。)	1しんで、かつ、15センチメートル以上の長さのシールド線について行うもの	1か所につき 5円03銭
				チューブ挿入 (端末加工の途中又は終了したシールド線の一端について、よじり済みのアース線にビニールチューブを通した後、固定用チューブを通し、加熱して密着させることをいう。)	15センチメートル以上の長さのシールド線について行うもの	1本につき 2円86銭
			スライドスイッチ	端子差し	単独又は2以上連結した端子	1差しにつき 1円09銭

労働局名	現行最低工賃改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	金 額
神奈川	平成30年4月26日	電気機械器具	シールド線	チューブ挿入 (端末加工の途中又は終了したシールド線の一端について、よじり済みのアース線にビニルチューブを通して後固定用チューブを通して加熱して密着させることをいう)	15cm以上の長さのシールド線について行うもの	1本につき 1円15銭
			リード線	端末加工 (表面の絶縁被覆部分がはぎ取り済みとなっているリード線の一端について、内部の導線部分をよじり、はんだ付けすることをいう)	10cm以上の長さのリード線について行うもの	1か所につき 50銭
			コネクタ	差し (コネクタの指定の位置にリード線又はシールド線の端末に取り付けられた端子を差し込むことをいう)	リード線について行うもの	1か所につき 58銭
					1しんのシールド線について行うもの	1か所につき 63銭
					2しんのシールド線について行うもの	1か所につき 66銭
				束線 (コネクタに差し込み済みのリード線又はシールド線を整え、定められた位置で束線用バンド又はテープを用いて結束することをいう)		1か所につき 1円74銭
			電気部品 (印刷回路基板に用いるものに限る)	足の曲げ	2本のリード線について行うもの	1個につき 1円24銭
				チューブ挿入 (電気部品の足にビニルチューブを挿入することをいう)	2個のチューブを挿入するもの	1個につき 1円26銭
			印刷回路基板	部品差し	1本の端末について行うもの	1個につき 63銭
					2本のリード線について行うもの	1個につき 99銭
					3本のリード線について行うもの	1個につき 1円21銭
富山	令和5年4月28日	電気機械器具	電子部品	手工具(ハンドプレスを除く。)を使用して電子部品1個につき2本又は3本のリード線を1度に切断	固定抵抗器、発光ダイオード、ダイオード、コンデンサ、トランジスタ及び圧電プザでリード線が2本又は3本のもの	1回の切断につき 35銭5厘
			コネクタ	差し (電線の端末に取り付けられた端子をコネクタに差し込むことをいう。)		1端子につき 30銭
山梨	令和5年4月22日	電気機械器具	ビニル線	端末加工 より及び予備はんだ付け	しん線の断面積が0.3平方ミリメートル以上2.0平方ミリメートル以下のもの	1か所につき 59銭
			コイル	からげ (1か所につき、4回以内からげて切るものに限る)	線径0.3ミリメートル以上1.2ミリメートル以下のもの	1か所につき 89銭
			コネクタ	差し (リード線の端末に取り付けられた端子をコネクタに差し込むことをいう)		1端子につき 56銭

労働局名	現行最低工賃改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	金 額
長野	令和6年4月25日	電気機械器具	電解コンデンサー	外観選別	バラ状のもので、かつ、直径25ミリメートル以上で選別項目が5～6項目のもの	1個につき 54銭
			コイル	からげ (手作業で行うものに限る)	線径0.05ミリメートル以上0.2ミリメートル以下のもので2回以上からげるもの	1個につき 1円95銭
			プリント基板	差し (手作業で行うものに限る)	リード線が2本のもので、かつ、フォーミング加工されていないもの	1個につき 89銭
			自動車用 ワイヤーハーネス	コネクター差し (電線の端末に取り付けられた端子をコネクターに差し込むことをいう)	長さが50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1ピンにつき 60銭
				チューブ通し (電線の被覆を保護するため丸チューブを電線の端から差し入れることをいう)	長さが50センチメートルを超え1メートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 84銭
静岡	令和5年5月5日	車両電気配線装置	カブラー差し	電線の端末に取り付けられた端子をカブラーに差し込むことをいう。	15センチメートル以下の電線について行うもの	1本につき 30銭
					15センチメートルを超え50センチメートル以下の電線について行うもの	1本につき 46銭
					50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1本につき 53銭
					2メートルを超える電線について行うもの	1本につき 65銭
			チューブ通し	電線の被覆を保護するため、丸チューブを電線の端から差し入れることをいう。	15センチメートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 27銭
					15センチメートルを超え50センチメートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 57銭
					50センチメートルを超え1メートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 72銭
			キャップ通し	電線の端末に取り付けられた端子に絶縁キャップをかぶせることをいう。		1個につき 49銭
愛知	令和6年8月2日	車両電気配線装置	カブラー差し	電線の端末に取り付けられた端子をカブラーに差し込むことをいう。	20センチメートル以下の電線について行うもの	1本につき 47銭
					20センチメートルを超え50センチメートル以下の電線について行うもの	1本につき 58銭
					50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1本につき 68銭
					2メートルを超える電線について行うもの	1本につき 78銭
			チューブ通し	電線の被覆を保護するため丸チューブを電線の端から差し入れることをいう。	15センチメートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 37銭
					15センチメートルを超え50センチメートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 70銭
					50センチメートルを超え1メートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 79銭
			防水栓通し	カブラーにはめ込む前に防水栓に電線を通すことをいう(手工具を使用せずに行うものに限る。)		1本につき 61銭

労働局名	現行最低工賃改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	金 額
三重	平成30年11月18日	車両電気配線装置	キャップ通し	電線の末端に取り付けられた端子に絶縁キャップをかぶせる。		1個につき 80銭
			カブラー差し	カブラーに電線の末端に取り付けられた端子を差し込む。	長さが500mm以下の電線について行うもの。	1本につき 58銭
					長さが500mmを超え1,500mm以下の電線について行うもの。	1本につき 66銭
					長さが1,500mmを超える電線について行うもの。	1本につき 76銭
			仮巻き	カブラー差しを終えた長さ1,500mmを超える電線を次工程へ送るため仮に束ねる。		8本以下のもの1本につき 32銭
						9本目から本数1本につき 24銭
			外装テーピング	集束線の外装を保護するためテープを2分の1重ねて巻きつける。		使用テープ1mにつき 3円24銭
			チューブ通し	電線の被覆を保護するため、丸チューブを電線の端から差し入れる。	15cmを超え50cm以下のチューブについて行うもの。	チューブ1本につき 80銭
兵庫	平成18年3月10日	電気機械器具	印刷回路基板	部品の差し	2端子(足)の部品について行うもの	1個につき 92銭
				部品の差し、曲げ及び切り		1個につき 1円37銭
			ワイヤーハーネス (リードコネクタ)	ハウジング入れ (カブラー差し)	50センチメートル以下の電線について行うもの	1端子につき 51銭
					50センチメートルを超える電線について行うもの	1端子につき 56銭
島根	平成15年7月6日	電気機械器具	電気部品	足カット (印刷回路基板に用いるもので単品に限る。)	リード線が2本のもの	10個につき 3円60銭
			ワイヤーハーネス	差し (カブラーの指定の位置に電線の末端に取り付けられた端子を差し込むことをいう。)	長さが50センチメートルを超え2メートル以下の電線について行うもの	1端子につき 40銭
岡山	令和7年3月3日	車両電気配線装置	先ハメ	電線の末端に取り付けられた端子をコネクタ(非防水タイプに限る)に差し込むことをいう。	20センチメートル以下の電線について行うもの	1本につき 43銭
					20センチメートルを超えて50センチメートル以下の電線について行うもの	1本につき 49銭
					50センチメートルを超えて2メートル以下の電線について行うもの	1本につき 61銭
					2メートルを超える電線について行うもの	1本につき 70銭
			チューブ通し	電線の被覆を保護するため、丸チューブを電線の端から差し入れることをいう。	15センチメートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 32銭
					15センチメートルを超え30センチメートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 47銭
					30センチメートルを超え50センチメートル以下のチューブについて行うもの	1本につき 64銭
					50センチメートルを超えるチューブについて行うもの	1本につき 76銭

労働局名	現行最低工賃改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	金 額
広島	平成15年5月24日	電気機械器具	ワイヤーハーネス	結束のテープ巻き	テープの長さが30ミリメートルで、2回半巻きのもの	1か所につき 65銭
				コネクタの挿入 (コネクタの指定の位置に リード線の端末に取り付けら れた端子を差し込むものをい う。)	自動車用で長さが1500ミリ メートル以下の電線について 行うもの	1か所につき 41銭
					自動車用で、長さが1500ミリ メートルを超える電線につい て行うもの	1か所につき 47銭
					自動車用以外の電線について 行うもの	1か所につき 29銭
			基板	部品の挿入	2本のリード線について行うも の	1個につき 52銭
				はんだ付け (手はんだによるものに限 る。)	集積回路及びコネクタにつ いて行うもの	1か所につき 30銭
					集積回路及びコネクタ以外 の部品について行うもの	1か所につき 56銭
			基板以外	部品とリード線のはんだ付け (手はんだによるものに限 る。)		1か所につき 1円
熊本	令和5年4月22日	電気機械器具	ワイヤーハーネス	カブラー差し (電線の端末に取り付けられた 端子をカブラーに差し込むこ とをいう。)	50センチメートルを超え2メー トル以下の電線について行う もの	1本につき 55銭
大分	平成12年9月15日	電気機械器具	ワイヤーハーネス	カブラー差し (カブラーに電線の端末に取り 付けられた端子を差し込む。)	長さが50センチメートルを超 え、2メートル以下の電線につ いて行うもの	1本につき 52銭
				チューブ加工 (ビニールチューブを指定され た長さに鉋で切断する。)	長さが30センチメートル以下 のビニールチューブについて 行うもの	1本につき 52銭
宮崎	令和1年5月16日	ワイヤーハーネス	カブラー差し	電線の端末に取り付けられた 端子を、カブラーに差し込む ことをいう	50センチメートル以下の電線 について行うもの	1穴につき 36銭
					50センチメートルを超え2メー トル以下の電線について行う もの	1穴につき 39銭
			チューブ通し	電線の被覆を保護するため、 丸チューブを電線の端から差 し入れることをいう	15センチメートル以下の チューブについて行うもの	1本につき 25銭
					15センチメートルを超え50セ ンチメートル以下のチューブ について行うもの	1本につき 36銭
鹿児島	令和4年12月22日	電気機械器具	ワイヤーハーネス	カブラー差し (電線の端末に取り付けられて いる端子をカブラーに差し込 む作業)	50センチメートルを超え2メー トル以下の電線について行う もの	(1本につき) 50銭