

第 1 4 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

労働局名	現行最低工賃改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	改正後の金額	改正前の金額	引上げ率% (小数第 2 位 を四捨五入)	現行最低工賃となる 前の直近改正日
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	100本につき 482円39銭	7.6%	令和3年5月1日
			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	100端子につき 26円45銭	7.6%	
					連続端子となっているもの	100個につき 61円14銭	100個につき 56円84銭	7.6%	
			アルミ電解 コンデンサ	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	100個につき 10円59銭	7.6%	
					バラ状で行うもの	100個につき 20円24銭	100個につき 18円82銭	7.5%	
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 線の一部について、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	1ヶ所につき 1円64銭	8.5%	平成30年5月2日
				チューブ挿入 (端末加工の途中又は終了した シールド線の一部について、 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	1ヶ所につき 1円75銭	8.6%	
			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	1ピンにつき 48銭	10.4%	
					リード線について行うもの	1ピンにつき 41銭	1ピンにつき 37銭	10.8%	
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	1端子につき 32銭	12.5%	令和2年9月1日
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	1個につき 8円39銭	26.8%	平成16年4月1日
			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	1ピンにつき 40銭	20.0%	
			プリント基板	手作業によるコンデンサ、 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	1個につき 48銭	16.7%	
				コンデンサ、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	1個につき 55銭	14.5%	
栃木	令和6年4月20日	電気機械器具	コネクタ	差し (電線の端末に取り付けられた 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	1ピンにつき 46銭	10.9%	令和3年4月20日

労働局名	現行最低工資改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	改正後の金額	改正前の金額	引上げ率% (小数第2位を四捨五入)	現行最低工資となる 前の直近改正日
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	1個につき 1円10銭	18.2%	令和1年7月31日
			プリント基板	部品の差し		1個につき 1円35銭	1個につき 1円30銭	3.8%	
				部品の差し、折り曲げ及び切り		1個につき 2円60銭	1個につき 2円50銭	4.0%	
				部品の差し、折り曲げ、切り及び平はんだ		1個につき 6円25銭	1個につき 6円00銭	4.2%	
			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	1個につき 2円55銭	3.9%	
				足の本数が30本以上のもの		1個につき 3円38銭	1個につき 3円25銭	4.0%	
			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	1か所につき 90銭	4.4%	
			コネクター	差し (リード線又はシールド線の端末に取り付けられた端子をコネクターに差し込むことをいう。)		1端子につき 83銭	1端子につき 80銭	3.8%	
			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	1か所につき 3円80銭	32.4%	
				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	1本につき 2円75銭	4.0%	
			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	1差しにつき 1円05銭	3.8%	
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	1か所につき 54銭	9.3%	令和2年12月30日
			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	1か所につき 83銭	7.2%	
			コネクター	差し (リード線の端末に取り付けられた端子をコネクターに差し込むことをいう)		1端子につき 56銭	1端子につき 51銭	9.8%	
長野	令和6年4月25日	電気機械器具	電解コンデンサ	外觀選別	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	1個につき 38銭	42.1%	平成19年9月28日
			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	1個につき 1円61銭	21.1%	
			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	1個につき 63銭	41.3%	
			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	1ピンにつき 46銭	30.4%	
				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	1本につき 59銭	42.4%	
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	1本につき 23銭	30.4%	平成26年4月25日
					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	1本につき 39銭	17.9%	
					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	1本につき 45銭	17.8%	
					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	1本につき 55銭	18.2%	
			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	1本につき 23銭	17.4%	
					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	1本につき 48銭	18.8%	
					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	1本につき 61銭	18.0%	
			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	1個につき 41銭	19.5%	

労働局名	現行最低工賃改正日	件 名 等	品 目	工 程	規 格	改正後の金額	改正前の金額	引上げ率% (小数第2位を四捨五入)	現行最低工賃となる 前の直近改正日
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	1本につき 40銭	17.5%	平成30年3月25日
					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	1本につき 49銭	18.4%	
					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 66銭	1本につき 56銭	17.2%	
					2メートルを超える電線について行うもの	1本につき 76銭	1本につき 66銭	18.2%	
			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	1本につき 30銭	23.3%	
					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	1本につき 59銭	18.6%	
					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	1本につき 71銭	11.3%	
			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	1本につき 48銭	27.1%	
岡山	令和7年3月3日	車両電気配線装置	先ハメ	電線の端末に取り付けられた端子をコネクタ(非防水タイプに限る)に差し込むことをいう。	20センチメートル以下の電線について行うもの	1本につき 43銭	1本につき 37銭	16.2%	令和4年7月1日
					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	1本につき 43銭	14.0%	
					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	1本につき 53銭	15.1%	
					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	1本につき 61銭	14.8%	
			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	1本につき 28銭	14.3%	
					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	1本につき 41銭	14.6%	
					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	1本につき 56銭	14.3%	
					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	1本につき 66銭	15.2%	
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	1本につき 43銭	27.9%	平成18年4月9日
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	(1本につき) 42銭	19.0%	平成16年3月11日

埼玉県 lowest賃金と消費者物価指数（さいたま市）の推移

	埼玉県最低賃金の推移		埼玉県電子部品・デバイス・電子回路、電気機械器具、情報通信機械器具製造業最低賃金の推移		消費者物価指数の推移 （持家の帰属家賃を除く総合、さいたま市）		消費者物価指数の推移 （「頻繁に購入する品目」を含む中分類の加重平均、さいたま市）	
	時間額(円)	指数(H18基準)	時間額(円)	指数(H18基準)	R2基準	H18基準	R2基準	H18基準
H18	687	100.0	790	100.0	94.4	100.0	89.5	100.0
H19	702	102.2	801	101.4	94.4	100.0	89.9	100.5
H20	722	105.1	811	102.7	95.6	101.3	92.4	103.2
H21	735	107.0	814	103.0	94.2	99.8	90.2	100.7
H22	750	109.2	821	103.9	93.3	98.8	89.9	100.4
H23	759	110.5	828	104.8	93.2	98.7	90.2	100.8
H24	771	112.2	836	105.8	93.6	99.2	90.4	101.1
H25	785	114.3	846	107.1	94.3	99.9	91.2	101.9
H26	802	116.7	859	108.7	97.5	103.3	94.6	105.7
H27	820	119.4	874	110.6	98.5	104.3	95.5	106.8
H28	845	123.0	889	112.5	98.2	104.0	95.9	107.2
H29	871	126.8	909	115.1	98.5	104.3	97.1	108.5
H30	898	130.7	930	117.7	99.6	105.5	99.0	110.7
R1	926	134.8	951	120.4	100.3	106.3	99.6	111.3
R2	928	135.1	954	120.8	100.0	105.9	100.0	111.8
R3	956	139.2	981	124.2	99.4	105.3	100.3	112.1
R4	987	143.7	1013	128.2	102.5	108.6	104.4	116.7
R5	1028	149.6	1055	133.5	106.2	112.5	110.6	123.6
R6	1078	156.9	1105	139.9	109.4	115.9	114.5	128.0

【資料出所：総務省統計局 消費者物価指数】

消費者物価指数について、「頻繁に購入する品目」を含む中分類の加重平均及び「H18基準」指数は埼玉労働局労働基準部賃金室にて算出した。

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

中 分 類	ウェイト	H18	H19	H20	H21	H22	H23	H24	H25	H26	H27	H28	H29	H30	R1	R2	R3	R4	R5	R6
食料																				
穀類	179	87.4	86.3	94.1	93.9	89.5	88.6	91.9	90.9	91.2	90.1	92.9	95.5	97.9	100.6	100.0	98.4	103.6	111.3	120.0
魚介類	155	80.7	81.3	82.9	79.0	76.9	76.3	76.7	78.5	86.0	88.6	90.1	96.6	99.2	100.8	100.0	100.4	111.0	125.4	126.4
肉類	193	89.5	89.1	92.4	90.8	88.1	86.9	86.1	85.1	90.1	94.5	94.9	94.6	97.3	99.5	100.0	102.4	106.7	113.5	115.3
乳卵類	111	93.6	93.9	97.7	96.7	95.2	97.1	93.9	93.3	97.4	99.5	98.4	99.4	101.0	101.6	100.0	99.1	101.1	116.0	116.6
野菜・海藻	252	92.6	91.9	92.6	89.3	93.7	89.6	89.2	90.5	92.5	97.5	100.2	98.2	101.6	98.4	100.0	96.4	101.0	107.1	116.1
果物	90	78.7	82.9	76.2	72.8	74.7	75.2	77.5	76.3	79.2	87.3	93.3	90.9	92.7	94.8	100.0	97.8	102.0	109.6	122.5
菓子類	216	81.1	79.7	84.0	84.8	83.8	83.2	83.0	82.5	86.5	91.3	94.5	96.9	96.9	97.0	100.0	101.9	104.5	113.8	120.7
調理食品	337	75.1	76.1	80.4	82.1	79.7	82.1	81.2	83.5	92.0	92.2	95.1	96.7	98.5	99.1	100.0	100.4	104.5	113.5	117.3
飲料	143	108.6	108.0	106.3	100.8	100.4	101.6	100.8	98.5	100.0	101.7	101.1	102.3	100.4	100.0	100.0	100.7	104.9	112.0	115.8
家具・家事用品																				
家事用消耗品	85	97.8	100.4	102.7	105.6	102.2	103.0	101.9	101.2	102.2	101.5	99.2	96.2	95.7	98.2	100.0	100.0	103.0	113.8	118.5
保健医療																				
保健医療サービス	238	88.4	89.2	89.3	90.8	91.6	91.7	91.8	91.9	93.0	93.5	94.8	96.0	98.5	99.7	100.0	99.5	98.3	98.4	98.6
交通・通信																				
自動車等関係費	806	95.6	96.7	99.4	93.7	94.8	96.3	97.5	99.8	102.1	99.5	96.4	97.8	100.4	100.7	100.0	101.7	106.5	108.4	110.4
頻繁に購入する品目を 含む中分類の加重平均	R2年基準	89.5	89.9	92.4	90.2	89.9	90.2	90.4	91.2	94.6	95.5	95.9	97.1	99.0	99.6	100.0	100.3	104.4	110.6	114.5
	H18基準	100.0	100.5	103.2	100.7	100.4	100.8	101.1	101.9	105.7	106.8	107.2	108.5	110.7	111.3	111.8	112.1	116.7	123.6	128.0

【注1】上表の数値は、2020年(R2年)基準。

【注2】「頻繁に購入する品目を含む中分類の加重平均」は、埼玉労働局労働基準部賃金室において算出したもの。

【資料出所：総務省統計局 消費者物価指数】

消費者物価指数（「頻繁に購入する品目」）

- 消費者物価指数は、指数品目を家計調査から得られる1世帯当たり年間購入頻度によって区分し、購入頻度の階級区別に指数を作成している。
- 購入頻度階級のうち、「頻繁に購入する品目」については、年間購入頻度15.0回以上の品目である。

【参考】2020年基準消費者物価指数における「頻繁に購入する品目」の構成

食パン、あんパン、カレーパン、ゆでうどん、カップ麺、中華麺、かまぼこ、豚肉（国産品）、豚肉（輸入品）、鶏肉、ハム、ソーセージ、牛乳、ヨーグルト、チーズ（国産品）、鶏卵、キャベツ、ねぎ、レタス、もやし、にんじん、たまねぎ、きゅうり、トマト、ピーマン、しめじ、豆腐、油揚げ、納豆、バナナ、せんべい、ポテトチップス、チョコレート、アイスクリーム、おにぎり、調理パン、サラダ、茶飲料、コーヒー飲料A、野菜ジュース、炭酸飲料、ポリ袋、診療代及びガソリン

（資料出所）総務省統計局「消費者物価指数」

埼玉県電気機械器具製造業 家内労働実態調査報告書

令和 6 年12月

 厚生労働省

埼玉労働局

目次

埼玉県電気機械器具製造業 家内労働実態調査結果 概要	1～2
----------------------------	-----

I. 委託者調査結果

1. 調査事業所回答状況及び委託状況	3
2. 規模別委託者数及び家内労働者数	3
3. 工賃の支払い状況（令和6年9月分）	3
4. 工賃の改定状況	
1) . 最近2年間の改定状況	4
2) . 今後の改定予定	4
5. 委託仕事量の状況	
1) . 最近2年間の委託仕事量	4
2) . 今後の委託仕事量の見通し	4
6. 家内労働に使用する機械の状況	4
7. 工賃単価等の状況	
1) . 現在最低工賃が決定されている品目・工程の状況	5～6
2) . 現在最低工賃が決定されている品目・工程で、規格外のもの	7
3) . 現在最低工賃が決定されていない品目・工程の状況	8～12
8. 委託者からの意見	13

Ⅱ. 家内労働者調査結果

1. 年齢階層別 家内労働者数	14
2. 世帯主との続柄別 家内労働者数	14
3. 家内労働者の就業形態別 家内労働者数	14
4. 必要経費の有無別 家内労働者数	15
5. 就業日数別 家内労働者数	
1) . 令和6年9月の就業日数	15
2) . 1カ月あたりの就業日数（年間平均）	15
6. 1日あたりの平均就業時間数別 家内労働者数	16
7. 1カ月あたりの工賃額別 家内労働者数	
1) . 令和6年9月分の月収額	17
2) . 平均月収額	18
8. 家内労働者からの意見	19

I 調査の実施

1 調査の目的

調査は、埼玉県内における電気機械器具製造業の家内労働の実態を把握し、家内労働法第 10 条に基づく最低工賃改正のための基礎資料を得ることを目的として実施したものである。

2 調査対象委託者及び家内労働者

埼玉県内の電気機械器具製造業の委託者 62 事業所及びその所属の家内労働者（各事業所 2 名程度）を対象としたが、抽出に当たっては次のとおり行った。

- ・委託者の抽出については、家内労働委託事業所名簿に登録している全ての電気機械器具製造業の事業所とした。
- ・家内労働者の抽出については、事業主(委託者)に依頼した。

3 調査事項

別添調査票の記載項目とした。

4 調査実施年月日

調査は、令和 6 年 9 月 26 日から同年 10 月 15 日までを調査期間として実施した。

5 調査対象年月日

調査は、令和 6 年 9 月末日現在（工賃の支払い状況については令和 6 年 9 月分、工賃改定状況及び仕事量については最近 2 年間）の状況について実施した。

6 調査方法

調査は、郵送による通信調査で実施した。調査票 2 種類（委託者用調査票・家内労働者用調査票）を委託者宛に送付し、家内労働者用調査票については委託者に家内労働者を任意抽出したうえで同書類を配布するよう依頼した。

調査票の提出については、委託者、家内労働者ともに、返信用封筒により直接当局へ送付するよう依頼した。

なお、一部については、電話聴取により回答を得た。

Ⅱ 調査結果の概要

- 1 委託者調査については、調査を実施した 62 事業所のうち回答を得られたのは 43 事業所（回答率 69.4%）で、そのうち家内労働者に業務委託を行っているとは回答したのは 36 事業所であった。また、委託を行っていないものが 7 事業所、廃止等が 0 事業所という状況であった。
- 2 家内労働者調査については、業務委託を行っている 29 事業所に所属する家内労働者 51 名（男性 3 名、女性 48 名）から回答を得た。
- 3 集計結果は、別添のとおりであり、「委託あり」と回答のあった事業所及び回答を得た家内労働者全数についてまとめた。

なお、現行の電気機械器具製造業に関する最低工賃が適用される工程については、委託者 7 事業所（所属家内労働者 49 名）から回答を得た。

※ 前回調査（令和 2 年度実施）において、現行の電気機械器具製造業に関する最低工賃が適用される工程について回答した委託者は 11 事業所（所属家内労働者 66 名）。

I. 委託者調査結果

1. 調査事業所回答状況及び委託状況

区分	合計	回答				未回答
			委託あり	委託なし	廃止等	
調査実施事業所数	62	43	36	7	0	19
比率(%)	100.0	69.3	58.0	11.2	0.0	30.6

2. 規模別委託者数及び家内労働者数

区分 (労働者数)	委託者数 (事業所)	家内労働者数(人)		
		男	女	合計
5人未満	3	3	16	19
5人～29人	13	37	126	163
30人～99人	14	35	158	193
100人～299人	4	8	65	73
300人～999人	1	8	42	50
1,000人以上	1	1	8	9
合計	36	92	415	507

3. 工賃の支払い状況（令和6年9月分）

区分		委託者数 (事業所)	比率 (%)	家内労働 者数(人)	比率 (%)
家内労働者1人当たりの平均月収額 ※1	10,000円未満	4	11.1	18	3.5
	10,000円以上～15,000円未満	0	0.0	0	0.0
	15,000円以上～20,000円未満	8	22.2	67	13.2
	20,000円以上～25,000円未満	5	13.8	29	5.7
	25,000円以上～30,000円未満	5	13.8	59	11.6
	30,000円以上～35,000円未満	2	5.5	8	1.5
	35,000円以上～40,000円未満	5	13.8	158	31.1
	40,000円以上～45,000円未満	1	2.7	50	9.8
	45,000円以上～50,000円未満	0	0.0	0	0.0
	50,000円以上～55,000円未満	3	8.3	61	12.0
	55,000円以上～60,000円未満	1	2.7	6	1.1
	60,000円以上～65,000円未満	0	0.0	0	0.0
	65,000円以上～100,000円未満	2	5.5	51	10.0
	100,000円以上～150,000円未満	0	0.0	0	0.0
	150,000円以上	0	0.0	0	0.0
未回答		0	0.0	0	0.0
合計		36	100.0	507	100.0

※1 各委託者ごとの1か月の支払工賃額から、1人平均の月収額を算出し分類

* 委託者ごとの「家内労働者1人当たりの平均月収額」を単純平均した月収額：36,629円

4. 工賃の改定状況

1) . 最近2年間の改定状況

区分	委託者数 (事業所)	比率 (%)
上げた	10	27.7
下げた	0	0.0
変わらない	26	72.2
未回答	0	0.0
合計	36	100.0

2) . 今後の改定予定

区分	委託者数 (事業所)	比率 (%)
上げる予定	3	8.3
下げる予定	1	2.7
未定	32	88.8
未回答	0	0.0
合計	36	100.0

5. 委託仕事量の状況

1) . 最近2年間の委託仕事量

区分	委託者数 (事業所)	比率 (%)
増えた	6	16.6
減った	16	44.4
変わらない	14	38.8
未回答	0	0.0
合計	36	100.0

2) . 今後の委託仕事量の見通し

区分	委託者数 (事業所)	比率 (%)
増える	4	11.1
減る	13	36.1
変わらない	18	50.0
未回答	1	2.7
合計	36	100.0

6. 家内労働に使用する機械の状況

区分	委託者数 (事業所)	比率 (%)
機械あり	17	47.2
委託者持ち	17	/
労働者持ち	0	
機械なし	19	52.7
未回答	0	0.0
合計	36	100.0

7. 工賃単価等の状況

1). 現在最低工賃が決定されている品目・工程の状況 (No.1)

品目	工程		規格	A. 工賃単価		B. 標準作業量	A×B. 工賃額		工程別 家内労働者数
				1本あたり		1時間あたり			
				(円)	(銭)	(本)	(円)	(人)	
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0.5mm のもの	1	50	未回答		—	1
	現行最低工賃		1本につき 1円 05銭		平均 1円 50銭		平均 —	平均 —	計 1
	工程	規格		A. 工賃単価		B. 標準作業量	A×B. 工賃額		工程別 家内労働者数
				1点あたり		1時間あたり			
				(円)	(銭)	(本)	(円)	(人)	
	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0.5mm のもの		2	80	250		700	30
				5	0	50		250	1
	現行最低工賃		1本につき 2円 62銭		平均 2円 87銭		平均 244	平均 685	計 31

品目	工程		規格	A. 工賃単価		B. 標準作業量	A×B. 工賃額		工程別 家内労働者数
				1本あたり		1時間あたり			
				(円)	(銭)	(本)	(円)	(人)	
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						
	現行最低工賃		1本につき 8円 37銭	平均		平均	平均	計	
	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	A. 工賃単価		B. 標準作業量	A×B. 工賃額		工程別 家内労働者数
				1点あたり		1時間あたり			
				(円)	(銭)	(本)	(円)	(人)	
				13	00	50	650	1	
現行最低工賃		1本につき 10円 46銭	平均 13円 00銭		平均 50	平均 650	計		

* 最低工賃の適用を受ける品目・工程・規格を取り扱う委託者からの個別回答と、その平均値を表示

* 平均値は全て、工程別家内労働者数による加重平均で算出

7. 工賃単価等の状況

1) . 現在最低工賃が決定されている品目・工程の状況 (No.2)

品目	工程	規格	A. 工賃単価	B. 標準作業量	A×B. 工賃額	工程別 家内労働者数
			1本あたり		1時間あたり	
			(円)	(銭)	(本) (円)	(人)
電気部品 ※1	足曲げ	2本足のもの	0	50	1,400 700	3
			1	50	未回答 —	1
			1	50	未回答 —	1
	現行最低工賃	1本につき 50銭	平均 0円 90銭	平均 —	平均 —	計 5

※1 印刷回路基板に用いるものに限る

品目	工程		規格	A. 工賃単価		B. 標準作業量	A×B. 工賃額	工程別 家内労働者数
				1本あたり		1時間あたり		
				(円)	(銭)	(本)	(円)	(人)
印刷回路 基板	差し	2端子の部品に ついて行うもの	1	0	300	300	3	
			0	80	900	720	4	
	現行最低工賃		1本につき 73銭		平均 0円 89銭	平均 643	平均 540	計 7
	工程	規格	A. 工賃単価		B. 標準作業量	A×B. 工賃額	工程別 家内労働者数	
			1点あたり		1時間あたり			
			(円)	(銭)	(本)	(円)	(人)	
	差し及び曲げ	2端子の部品に ついて行うもの	1	0	750	750	4	
現行最低工賃		1本につき 99銭		平均 1円 00銭	平均 750	平均 750	計 4	

* 最低工賃の適用を受ける品目・工程・規格を取り扱う委託者からの個別回答と、その平均値を表示

* 平均値は全て、工程別家内労働者数による加重平均で算出

7. 工賃単価等の状況

2) . 現在最低工賃が決定されている品目・工程で、規格外のもの

品目	工程	規格	工賃単価	1時間当り 出来高	家内 労働者数
リード線	穴通し	線径0.75mm	1円00銭	1,000	1
リード線	穴通し	線径5mm	7円13銭	50	1
リード線	はんだ付け	線径0.75mm	5円00銭	50	1
トランス	コア詰め	コア(幅60mm、厚み0.5mm)を60枚積む もの	16円00銭	25	1

7. 工賃単価等の状況

3). 現在最低工賃が決定されていない品目・工程の状況

(※ 表中の空欄は、調査票に数値、文言に記載がなかったもの。)

品目	工程	規格	工賃単価	1時間当り 出来高	家内 労働者数
シール貼り	コネクタにより貼る所が違う	未記入	2円00銭	200	1
予備ハンダ	半田ポットへ電線先端部分を入れる	多種	2円00銭		3
ハーネス	挿入作業	100m/m～800m/m	0円50銭	900	1
タブ端子	メッキ外観検査	メッキ未着	0円30銭	1,500	6
タブ端子	メッキ外観検査	メッキ未着	0円50銭	1,000	6
電子部品	組立・組込		0円87銭		7
電子部品	コイル巻き		25円00銭		0
電子部品	カット(リード・基盤)		0円28銭		0
電子部品	フォーミング		0円30銭		9
電子部品	試験・検査		0円13銭		10
電子部品	包装		0円08銭		3
電子部品	半田		1円50銭		1
未記入	バリ取り	10cm～20cm	1円40銭	200	5
未記入	袋詰め	10cm～20cm	2円00銭	200	2
未記入	圧入	1cm～5cm	1円00銭	300	2
メーター組立		30×80×25 部品点数12点	8円00銭	60	10
メーター組立		40×100×40 部品点数3点	4円00銭	120	10
線処理		815mm	6円00銭	80	30
電線の結束	結束バンドは1か所も2か所も3か所の場合 有り 台に電線をはめて結束バンドを通 して決まった所に止める	長さ300～500mm 巾20～30mm 数1000点～3000点	1円20銭		2
シールド加工	シールド線に切り込みが入っていて、 それを抜いてシールド絵をまとめ、芯 絵と分ける	長さ150～250mm 太さ2～2.5mm 数1000点	8円00銭		2
シールド加工	シールド線に切り込みが入っていて、 それを抜いてシールド絵をまとめ、芯 絵と分ける	長さ150～250mm 太さ2～2.5mm 数1000点	4円50銭		2

品目	工程	規格	工賃単価	1時間当り 出来高	家内 労働者数
トランス	コア詰め(手詰め)	コア(幅48mm、厚み0.5mm) 35~40枚	30円00銭	20	3
コンタクトターミナル	コンタクトターミナルと接点をカシメる	カシメ計が2.2mm以上ないと 不可 部品は2点	1円50銭	400	1
コンタクトバー	コンタクトターミナルと接点をカシメる	カシメ計が2.2mm以上ないと 不可 部品は2点	1円50銭	400	1
除電ブラシ	切り離し	10mmから300mm	2~3.5円		1
除電ブラシ	そろえる	10mmから300mm	1.7~3.5 円		2
除電ブラシ	外観検査	10mmから300mm	3円00銭		3
除電ブラシ	テープ貼り	200mmから300mm	1.5~1.7 円		3
トランス	アングル(取り付け金具)の取り付け	4点	20円00銭	30	1
トランス	鉄芯外周のテープ巻き	テープをコア外周に一巻き約30 cmメートル巻く	20円00銭	30	1
リード線	ゴム通し後に金具付	線径0.75mm長さ70mm各1点	2円60銭	300	1
バルブ組立			4円80銭	133	7
焼結可動片ゴム弁入れ			0円97銭	500	2
受圧プランジャ組立			4円80銭	83	2
フィルタ栓オーリング入 れ			1円53銭	500	1
バルブ組立			5円00銭	100	1
コイル入れ	ケースにコイルを入れる	部品2点	2円75銭	360	1
コイル入れ	コイルをチューブに入れる ケースにコイル押えを入れコイルを 入れる	部品4点	2円75銭	360	1
バルタン入れ	コイルにチューブを入れケースに入 れる	部品3点	3円77銭	180	1
コイル入れ	ケースにコイルを入れる	部品2点	3円26銭	240	1
コイル入れ	ケースにコイルを入れる ケースにコイル押えを入れコイルを 入れる	部品4点	7円33銭	120	1
コイルリード線	リード線に接着剤を塗布しグロメット にリード線を通す	部品4点	7円13銭	120	1
コイルリード線	グロメットにリード線を通す	部品2点	7円13銭	50	1
ストッパーネジ袋詰		ネジ2.5×6mm ビニール袋70×100mm	0円61銭	1000	1

品目	工程	規格	工賃単価	1時間当り 出来高	家内 労働者数
PJカムパッキン入れ		パッキン1.5×10mm	1円00銭	600	1
リングシール貼り		リングφ30mm	0円61銭	1000	1
2型カムパッキン入れ		パッキン1.5×10mm	3円61銭	180	1
ウラブタグリス塗布		ウラブタ50mm	0円69銭	900	1
モールドランナー ・もぎとり ・外観確認	成形品のスプールをもぎとり、キズがないかを確認する作業		0円50銭	2500	2
金具(ブレード) ・整列作業 ・外観確認	プレス後のバラバラの金具を整列させて同時にキズがないかを確認する作業		0円80銭	900	1
金具入れ(タンラクヘン)	金具の袋詰めする作業		8円50銭	60	2
金具・モールド組立	モールドに金具を挿入させる作業		0円71銭	800	5
リードカット		線径0.5mm 両端ニツパでカット 全長60mm	0円90銭	750	2
組立		30×22mm ケースに部品を入れ フタをする	1円80銭	400	2
テンションホルダー組立	樹脂部品にバネとタイヤを入れる	25mm×15mm	12円00銭	60	1
ベース挿入		20×30mm 0.5mm径リードに ベースを入れる	1円20銭	600	2
バリスタ曲げカット		40mm15mm1本13mmにカット曲げる	0円70銭	1020	2
セラミック品外観		セラミック30mm×10mm 全長70mm	12円56銭	260	1
モーターカバーASY		1800×100mm板金に40×40mm板をネジ止め	7円20銭	100	1
ピン通し	製品の穴にピンを通す	長さ約5～12mm径4.5mm以下2 5点程度	0円04銭		10
穴見	穴の中の切粉や偏りを見る	長さ約5～12mm径4.5mm以下2 5点程度	0円02銭		2
チップ選別		0.50～0.65四角	0円03銭		5
	プレス抜きした仕掛品を貼り合わせ 不要部を取り除き検査包装	17.4×22.78(製品サイズ)	1円10銭	100	1
	外用カス取り	13.33×200(製品サイズ)	1円30銭	600	1
通信ケーブル	整線 部品へ挿入	線径0.5mm×8本 部品1点	15円00銭	25	6
通信ケーブル	整線 部品へ挿入	線径0.5mm×8本 部品1点	20円00銭	20	6
GTネオンブラケット 抵抗カット ランプカット		全長60mm抵抗5mm2か所カット ランプリード線ツマミ部分より2本 カット	0円20銭	1000	1

品目	工程	規格	工賃単価	1時間当り 出来高	家内 労働者数
GTネオンブラケット カシメ		カシメ3か所	0円40銭	1200	1
GTネオンブラケット 仕上		25mm15φ2本 ランプツマミ部分にボンド付	2円80銭	150	1
カシメ		カシメ1か所	0円40銭	800	1
組立		リード先をホルダー穴に差込みラ ンプを曲げながら組み込む余分 なりリード線カットする	2円00銭	150	3
折曲		ランプ1か所折曲	1円00銭	200	3
メッキ検査		拡大鏡使用 リード線にメッキの付着具合選別	0円15銭	2000	3
ネジ止め ネジロックあり	ネジ4本を止める 各ネジにネジロック	M2×6 ワッシャーナット	45円00銭	30	1
シリコンぬり	基板にシリコンをぬる	30mm×12mm基板にシリコンをぬ る	15円00銭	50	1
テープはり	基板に2枚テープをはる	5mm×5mmテープ2枚	5円00銭	150	1
電線	はんだ付	線径01mm～0.3mm	3円00銭	30	2
リード線	電線に端子が圧着してある物をハウ ジングに挿入する	寸法はいろいろあり 部品:ハウジング	0円80銭	500	10
リード線	ハウジング挿入 電線の結束	寸法はいろいろあり 部品:ハウジング、輪ゴム	3円50銭	100	5
リード線	電線の結束	寸法はいろいろあり 部品:輪ゴム	3円00銭	150	5
リード線	電線にスリーブグロメットを挿入	寸法500～600 部品:スリーブグロメット	3円20銭	200	5
テープ巻き		電線上テープ巻き 長さ65mm 太さφ3.5	5円00銭	85	6
ホース通し		電線にホースを通す ホース長500mm 太さφ3.5	4円00銭	110	5
線カット		電線をカット(3本) 長さ100mm 太さ0.3sq	3円00銭	150	2
電話用コンセント組立	手作業による組立	部品数11点	6円10銭	80	2
電話用コンセント組立	手作業による組立	部品数12点	7円40銭	67	2
電話用コンセント組立	手作業による組立	部品数17点	9円00銭	55	2
電話用コンセント組立	手作業による組立	部品数18点	10円40銭	47	2
木ねじ袋入れ	規格袋にネジを入れシーラーでカット	部品数3点	2円90銭	180	2
識別クランプヒンジ曲げ	クランプのヒンジ曲げ 割れていないか確認	部品数1点	0円55銭	900	2

品目	工程	規格	工賃単価	1時間当り 出来高	家内 労働者数
巻線	巻線機で銅線を巻く		280円00銭	7	1
印刷回路基板	差し、曲げ及び半田付け	2端子の部品について行うもの	30円00銭	30	1
カバーテープ抜き取り			0円20銭		1
ホルターキット袋入れ (4部材)			2円00銭		1
乾電池シュリンク剥がし			1円30銭		1
テープASSY組立			10円00銭		1
素子入れ			2円00銭		2
バーコードラベル貼り			0円80銭		1
袋入り添付文書貼り			1円00銭		1
ホルターキット袋入れ			2円50銭		1
ヒータ巻き	レニウムタングステン線φ0.1を22.5mmに切断し巻線機でコイル状に巻く		51円00銭	9	3
リード線皮むき	外径2～3mmのリード線を約300mmに切断し両端の外皮をむいて予備ハンダを施す		13円00銭	60	1
アブソーバ切断	大きさ300mm角厚さ3mmの電波吸収ゴムを規定の大きさに切断する		4円00銭	100	1
アンテナカシメ	長さ21mmのニッケルの筒にφ0.8の銅線を差し込んで抜けない様に筒の端をカシメる		4円00銭	100	1
ゲッター切断	金属フレームに並んでいるゲッターをハンドプレス機で抜く		6円00銭	70	1
入力カバー組立	ナイロン製のカバーに金属端子をねじ止めする		40円00銭	10	1
チューブ切断	樹脂チューブを指定の長さに切断する		3円00銭	140	1
ハーネス組立	ハーネスをカプラに入れる	1m	10円00銭	80	1
ハーネス組立	カプラにハーネスを差し込む	1mから2m	10円00銭	80	1
Fシール		3×30×30	1円40銭	800	3

8. 委託者からの意見（現在の業界の状況や家内労働の委託状況等について）

委託者からの意見はなかった。

Ⅱ. 家内労働者調査結果

1. 年齢階層別 家内労働者数

区分	男性(人)	女性(人)	合計	年齢別構成比(%)
30歳未満	1	1	2	3.9
30歳以上～40歳未満	0	4	4	7.8
40歳以上～50歳未満	0	8	8	15.6
50歳以上～60歳未満	0	15	15	29.4
60歳以上～70歳未満	0	10	10	19.6
70歳以上	2	10	12	23.5
合計	3	48	51	100.0
男女構成比(%)	5.8	94.1	100.0	
平均年齢(歳)	57.3	57.1		

2. 世帯主との続柄別 家内労働者数

区分	男性(人)	女性(人)	合計(人)	構成比(%)
世帯主	2	7	9	17.6
世帯主の夫	0	0	0	0.0
世帯主の妻	0	38	38	74.5
世帯主の父母	0	2	2	3.9
世帯主の子供	1	1	2	3.9
その他	0	0	0	0.0
合計	3	48	51	100.0

3. 家内労働者の就業形態別 家内労働者数

区分	男性(人)	女性(人)	合計(人)	構成比(%)
専業	1	3	4	7.8
副業	0	2	2	3.9
内職	2	43	45	88.2
未回答	0	0	0	0.0
合計	3	48	51	100.0

4. 必要経費の有無別 家内労働者数

区分	男性(人)	女性(人)	合計(人)	構成比(%)
必要経費あり	0	4	4	7.8
工具費	0	0	0	0.0
その他	0	4	4	7.8
必要経費なし	3	44	47	92.1
合計	3	48	51	100.0

* 平均必要経費(1ヶ月当たり) : 970円

5. 就業日数別 家内労働者数

1) . 令和6年9月の就業日数

区分	男性(人)	女性(人)	合計(人)	構成比(%)
10日未満	1	8	9	17.6
10日以上 ~ 15日未満	0	5	5	9.8
15日以上 ~ 20日未満	1	16	17	33.3
20日以上 ~ 25日未満	1	14	15	29.4
25日以上	0	4	4	7.8
未回答	0	1	1	1.9
合計	3	48	51	100.0
平均就業日数(日)	14.7	16.4		

2) . 1カ月あたりの就業日数(年間平均)

区分	男性(人)	女性(人)	合計(人)	構成比(%)
10日未満	1	3	4	7.8
10日以上 ~ 15日未満	0	9	9	17.6
15日以上 ~ 20日未満	0	10	10	19.6
20日以上 ~ 25日未満	2	18	20	39.2
25日以上	0	5	5	9.8
不確定	0	0	0	0.0
未回答	0	3	3	5.8
合計	3	48	51	100.0
平均就業日数(日)	15.7	17.2		

6. 1日あたりの平均就業時間数別 家内労働者数

区分	男性(人)	女性(人)	合計(人)	構成比(%)
2時間未満	0	3	3	5.8
2時間以上 ～ 4時間未満	1	18	19	37.2
4時間以上 ～ 6時間未満	2	15	17	33.3
6時間以上 ～ 8時間未満	0	5	5	9.8
8時間以上 ～ 10時間未満	0	3	3	5.8
10時間以上 ～ 12時間未満	0	1	1	1.9
12時間以上	0	0	0	0.0
未回答	0	3	3	5.8
合計	3	48	51	100.0
平均就業時間(時間))	5.3	4.5		

7. 1カ月あたりの工賃額別 家内労働者数

1) . 令和6年9月分の月収額

区分	男性(人)	女性(人)	合計(人)	構成比(%)
10,000円未満	1	6	7	13.7
10,000円以上 ~ 15,000円未満	1	5	6	11.7
15,000円以上 ~ 20,000円未満	0	7	7	13.7
20,000円以上 ~ 25,000円未満	0	7	7	13.7
25,000円以上 ~ 30,000円未満	1	5	6	11.7
30,000円以上 ~ 35,000円未満	0	6	6	11.7
35,000円以上 ~ 40,000円未満	0	0	0	0.0
40,000円以上 ~ 45,000円未満	0	1	1	1.9
45,000円以上 ~ 50,000円未満	0	0	0	0.0
50,000円以上 ~ 55,000円未満	0	1	1	1.9
55,000円以上 ~ 60,000円未満	0	1	1	1.9
60,000円以上 ~ 65,000円未満	0	2	2	3.9
65,000円以上 ~ 70,000円未満	0	1	1	1.9
70,000円以上 ~ 75,000円未満	0	1	1	1.9
75,000円以上 ~ 80,000円未満	0	0	0	0.0
80,000円以上 ~ 85,000円未満	0	1	1	1.9
85,000円以上 ~ 90,000円未満	0	1	1	1.9
90,000円以上 ~ 95,000円未満	0	1	1	1.9
95,000円以上 ~ 100,000円未満	0	0	0	0.0
100,000円以上 ~ 150,000円未満	0	1	1	1.9
150,000円以上 ~ 200,000円未満	0	0	0	0.0
200,000円以上	0	0	0	0.0
未回答	0	1	1	1.9
合計	3	48	51	100.0
平均月収額(円)	16,060	32,172		

2) . 平均月収額

区分	男性(人)	女性(人)	合計(人)	構成比(%)
10,000円未満	1	5	6	11.7
10,000円以上 ～ 15,000円未満	0	4	4	7.8
15,000円以上 ～ 20,000円未満	1	6	7	13.7
20,000円以上 ～ 25,000円未満	0	7	7	13.7
25,000円以上 ～ 30,000円未満	1	5	6	11.7
30,000円以上 ～ 35,000円未満	0	7	7	13.7
35,000円以上 ～ 40,000円未満	0	3	3	5.8
40,000円以上 ～ 45,000円未満	0	0	0	0.0
45,000円以上 ～ 50,000円未満	0	1	1	1.9
50,000円以上 ～ 55,000円未満	0	0	0	0.0
55,000円以上 ～ 60,000円未満	0	1	1	1.9
60,000円以上 ～ 65,000円未満	0	1	1	1.9
65,000円以上 ～ 70,000円未満	0	2	2	3.9
70,000円以上 ～ 75,000円未満	0	1	1	1.9
75,000円以上 ～ 80,000円未満	0	0	0	0.0
80,000円以上 ～ 85,000円未満	0	1	1	1.9
85,000円以上 ～ 90,000円未満	0	1	1	1.9
90,000円以上 ～ 95,000円未満	0	0	0	0.0
95,000円以上 ～ 100,000円未満	0	0	0	0.0
100,000円以上 ～ 150,000円未満	0	1	1	1.9
150,000円以上 ～ 200,000円未満	0	0	0	0.0
200,000円以上	0	0	0	0.0
未回答	0	2	2	3.9
合計	3	48	51	100.0
平均月収額(円)	15,550	30,618		

8. 家内労働者からの意見（現在の業界の状況や家内労働の委託状況等について）

年齢	性別	意見
20代	男性	外観の単価をもう少し上げてほしい
60代	女性	詳しく記入できなくて申し訳ありません。コア詰めもすべて手動で行っています。工賃は十分に頂いていると思います。
70代	女性	物価高値上げの状況が続き中ですが内職の工賃単価値上げを検討していただきたい
70代	女性	工賃がずっと上がっていません。少し上げて下さい。
40代	女性	オリフィスノズルの組立の工程にかなりの時間がかかります。もう少し工賃が上がればとは思っています。
50代	女性	もう少し単価が高くなれば良いと思ってます。

埼玉県電気機械器具製造業最低賃金の適用業務における工賃の設定状況（令和２年度）

[illegible]