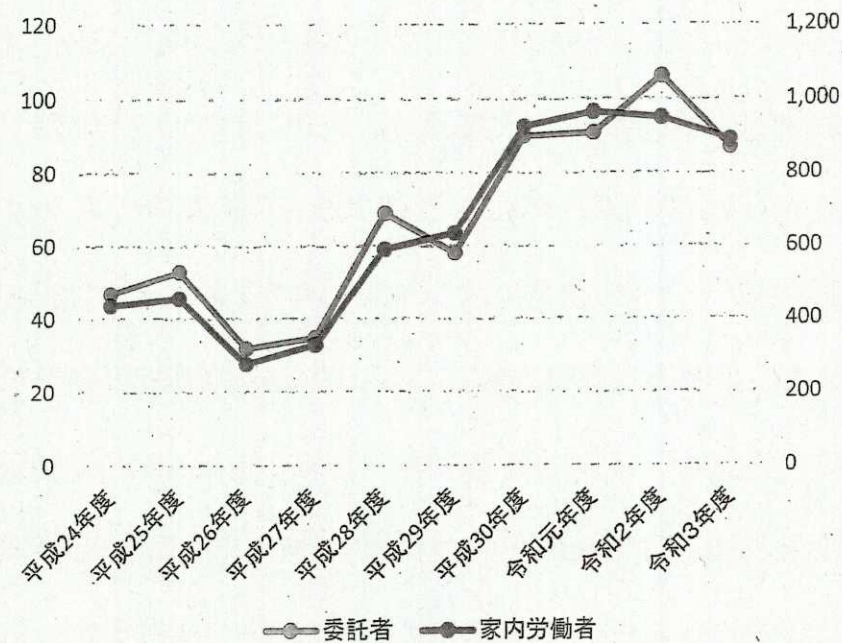


東京都電気機械器具製造業に係る業務に従事する
委託者数及び家内労働者数の推移

| | 委託者 | 家内労働者 |
|--------|-----|-------|
| 平成24年度 | 47 | 438 |
| 平成25年度 | 53 | 457 |
| 平成26年度 | 32 | 277 |
| 平成27年度 | 35 | 330 |
| 平成28年度 | 69 | 591 |
| 平成29年度 | 58 | 635 |
| 平成30年度 | 90 | 926 |
| 令和元年度 | 91 | 966 |
| 令和2年度 | 106 | 951 |
| 令和3年度 | 87 | 891 |

委託者



東京都電気機械器具製造業最低工賃の推移

資料5 (2)

| 改正発効年月日 | | S61.11.7 | H2.3.21 | H4.2.20 | H6.4.13 | H8.9.12 | H13.5.18 | H19.2.10 | R1.7.31 |
|-------------------------------|--|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|
| 品目 | | 金額(円) | | | | | | | |
| 電気部品 (プリント基板に用 いるものに限る) | 工程 | 規格 | | | | | | | |
| 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 | 1個につき 0.45 | 1個につき 0.60 | 1個につき 0.70 | 1個につき 0.85 | 1個につき 0.95 | 1個につき 1.00 | 1個につき 1.05 | 1個につき 1.10 |
| | 部品の差し | 1個につき 0.55 | 1個につき 0.70 | 1個につき 0.80 | 1個につき 0.97 | 1個につき 1.10 | 1個につき 1.20 | 1個につき 1.25 | 1個につき 1.30 |
| | 部品の差し、折り曲げ及び 切り | 1個につき 1.00 | 1個につき 1.25 | 1個につき 1.45 | 1個につき 1.75 | 1個につき 2.00 | 1個につき 2.20 | 1個につき 2.30 | 1個につき 2.50 |
| プリント基板 | 部品の差し、折り曲げ、切 り及び手はんだ | 1個につき 2.50 | 1個につき 3.15 | 1個につき 3.60 | 1個につき 4.50 | 1個につき 5.20 | 1個につき 5.70 | 1個につき 5.95 | 1個につき 6.00 |
| | 10の差し | 1個につき 1.15 | 足1本につき 0.07 | 足1本につき 0.08 | 1個につき 2.00 | 1個につき 2.20 | 1個につき 2.40 | 1個につき 2.50 | 1個につき 2.55 |
| | マスケンダ (後付け部品のための穴に テープを貼ることをいう。) | 1個につき 7.50 | 1個につき 9.40 | 1個につき 10.75 | 1個につき 13.30 | 1個につき 15.00 | 1カ所につき 0.80 | 1カ所につき 0.85 | 1カ所につき 0.90 |
| トランス | 手作業によるコア詰め | 1個につき 8.50 | 1個につき 10.45 | 1個につき 12.10 | 1個につき 14.95 | 1個につき 17.00 | | | |
| コネクタ | 差し (リード線又はシールド線の 線束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 0.30 | 1端子につき 0.40 | 1端子につき 0.45 | 1端子につき 0.55 | 1端子につき 0.60 | 1端子につき 0.70 | 1端子につき 0.75 | 1端子につき 0.80 |
| シールド線 | 端未加工 (端面の絶縁被覆部分がは き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 はき取った後、当該アース 線及びしん線の端をほん だ付けすることをいう。) | | | | | 1カ所につき 2.50 | 1カ所につき 2.80 | 1カ所につき 2.95 | 1カ所につき 3.80 |
| | チューブ挿入 (端未加工の途中又は終了 したシールド線の一端につ いて、より済みのアース 線にチューブを挿入して通 し、加熱して密着させるこ とをいう。) | | | | | 1カ所につき 3.50 | | | |
| スライスイット | 端子差し | | | | | 1本につき 1.00 | 1本につき 1.10 | 1本につき 1.15 | 1本につき 2.75 |
| | 端子又は2以上 連絡した端子 | | | | | | 1差しにつき 0.90 | 1差しにつき 1.00 | 1差しにつき 1.05 |

東京都の最低賃金の推移

| | 東京都最低賃金 | | | |
|--------|--------------|-----|-------|-------|
| | 賃金額 (時間額) | 引上額 | 引上率 | 指数 |
| 平成27年度 | 907円 | 19円 | 2.14% | 94.7 |
| 平成28年度 | 932円 | 25円 | 2.76% | 94.6 |
| 平成29年度 | 958円 | 26円 | 2.79% | 97.3 |
| 平成30年度 | 985円 | 27円 | 2.82% | 100.0 |
| 令和元年度 | 1,013円 | 28円 | 2.84% | 102.8 |
| 令和2年度 | 1,013円 | 0円 | 0.00% | 102.8 |
| 令和3年度 | 1,041円 | 28円 | 2.84% | 105.7 |

電気機械器具製造関係最低工賃の改正状況

令和4年2月28日時点

資料5 (4)

| 労働局 | 最新改正年月日 | 件名 | 第13次計画(令和元年度～令和3年度) | | |
|--------|---------------------|------------------------------|---------------------|------|-------|
| | | | 改正 | 改正予定 | 諮問見送り |
| 1 青森 | 令和3年5月1日 (第13次計画) | 電気機械器具製造業 | ○ | | |
| 2 岩手 | 令和3年6月1日 (第13次計画) | 電気機械器具製造業 | ○ | | |
| 3 宮城 | 平成30年5月2日 (第12次計画) | 電気機械器具製造業 | | ○ | |
| 4 福島 | 令和2年9月1日 (第13次計画) | 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 | ○ | | |
| 5 茨城 | 平成16年4月1日 | 電気機械器具製造業 | | ○ | |
| 6 栃木 | 令和3年4月20日 (第13次計画) | 電気機械器具製造業 | ○ | | |
| 7 群馬 | 平成25年5月15日 | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 8 埼玉 | 平成18年9月20日 | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 9 東京 | 令和元年7月31日 (第12次計画) | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 10 神奈川 | 平成30年4月26日 | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 11 富山 | 平成14年5月16日 | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 12 山梨 | 令和2年12月30日 (第13次計画) | 電気機械器具製造業 | ○ | | |
| 13 長野 | 平成19年9月28日 | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 14 兵庫 | 平成18年3月10日 | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 15 島根 | 平成15年7月6日 | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 16 広島 | 平成15年5月24日 | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 17 熊本 | 平成18年4月9日 | 電気機械器具製造業 | | ○ | |
| 18 大分 | 平成7年3月31日 | 電気機械器具製造業 | | | ○ |
| 19 鹿児島 | 平成16年3月11日 | 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 | | ○ | |

東京都における最低工賃及び工程表（抜粋）

令和3年4月現在

東京都電気機械器具製造業

東京労働局労働基準部賃金課

東京都電気機械器具製造業最低工賃

| 当初発効年月日 | 昭和61年11月7日 | 改正発効年月日 | 令和元年7月31日 | |
|------------------------|---|---|---------------|-------------|
| 1 適用する 家内労働者 | 東京都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 | |
| 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 | | 1個につき 1円10銭 | |
| | 部品の差し | 2本のリード線について行うもの | 1個につき 1円30銭 | |
| | 部品の差し、折り曲げ及び切り | | 1個につき 2円50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00銭 | |
| | プリント基板 | ICの差し | 足の本数が28本以下のもの | 1個につき 2円55銭 |
| | | | 足の本数が30本以上のもの | 1個につき 3円25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 90銭 | |
| コネクタ | 差し(リード線又はシールド線の末端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 80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末端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 3円80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75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05銭 | |

電気機械器具製造業最低工賃についての規格及び工程の説明

1. 電気部品

(1) 最低工賃の対象となる品目及び規格

ここでいう電気部品とは、図1のように半導体・コンデンサ・抵抗器の両端から2本のリード線が出ているものをいい、プリント基板に差して使用するものに限る最低工賃の対象となる。

したがって上記の部品であっても、リード線が1本のものや、3本以上のものは対象とはならない。また、リード線が2本のものであっても、用途がプリント基板以外であればこれも対象にはならない。

(2) 最低工賃の対象となる工程

作業は手工具や、図2のように治具を用いて、2本のリード線を所定の長さに折り曲げ整形するものであり、1本ずつ折り曲げる場合は勿論、2本以上をまとめて折り曲げる場合も対象となる。

この作業は、プリント基板に差す電気部品の前処理工程であり、電気部品の整形（フォーミング）作業といわれている。なお、金額の「1個につき」とは、リード線を2本ともに所定の長さに折り曲げて「1個」である。

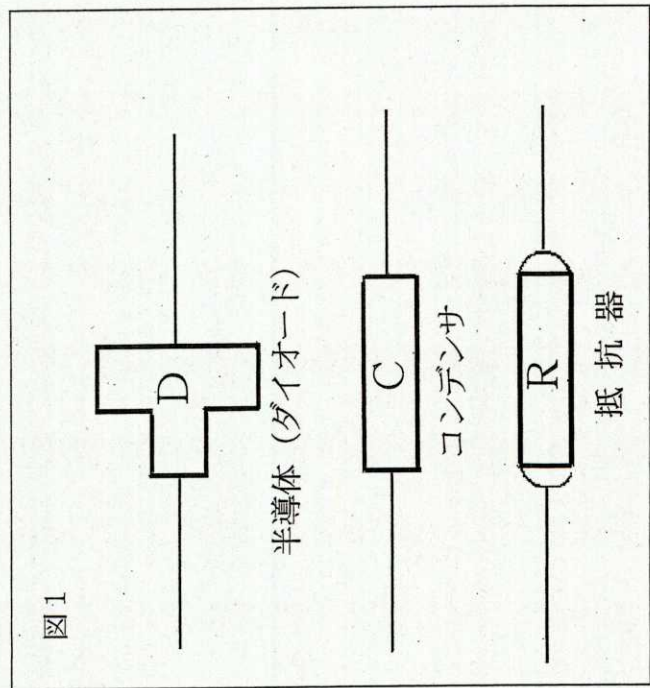


図1

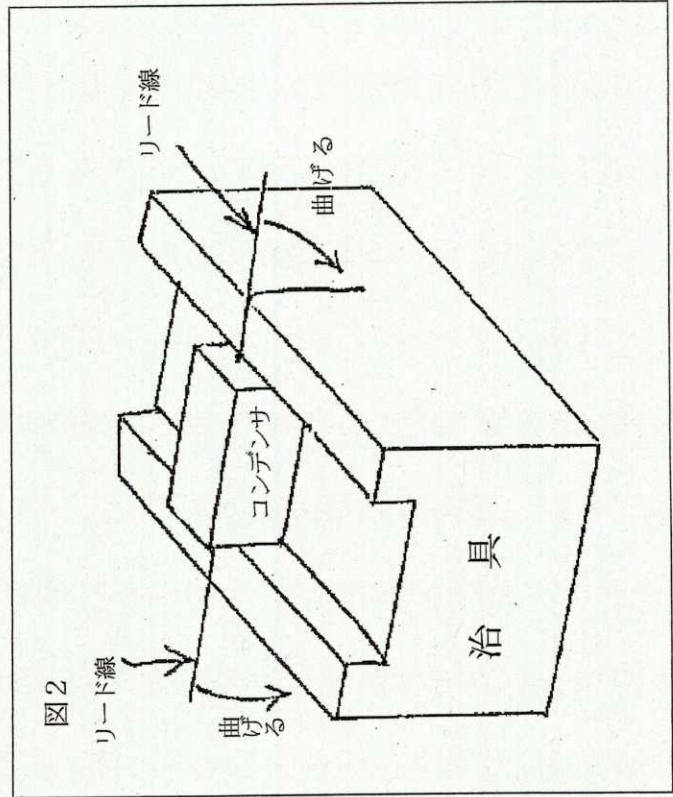


図2

2 プリント基板

(1) プリント基板の機能

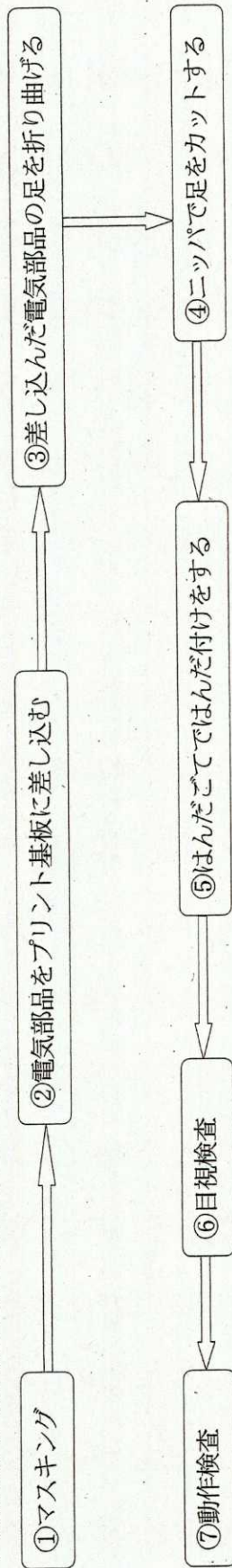
電気部品を組合せて電子回路を構成する場合、手作業で配線作業を行っていたのでは品質の確保が難しい上に量産効果もあがらないため、一定の品質が保証でき、小型化、大量生産にも対応できるものとしてプリント基板が開発された。現在では、コンピュータをはじめ、あらゆる電気機械器具の電子回路にプリント基板がひろく使用されるようになってきている。

(2) プリント基板の種類と取付部品

プリント基板の種類には、片面基板、両面基板、多層基板等があるが、基板の大きさや基板に取付ける部品の点数は、用途によりさまざまに分かれている。基板によく取付けられる電気部品としては、半導体（ダイオード）・コンデンサ・抵抗器・トランス・トランジスタ・コイル・IC等がある。

(3) プリント基板にかかる作業工程

プリント基板にかかる作業手順は、次のとおりである。



(4) 最低工賃の対象となる品目、工程及び規格等

① 部品の差し等

前記1の「電気部品」の工程（リード線の折り曲げ）を終えた電気部品の2本のリード線を、プリント基板の所定の位置に差し、折り曲げ、切り、手はんだを行う作業である（図3）。

最低工賃の対象となるのは、

ア. 部品を差すだけの場合

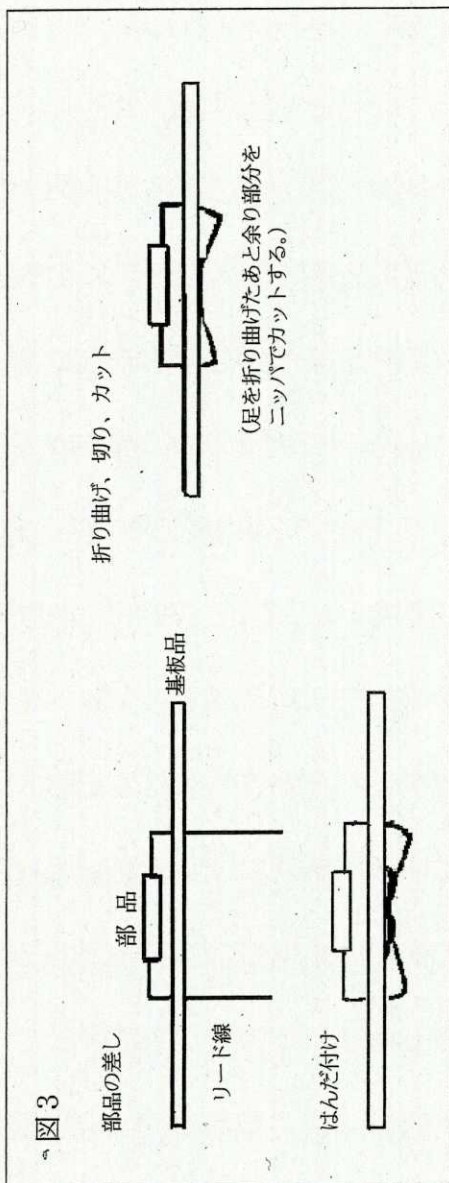
イ. 部品を差し、折り曲げ、切る場合

ウ. 部品を差し、折り曲げ、切り、手はんだをする場合

だけである。

したがって、「折り曲げ」だけ、「切り」だけ、「手はんだ」だけを単独で行っている場合や、「折り曲げと切り」だけを行っている場合、「切りと手はんだ」だけを行っている場合は対象とはならない。

なお、「差しと折り曲げ」だけの作業を例にとると、この組み合わせでの最低工賃は定められていないため、「差し」についてのみの最低工賃が適用となる。



② ICの差し

IC (図4) をプリント基板の所定の位置に差す作業である。規格の「足の本数」とはICの端子の本数である。

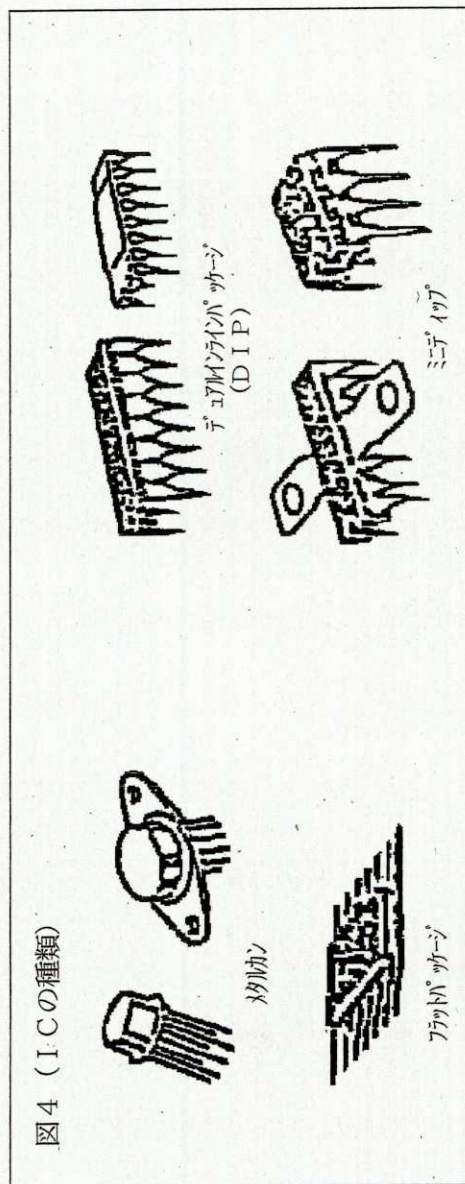


図4 (ICの種類)

③ マスキング

マスキングとは、ディップ槽によりプリント基板の底部をはんだ処理する場合には、はんだ処理後に取付ける部品を差す穴にはんだが流れ込まないようにテープを貼る作業を言う。水晶等の熱に耐性のない部品はディップ槽はんだの際の高温に耐えられないため、後付けされるものである。

マスキングは、手はんだによる場合には行われない工程である。

3 コネクター

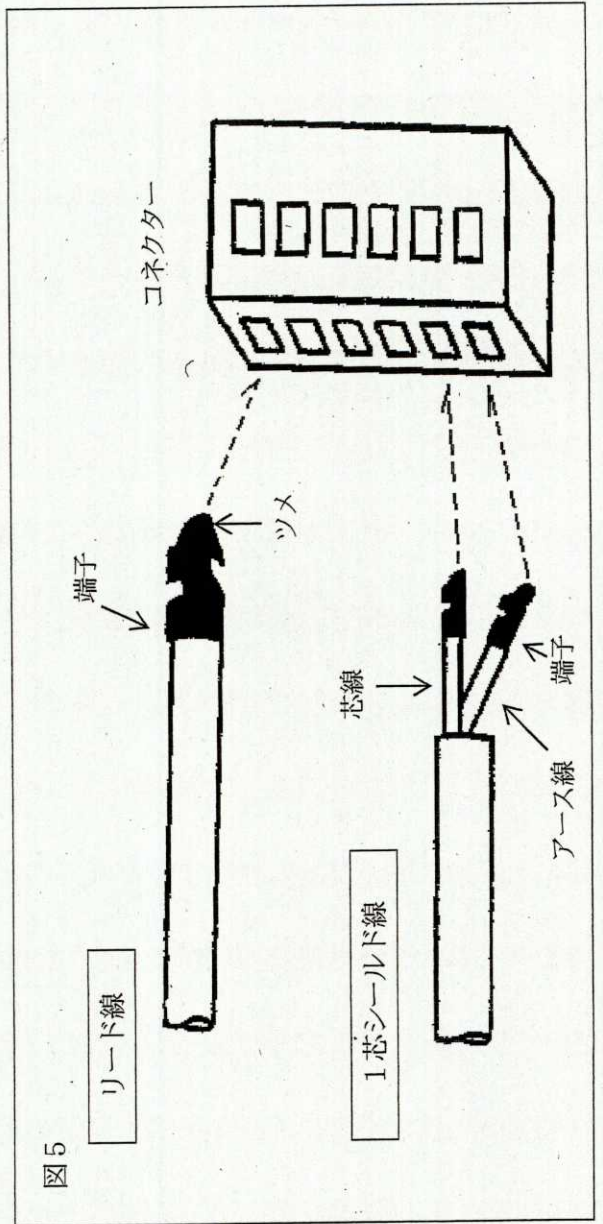
(1) コネクターの機能

コネクターは、スイッチ又はコンセンツ的な機能を有する接触部品であり、独立した機器を相互に接続して一連の装置を構成するものであるが、最近では、印刷配線板を使ったユニットや同軸ケーブルを使った高周波用部品の機器内接続にも広く応用されるようになってきている。

(2) 作業工程

コネクター差しの作業(図5)は、家内労働に出されている線材加工業の一工程であり、シールド線又はリード線の端末に取り付けられた端子(端子は工場に取り付けている。)をコネクターの所定の位置に差し込む作業をいう。家内労働に出されているコネクターの差し口は、10個程度位までのものが比較的多いが、それ以上のものもある。

この作業はカブラ差し、ハウジング、ハーネス、アッセンブリ、インシュレーター挿入等と呼ばれている場合もある。



(3) 最低工賃の対象となる工程

シールド線又はリード線の端子をコネクタに差し込む作業が最低工賃の対象となる。

金額の「1端子につき」とは、線の端についている端子1個を差し込むことであり、図5の「1芯シールド線」の場合は、2つの端子を差し込むことになるので、「2」端子ということになる。また、線の両端に端子がついており、両端をコネクタに差し込むと「2」端子ということになる。

なお、バラコネクタ又はキャリアコネクタ（線材の端に端子を付けたものではなく、端子のみのものをいう。）（図6）をコネクタに仮挿入し、ハンドプレスでこれを本圧入するという作業があるが、この作業は、最低工賃の対象であるコネクタ差しの作業には入らない。

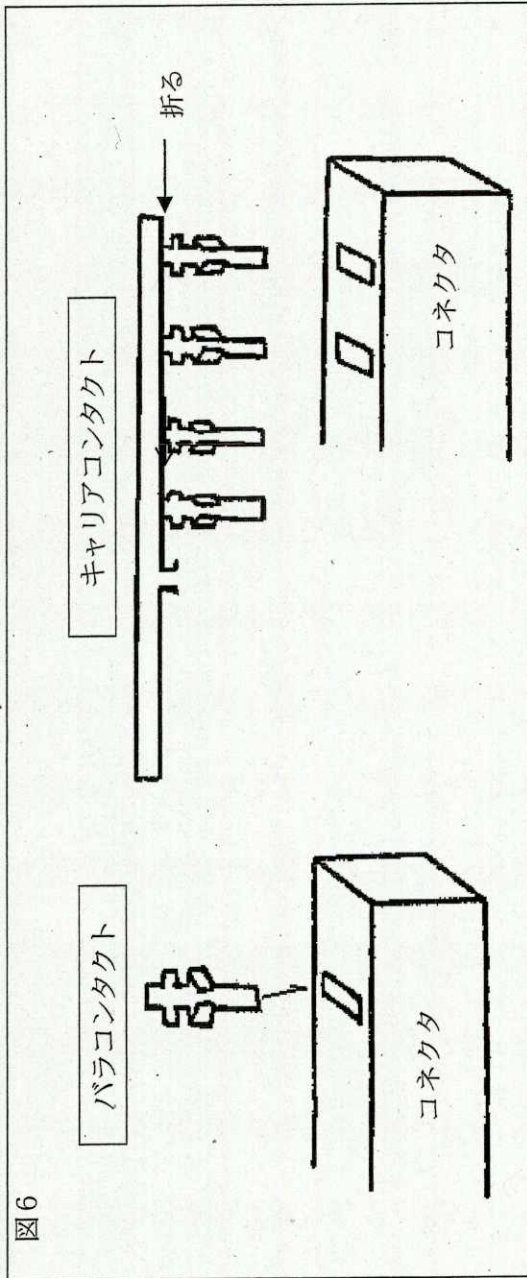


図6

4 シールド線

(1) シールド線の種類

シールド線とは、外部絶縁被覆の中に、被覆された芯線と裸のアース線が入っているものをいい、芯線1本とアース線が入っていれば1芯シールド線（図7）、芯線2本とアース線が入っていれば2芯シールド線と言っている。家内労働に出されているものとしては、5芯シールド線位までのものが比較的多いが、それ以上のものもある。

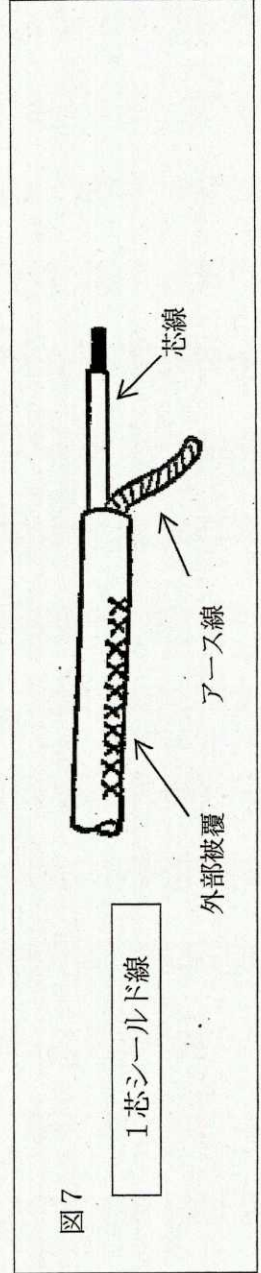
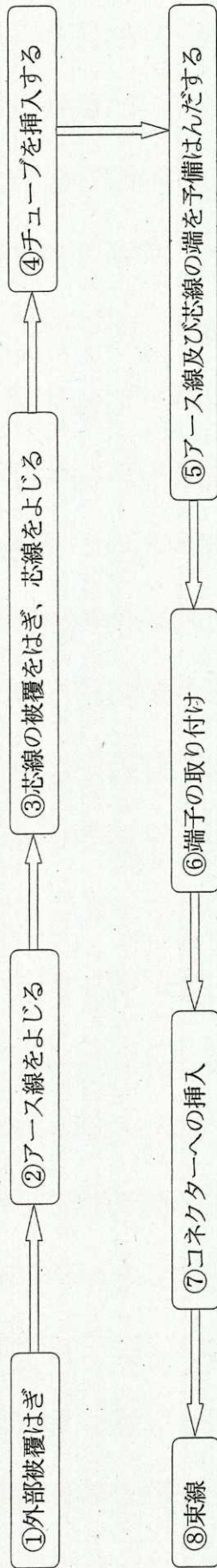


図7

(2) シールド線にかかる作業工程

シールド線にかかる線材加工手順は、次のとおりである。



(3) 最低工賃の対象となる工程

① 端末加工

1 芯で、15センチメートル以上の長さのシールド線に限る。

前記(1)の「シールド線にかかる線材加工手順」の②、③、⑤の全ての工程を行った場合、最低工賃の対象となる。

② チューブ挿入

15センチメートル以上の長さのシールド線に限る。

前記(1)の「シールド線にかかる線材加工手順」の④の工程が最低工賃の対象となる。

5 スライドスイッチ

(1) スライドスイッチの種類と機能

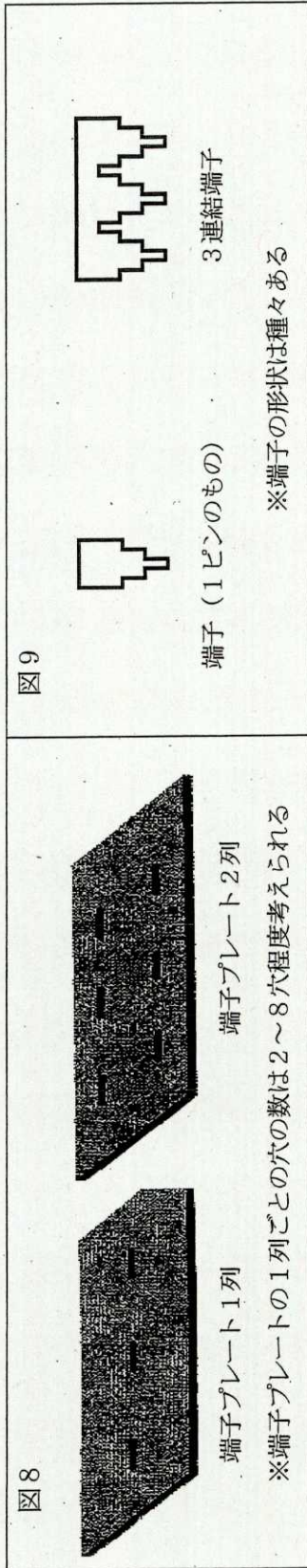
スイッチには、トグルスイッチ、レバースイッチ、押釦スイッチ、スライドスイッチ、DIPスイッチ等の種類がある。スライドスイッチはスイッチつまみを横にスライドさせることにより、ON/OFFの切り替えを行なう機能を持つスイッチである。

スライドスイッチの機能はON/OFFの切り替えが基本であるが、ON-ON、ON-OFF-ON、ON-ON-ON、OFF-ON-ON、OFF-ON-ON等様々な組合せが有り得る。

なお、DIPスイッチは、スイッチの動き、工程、ON/OFFの使用等がスライドスイッチと類似している部分もあるが、端子の接点形状、接触のしかたが基本的に異なり、最低工賃の対象品目とはならない。

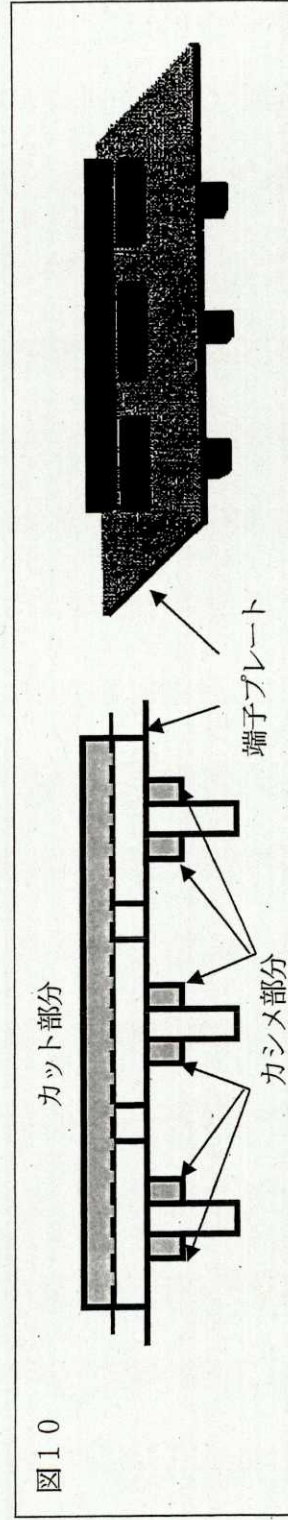
(2) スライドスイッチの製作工程

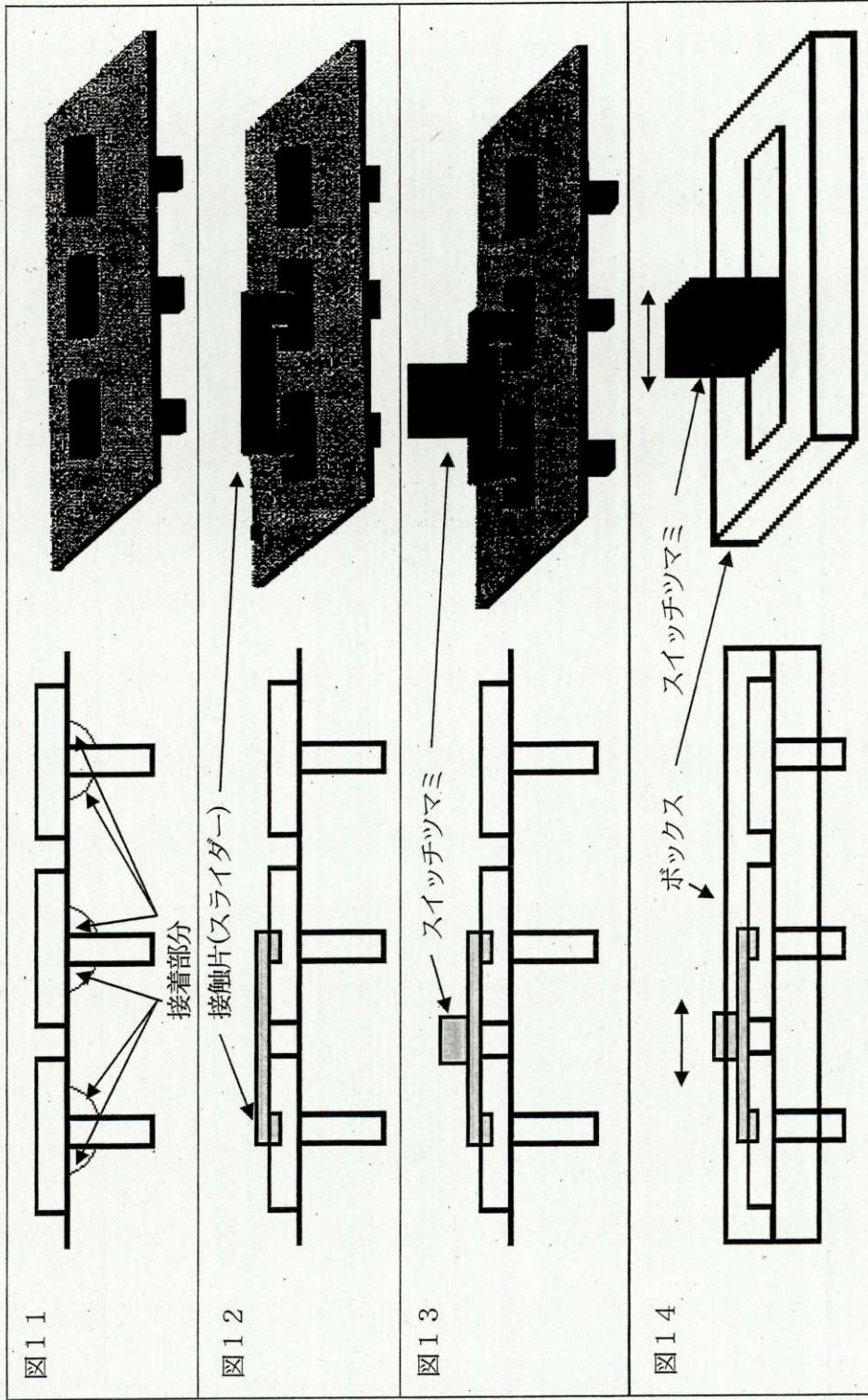
ベークライト等不導体の端子プレート(図8)に、単独(1ピン)端子又は2~8本程度の端子(ピン)がつながった連結端子(図9)を差し、固定後(連結端子の場合はピンの連結部分を折り取る。)、その上に「スライダ」と呼ばれる接触片をのせ、ツマミを取り付け、カバーをかけて仕上げる。



スライドスイッチ(3連結端子)にかかる製作手順は、次のとおりである。

- ①端子プレートに端子を仮差しする。..... 図10
- ②仮差した端子ピンを圧入カシメる。..... 図10
- ③端子ピンを接着剤で接着する。..... 図11
- ④連結端子の場合、連結部分をカットする。..... 図11
- ⑤スライダ、ツマミを組み込む。..... 図12、13
- ⑥カバー(ボックス)をかけ、仕上げる。..... 図14





(3) 最低工賃の対象となる工程

前記(2)「スライドスイッチ(3連単端子)にかかる製作手順」の①のみが最低工賃の対象となる工程であり、他の作業は最低工賃の対象とはならない。
 なお、端子プレート(ペークライク等不導体)の端子挿入スリットは通常1又は2列(用途によっては3列以上のものもある。)で、各列には2~8個の端子差し用のスリット(穴)があいている。連結端子では(ピン数) < (プレートのスリット(穴)数)となる場合もある。いずれの場合も、端子のピン数にかかわらず、1個を挿入する作業が1工程(最低工賃表にいう「1差し」となる。)

[例] 3穴×2列の端子プレートに、3ピン連結の端子を2個差す場合は、2差しとなる。