

東京における家内労働の概況

平成23年4月現在

東京労働局労働基準部賃金課

1 概況 (別表1)

東京都内における家内労働者は、平成22年10月1日現在7,409人、補助者は498人で、これらを合計した家内労働従事者は7,907人、委託者数は923となっている。

家内労働者の業種別内訳を多い順にみると、日用雑貨、玩具、装身具、造花等を製造する「その他(雑貨等)」が2,604人、男子・婦人服等を製造する「繊維工業」が1,505人、「印刷・同関連業及び出版産業」が799人、「皮革製品製造業」が628人、通信機、音響機器部品等を製造する「電子部品・デバイス製造業」、「電気機械器具製造業」、「情報通信機械器具製造業」の合計が、576人となっており、これらで全体の82.5%を占めている。

参考：全国計(平成22年10月1日現在)

家内労働従事者 141,131人、(うち補助者4,842人)

委託者数 10,447

2 東京地方労働審議会

東京地方労働審議会は労働行政全般を審議する機関であり、最低工賃の決定及びその改正決定については家内労働法第21条に基づき、同審議会に最低工賃専門部会を設置し、審議を付託することになる。専門部会の委員は9名(公益代表委員、家内労働者代表委員、委託者代表委員各3名)で構成される。

また、同審議会には、常設の家内労働部会が設置されており、最低工賃以外の家内労働に関する重要事項については、同部会で審議される。委員の構成は最低工賃専門部会と同様である。

最低工賃専門部会においては、平成20年度は「婦人既製洋服製造業最低工賃」、平成22年度は「革靴製造業最低工賃」の改正審議を行った。

家内労働部会においては、平成21年度「電気機械器具製造業最低工賃」について改正諮問見送り審議を行った。

3 最低工賃(別表2~5)

家内労働法第8条は、工賃の低廉な家内労働者の労働条件の改善を図るため、必要があるときは労働局長が最低工賃を決定することができるとしている。

現在、東京都内の家内労働者に適用される最低工賃は、「電気機械器具製造業」、「婦人既製洋服製造業」及び「革靴製造業」の3業種について決定されている。

また、家内労働法第10条において、労働局長は最低工賃の改正・廃止ができることとされており、昭和58年度から「最低工賃新設、改正計画」を策定し、計画的な改正を行っている。

現在の最低工賃の決定状況は別表2、各最低工賃額は別表3から別表5のと

おりである。

平成23年度は婦人既製洋服製造業最低工賃の改正が計画されている。

4 広報活動の実施状況

(1) リーフレット等の配布

東京都及び区市町村関係部局の行政機関、主要な委託者団体、家内労働団体等に対し、家内労働関係リーフレット等の配布依頼を行っている。

(2) ホームページの活用

東京労働局ホームページに家内労働のあらましの他、家内労働関係情報の掲載を行っている。

5 労災保険特別加入（別表6～8）

労働者災害補償保険法第33条第1項第5号に基づく同法施行規則第46条の18第3号の特定作業を行う家内労働者及び補助者は、希望により労災保険に特別加入することができる。

この制度について家内労働者及び委託者に周知を図り、加入促進に努めている。

平成22年7月末現在における特別加入者数は、有機溶剤を使用する家内労働従事者5団体147人、プレスなどを使用する家内労働従事者12団体129人、合計17団体276人となっている（別表6、別表7）。

平成22年12月末現在における特別加入家内労働従事者の災害発生状況をみると、休業を要した災害は22年4件（前年比-2）であり、不休災害を含めた災害は22年は7件（前年比-8）であった（別表8）。

6 安全及び衛生に関する指導状況

(1) 家内労働安全衛生指導員の活動状況（別表9）

家内労働者の安全の確保、健康の保持及び就業条件の改善について指導を行うため、家内労働安全衛生指導員制度が設けられており、当局においては家内労働者が比較的多く存在する7署（上野、品川、大田、池袋、王子、江戸川、八王子の各署）に各1名の指導員を委嘱配置している。

平成22年度においては、これらの指導員により94件の委託者を臨検し、実際に委託を行っていた30件のうち改善すべき点が認められた20件（別表9）に対し指導を行った。主な指導内容は、委託状況届の提出、家内労働手帳の交付・記入であった。

(2) 家内労働者健康相談事業の実施状況等 (別表10)

有機溶剤中毒予防対策として、昭和56年度から有機溶剤を使用する家内労働者に対し無料特殊健康診断を実施してきたが、年々受診者が逡減し20名を下回る状況が続いていたところ、平成17年度から費用の一部が自己負担となったこともあり、受診希望者がいないという状況となったため、当局においては18年度以降実施していない。

なお、平成19年度末をもって厚生労働省の特殊健康診断事業は事業廃止となり、それに代わる事業として平成20年度より家内労働者に対する産業医等による健康相談事業が特定の労働局で実施されることとなった。

当局では、産業医による講演と個別相談といった形で実施し、平成22年度においては27名の参加があった。

別表 1

家内労働の概況

平成22年10月1日現在

業種区分 (日本標準産業分類中分類)	委託者	家内労働者	補助者
食料品製造業 E9, 10	1	53	7
繊維工業 E11	235	1,505	43
パルプ・紙・紙加工品製造業 E14	80	365	0
印刷・同関連及び出版産業 E15, G41	149	799	29
ゴム製品製造業 E19	41	279	19
皮革製品製造業 E20	145	628	206
金属製品製造業 E24	44	242	30
電子部品・デバイス製造業 E28	11	181	5
電気機械器具製造業 E29	37	374	12
情報通信機械器具製造業 E30	3	21	1
機械器具等製造業 E16, 22, 23, 25, 26, 27, 31	35	358	5
その他(雑貨等) E18, 32	142	2,604	141
平成22年度計	923	7,409	498
平成21年度計	1,062	8,520	593
平成20年度計	1,215	11,263	723
平成19年度計	1,250	11,852	764
平成18年度計	1,446	12,923	807
平成17年度計	1,625	14,190	870

家内労働概況調査の数値による

最低工賃決定状況一覧

平成23年4月現在

業種	項目	発効年月日	適用委託者	適用家内労働者 (人)
東京都電気機械器具製造業		平成19年2月10日	73	1,350
東京都婦人既製洋服製造業		平成21年4月1日	222	888
東京都革靴製造業		平成23年4月10日	126	347

(注)適用委託者及び適用家内労働者は改正決定時のものである。

別表 3

東京都電気機械器具製造業最低工賃

諮問年月日	平成18年7月25日	専結年月日	平成18年12月7日	答申年月日	平成18年12月7日	
公示年月日	平成19年1月11日	発効年月日	平成19年2月10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				1,350人	
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				73	
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	2本のリード線について行うもの	1個につき 1円05銭			
	部品の差し		1個につき 1円25銭			
	部品の差し、折り曲げ及び切り		1個につき 2円30銭			
	部品の差し、折り曲げ、切り及び手はんだ		1個につき 5円95銭			
	ICの差し		足の本数が28本以下のもの	1個につき 2円50銭		
			足の本数が30本以上のもの	1個につき 3円20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 85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 75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 2円95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 1円15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00銭			

東京都婦人既製洋服製造業最低工賃

諮問年月日	平成20年10月1日	専結年月日	平成21年2月4日	答申年月日	平成21年2月4日
公示年月日	平成21年3月2日	発効年月日		平成21年4月1日	
1 適用する 家内労働者	東京都の区域内で婦人既製洋服製造業に係るワンピース、ジャケット、コート、スカート又はパンツ(スラックス)のまよめの業務に従事する家内労働者				888人
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				222
3 第1号の家内労働者に係る最低工賃額	次の表の左欄に掲げる品目欄及び中欄に掲げる工程の区分に応じ、右欄に掲げる金額				
工 程	規 格		金 額		
身返し端まつり(千鳥)	針目が3センチメートル間隔に5針以上		1か所につき	13円	
身返し星入れ	針目が3センチメートル間隔に3針以上		10センチメートルにつき	15円	
すそまつり	針目が3センチメートル間隔に4針以上		20センチメートルにつき	16円	
スナップ付け	1センチメートル型		1組につき	17円	
かぎホック付け	ウエスト用、前かん		1組につき	22円	
	ウエスト用以外、小、2つ穴		1組につき	19円	
ボタン付け	18ミリメートル以下、2つ穴、糸足つき	根巻き2~3回	1個につき	8円	
		根巻き4回以上	1個につき	10円	
	20ミリメートル以上、4つ穴、糸足つき	根巻き2~3回	1個につき	9円	
		根巻き4回以上	1個につき	11円	
	2つ穴、カボタンつき		1個につき	14円	
鎖糸ループ付け	糸ループの長さ3センチメートル		1か所につき	8円	
	糸ループの長さ5センチメートル		1か所につき	12円	
ベント止め又はプリーツしつけ	×印しつけ止め		1か所につき	9円	
そで付け裏まつり	針目が3センチメートル間隔に7針以上		10センチメートルにつき	16円	
そで口裏まつり			10センチメートルにつき	15円	
ファスナー裏まつり			10センチメートルにつき	15円	
襟付けまつり			10センチメートルにつき	14円	
ウエスト裏まつり			20センチメートルにつき	18円	
肩パット付け			内パット		1組(1着分)につき
	外パット		1組(1着分)につき	40円	
カフス付け	カフスカバーまつり、かんぬき止め		1着分につき	48円	
襟 付 け	襟カバーまつり、かんぬき止め		1枚につき	24円	
バックル付け	ベルトの幅が5センチメートルのもの		1個につき	12円	

東京都革靴製造業最低工賃

諮問年月日	平成22年10月1日	専結年月日	平成23年2月9日	答申年月日	平成23年2月9日	
公示年月日	平成23年3月11日		発効年月日	平成23年4月10日		
1 適用する 家内労働者	東京都の区域内で革靴製造業に係る業務に従事する家内労働者				347人	
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				126	
3 第1号の家内労働者に係る最低工賃 額	次の表の業務欄、品目欄、規格欄及び工程欄の区分に応じ、1足につき金額欄に掲げる金額					
業務	品 目		規 格		工 程 (下記の工程すべてを行う場合)	金額
			革の種類	型及びデザイン		
製 甲 靴	紳士靴		牛革の銀付き又は ガラス張り	裏付き、外羽 根、無飾り及び ひも付き	甲革の縁すき及び縁折り込み又は テープ取り、かかと部の縫いまと め、裏張り並びに縁ミシン掛け	622円
	婦 人	パンプス		裏付き、無飾り 及びヒール付き	甲革の縁すき及び縁折り込み又は テープ取り、えぐり折り込み部への 補強テープの挿入、かかと部の縫 いまとめ、裏張り並びに縁ミシン掛 け	548円
		ショートブーツ		裏付き、ファス ナー付き、はぎ 付き(2か所に 行うものに限 る。)及びヒール 付き	甲革の縁すき及び縁折り込み又は テープ取り、上縁の折り込み部へ の補強テープの挿入、ファスナー 付け、かかと部の縫いまとめ、裏 張り並びに縁ミシン掛け	981円
		サンダル		牛革の地生	裏付き、無飾り、 前あき、ふち折 り、バックバンド 及び美錠付き	甲革の縁すき及び縁折り込み又は テープ取り、裏付け、縁ミシン掛 け、さらい、バンド穴あけ並びに美 錠付け
底 付 け (セメンテッド方式によるものに限る。)	紳士靴		牛革の銀付き又は ガラス張り	裏付き	中底仮止め、先しん及び月型しん 入れ、つり込み、起毛並びにシャン ク又は中しん入れ、本底張付け	528円
	婦 人	パンプス		裏付き及びヒー ル付き	中底仮止め、先しん及び月型しん 入れ、つり込み、起毛並びにシャン ク又は中しん入れ、本底張付け並 びにヒール付け	585円
				裏付き、ヒール 付き及びストム 付き	中底仮止め、先しん及び月型しん 入れ、つり込み、起毛並びにシャン ク又は中しん入れ、本底張付け並 びにヒール付け	677円
		ショートブーツ		裏付き及びヒー ル付き	中底仮止め、先しん及び月型しん 入れ、つり込み、起毛並びにシャン ク又は中しん入れ、本底張付け並 びにヒール付け	848円
		サンダル		牛革の地生	裏付き及びヒー ル付き	中底仮止め、つり込み、起毛、本 底張付け及びヒール付け

労災保険特別加入状況

平成22年7月31日現在

項目	加入状況	
作業の種類	加入者数(人)	加入団体数
有機溶剤を使用する作業	147 (うち新規 3)	5
プレス機械 旋盤等を使用する作業	129 (うち新規 4)	12
22 年 計	276	17
21 年 計	301	17
20 年 計	347	17
19 年 計	379	17
18 年 計	408	17
17 年 計	443	17
16 年 計	468	17
15 年 計	490	16
14 年 計	542	18

家内労働者に係る労災保険特別加入団体名簿

平成22年7月31日現在

番号	署	保険番号	団体名	加入者数	作業の種類
1	上野	13103 250041	東京サンダル工組合	28	有機溶剤を使用する革製履物等の製造加工
2	上野	13103 250340	東京靴工東部労災組合	29	有機溶剤を使用する革製履物等の製造加工
3	上野	13103 250354	東京サンダル製靴労災組合	1	裁断機を使用する皮革の裁断
4	上野	13103 250409	地場産業従事者組合	8	裁断機を使用する皮革の裁断
5	上野	13103 250433	東京皮革裁断工組合	3	裁断機を使用する皮革の裁断
6	上野	13103 250528	東京靴工連合労災組合	36	有機溶剤を使用する革製履物等の製造加工
7	上野	13103 250529	東京靴工北部労災組合	33	有機溶剤を使用する革製履物等の製造加工
8	品川	13105 942488	中小家内工業協力会	10	プレス機械等を使用する金属、合成樹脂加工
9	大田	13106 945438	大田区プレス 家内労働協力工場会	4	プレス機械等を使用する金属加工
10	大田	13106 945608	雪谷家内労働組合	20	フライス旋盤等を使用する金属製品の製造加工
11	足立	13111 250180	東京都皮革関連産業 家内労働者組合	21	有機溶剤を使用する革製履物等の製造加工
12	足立	13111 960258	荒川青色申告会 金属加工業組合	9	プレス機械等を使用する金属製品の製造加工
13	足立	13111 960468	東商連荒川民主商工会 荒川労働福祉協同組合	3	プレス機械等を使用する金属製品の製造加工
14	足立	13111 960558	足立下請加工業者育成協会	3	プレス機械等を使用する金属製品の製造加工
15	向島	13112 962328	葛飾民主商工会 家内労働部会	4	プレス機械等を使用する金属製品の製造加工
16	向島	13112 962338	東京金属プレス工業協同組合 家内労働者部会	16	プレス機械等を使用する金属製品の製造加工
17	向島	13112 962348	東京社会労働保険協議会 家内労働部会	48	プレス機械、シャー等を使用する金属加工

労災保険特別加入家内労働者の災害発生状況

(1) 休業日数別件数

年	期間											計
	4~10日	11~20日	21~30日	31~40日	41~50日	51~60日	61~70日	71~80日	81~90日	91~100日	101日以上	
18年	1	1	0	2	0	0	0	0	0	0	0	4
19年	0	0	1	0	1	0	0	0	0	0	2	4
20年	0	2	1	1	0	0	0	1	0	0	0	5
21年	0	1	3	0	0	1	0	0	0	0	1	6
22年	0	1	0	0	0	0	0	1	1	0	1	4

(2) 傷病部位別件数

年	傷病部位 目	頭部・顔面 頸部	胸部・腹部 臓器	せき柱 腰部等	上肢		下肢		その他※	計
					手指	手指以外	足指	足指以外		
18年	1	0	1	2	2	2	0	1	0	9
19年	0	0	2	4	4	1	0	2	0	13
20年	2	0	0	0	5	3	0	3	1	14
21年	2	0	0	2	9	0	0	2	0	15
22年	1	0	0	2	3	1	0	0	0	7

※その他は複合部位も含む

(3) 障害件数

年	等級	8級	9級	10級	11級	12級	13級	14級	計
	内容	(例) 示指を含む 3指の用廃	(例) 母指を含む 2指の用廃	(例) 示指の亡失 母指の用廃	(例) 中指及び環指 の用廃	(例) 中指又は環指の用廃 が頑固な神経症状	(例) 小指の亡失	(例) 小指の用廃 神経症状	
18年		0	0	0	0	0	0	0	0
19年		0	0	0	0	0	0	0	0
20年		0	0	0	1	0	0	0	1
21年		0	0	0	0	0	0	0	0
22年		0	0	0	0	0	0	0	0

(4) 性別、年齢別災害発生状況（平成22年1月～平成22年12月）

	50歳以下	51～55	56～60	61～65	66～70	71歳以上	計
男	2	1		1	2	1	7
女							0
計	2	1	0	1	2	1	7

(5) 事故の型別、委託業務別災害発生状況（平成22年1月～平成22年12月）

委託業務 事故の型	委託業務						合計
	金属加工	皮革製品	製甲	底付	裁断	その他	
墜落・転落							0
転倒							0
激突							0
飛来・落下	1						1
倒壊・崩壊							0
激突され	1						1
はさまれ巻き込まれ	3						3
切れこすれ	1						1
踏み抜き							0
高、低温物との接触							0
有害物等との接触							0
感電							0
爆発							0
火災							0
動作の反動		1				1	1
その他							0
分類不能							0
合計	6	1	0	0	0	1	7

（皮革製品の「その他」には不明も含む）

※ (4)、(5)ともに、新規労災請求に対し、平成22年に支給を行った件数である。

家内労働安全衛生指導員指導結果(平成22年度)

	実施件数	指導委託者数	指 導 件 数					
			家内労働手帳(3条)	工賃支払(6条)	最低工賃(14条)	委託状況届(26条)	帳簿備付け(27条)	安全衛生(17条)
繊維工業(E11)	9	8	1	0	0	8	0	0
パルプ・紙・紙加工品製造業(E14)	1	1	1	0	0	1	1	0
印刷・同関連業(E15)	0	0	0	0	0	0	0	0
プラスチック製品製造業(E18)	2	1	0	0	0	1	0	0
ゴム製品製造業(E19)	0	0	0	0	0	0	0	0
なめし革・同製品・毛皮製造業(E20)	5	2	2	0	0	2	0	0
窯業・土石製品製造業(E21)	0	0	0	0	0	0	0	0
金属製品製造業(E24)	2	2	0	0	0	2	0	0
電子部品・デバイス・電子回路製造業(E28)	3	2	0	0	0	2	0	0
電気機械器具製造業(E29)	2	0	0	0	0	0	0	0
情報通信機械器具製造業(E30)	0	0	0	0	0	0	0	0
輸送用機械器具製造業(E31)	0	0	0	0	0	0	0	0
その他の製造業(E32)	3	3	0	0	0	3	0	0
その他の事業	3	1	0	0	0	1	0	0
移転・廃止等	64							
合 計	94	20	4	0	0	20	1	0

- ※ 実施件数とは、指導を実施した事業場数である。
- ※ 指導件数とは、該当項目に違反があり改善を指導した件数である。
- ※ 「移転・廃止等」には、事業活動は行っているが家内労働の委託を廃止した事業場を含む。

家内労働者の特殊健康診断、健康相談事業実施状況

管理区分 年度	健康診断実施人員			管理 A			管理 A T			管理 B			管理 B T			管理 C		
	性別 男	女	計	男	女	計	男	女	計	男	女	計	男	女	計	男	女	計
14年度	19	8	27	12	6	18	6	1	7	1	0	1	0	1	1	0	0	0
15年度	11	8	19	5	2	7	6	6	12	0	0	0	0	0	0	0	0	0
16年度	13	2	15	13	2	15	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
17年度	健診費用が一部有料化となったこともあり、健診希望者が少なかったため実施せず。																	
18年度	実施せず。																	
19年度	実施せず。																	
20年度	特殊健康診断事業は廃止となり、特定の労働局で健康相談事業を実施することとなった。(当局は該当せず。)																	
21年度	家内労働者健康相談事業を実施。参加者数23名(内個別相談3名)																	
22年度	家内労働者健康相談事業を実施。参加者数27名(内個別相談5名)																	

- ※ 管理区分
- A; 健康診断結果、対象物質による異常が認められない者
 - B; 健康診断結果、対象物質による異常か若しくはその疑いのある異常が認められる者
(対象業務への就業制限または引き続いて検査を必要とする)
 - C; 健康診断結果、対象物質による中毒等の疾病にかかっている者
(対象業務への就業制限及び治療を必要とする)
 - T; 健康診断結果、対象業務以外の原因による疾病にかかっているか異常が認められる者
(医療その他の健康管理を必要とする)

東京都革靴製造業最低工賃についての用語及び工程の説明

1. 品目

紳士靴 (図A参照)

婦人靴パンプス (図B参照)

婦人靴ショートブーツ (筒の高さがヒールの付け根から15cm前後のもの 図D参照)

2. 規格

(1) 皮の種類

銀付き……牛皮のもつはだ(銀面)をいかして、表面に傷のない皮を選んで塗料を薄く塗って仕上げたもの。
しなやかな皮の良さが残っているので、靴以外にも袋もの・ベルト・いす等に用いられる。

ガラス張り……ホーロー引きの板の上で乾燥させてから銀面をサンドペーパーがけして合成樹脂を塗布してプレス仕上げしたもの。一般に銀面はほとんどなくなっているが、丈夫で手入れが簡単なので一般紳士靴・学生靴・カバン等に用いられる。

(2) 型及びデザイン

裏付き……靴を履いたとき甲革が伸びないように、甲革にダブル(補強布)や裏革を接着剤で貼りあわせてあるもの。

外羽根……ひもを締める部分の開き方の型をいい、別名「とんび」ともいう。(図A参照)

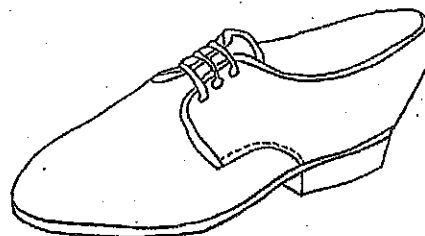
ヒール付き……木またはプラスチック素材の婦人靴のヒールで、底付け作業のときに通常ヒール巻きを伴うもの。

はぎ……甲革を(筒部を含む)を縫い合わせる。

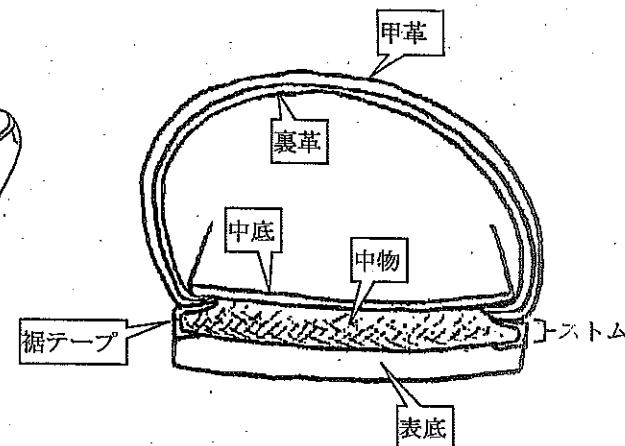
(図D参照。破線の部分)

ストム……本底と甲革との間に入れて、靴の仕上げを行うもの。(図C参照)

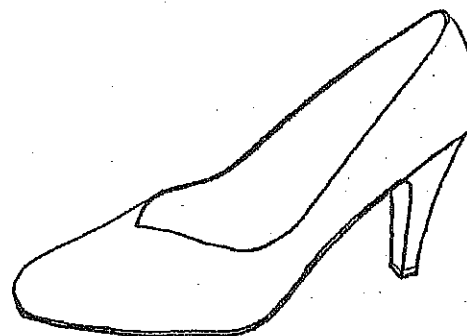
図A 外羽根無飾り



図C 断面図



図B パンプス



図D ブーツ(一例)

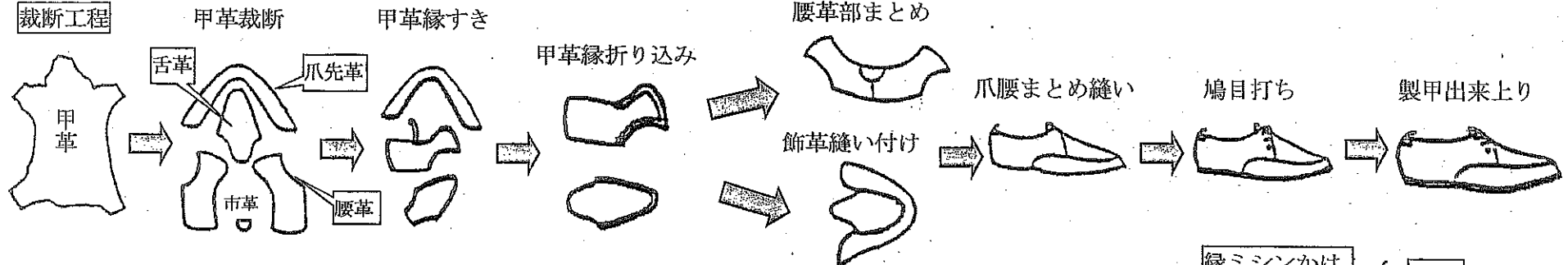


3. 工程

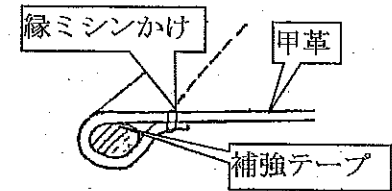
(1) 製 甲

裁断工程

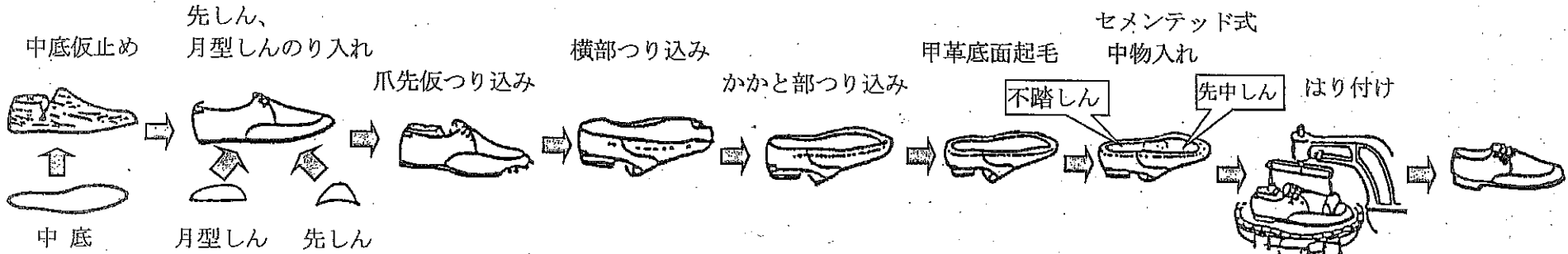
製甲工程



縁すき……………縁折り込みや縫い合わせを容易にするために、甲革の周囲を「すき機」ですく作業。
 テープ取り……………縁を折り込まないで、甲革の縁をテープ(細革)で押さえる作業。
 補強テープの挿入…縁を折り込むときに、甲革が折り込み線に沿って切れないように、折り込み側に補強用のテープを入れる作業。
 テープ取りを行う場合にはこの作業は行われぬ。(右図参照)



(2) 底 付 け



セメントド…甲革と底を糸で縫い合わせる方式と違い、接着剤を用い方式で加圧密着して貼り合わせる底付けの製法を言う。
 中底仮止め…靴の木型底に中底を釘止めし、木型底に付ける作業
 先しん・月型…つり込み作業の前工程で、つり込み部分の銀面をグラインダーで落とし、接着剤を塗り、甲革のつま先に先しん、かかと部に月型しんを、それぞれ甲革と裏革(又は布)の間に入れて木型にかぶせる作業。
 つり込み……………木型にかぶせた甲革がずれないように底部の周辺を伸ばし、周囲を針で仮止めし、甲革の横・つま先・かかとの順につり込んで甲革を木型にあわせる作業。

起毛……………接着剤を効率的なものとするために、底面をけば立(パフイング)てる作業。
 シャンク……………中底に、靴の背骨ともいべき役割をもつシャンク中しん入れ (ハガネ等でできたバネ)、及び中底を入れる作業
 本底はりつけ…接着剤を塗って一定の時間をおいてから、圧着機にかけて本底を貼り合わせる作業。

1 先しん作業

先しん材料 裁断 上すき 下すき



2 月型しん作業

月型しん材料 裁断 すき モールド

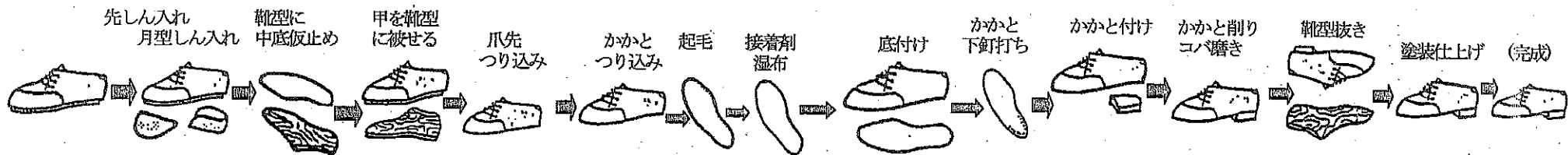


3 中底作業

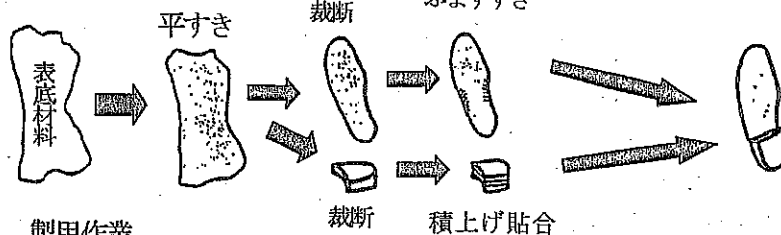
中底材料 裁断 シャンク打ち



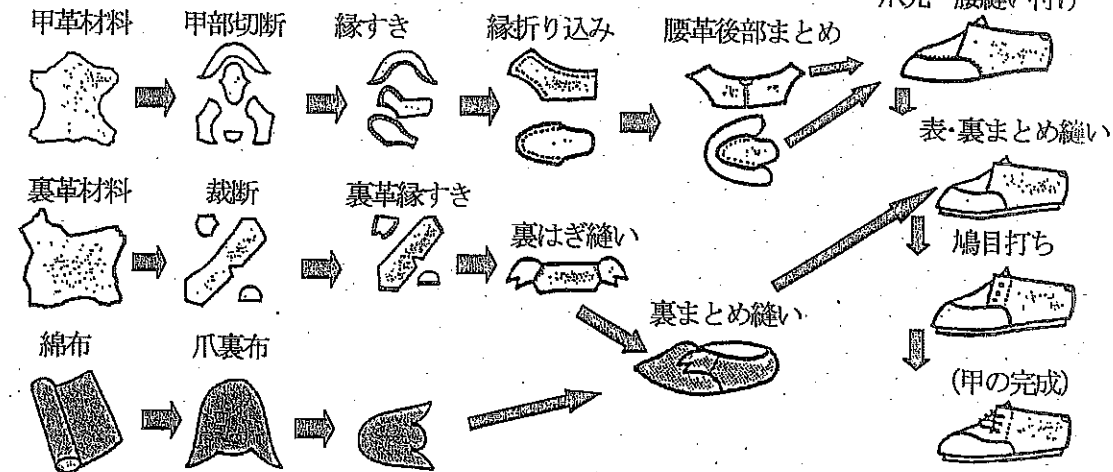
6 底付け作業



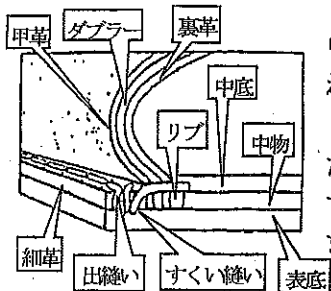
4 表底作業



5 製甲作業

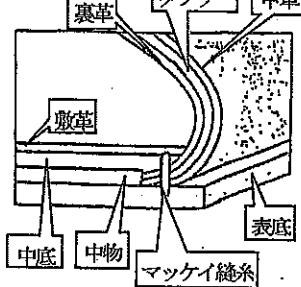


グッドイヤー・ウェルト式



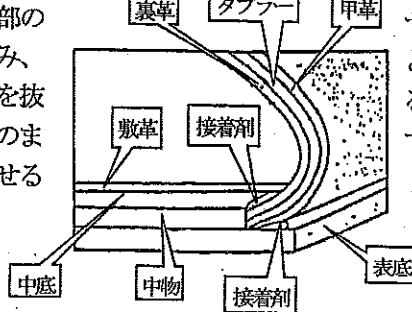
グッドイヤー・ウェルト式とは、中底のまわりに切込みを入れ、これを起し（起したものをリブという）、このリブにつり込みの終わった甲部の端と細革とをすくい縫いで取り付け、次に細革と表底とのまわりを縫い合わせる製法。

マッケイ式



マッケイ式とは、甲部のまわりを中底につり込み、表底を仮張り後、靴型を抜いて表底、甲部、中底のまわりを一緒に縫い合わせる製法。

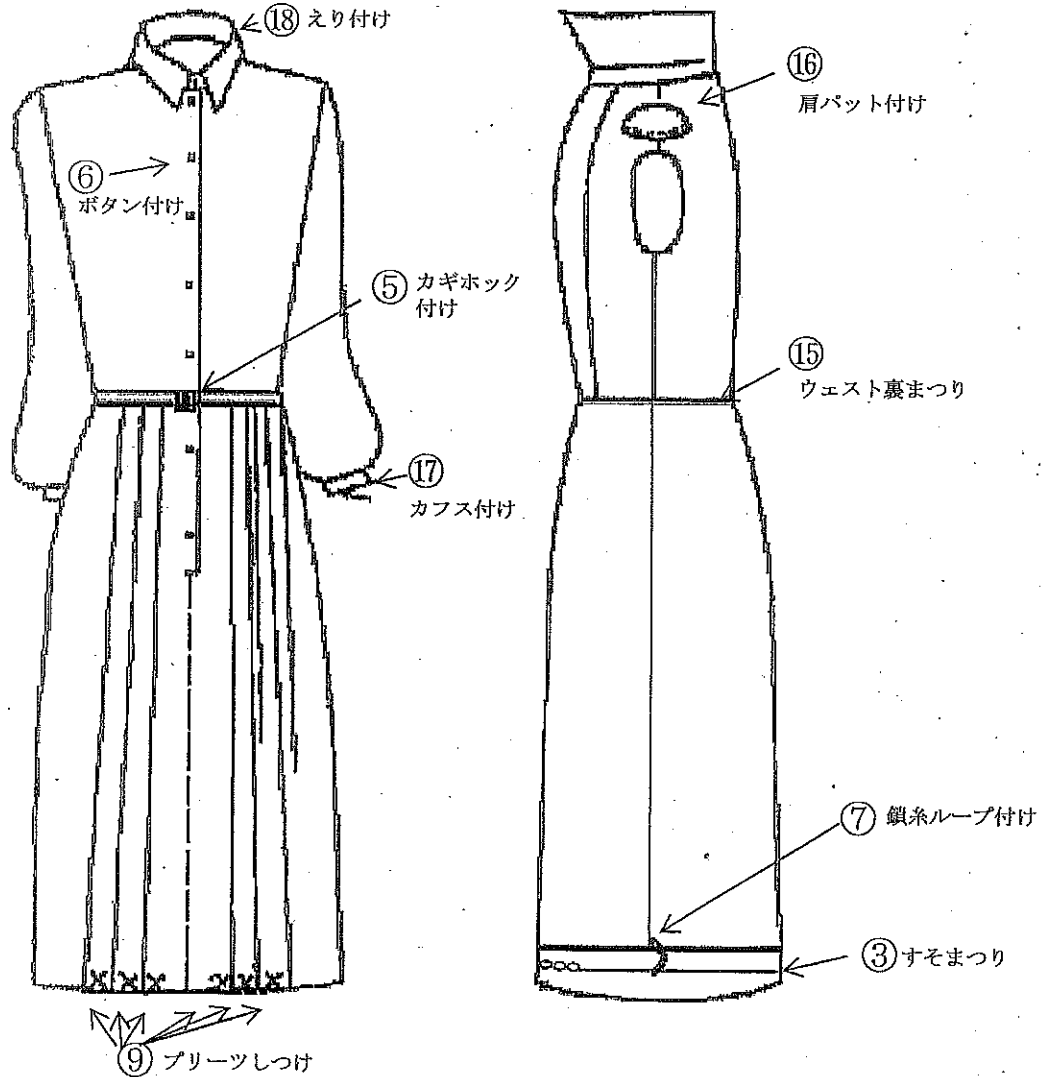
セメントド式



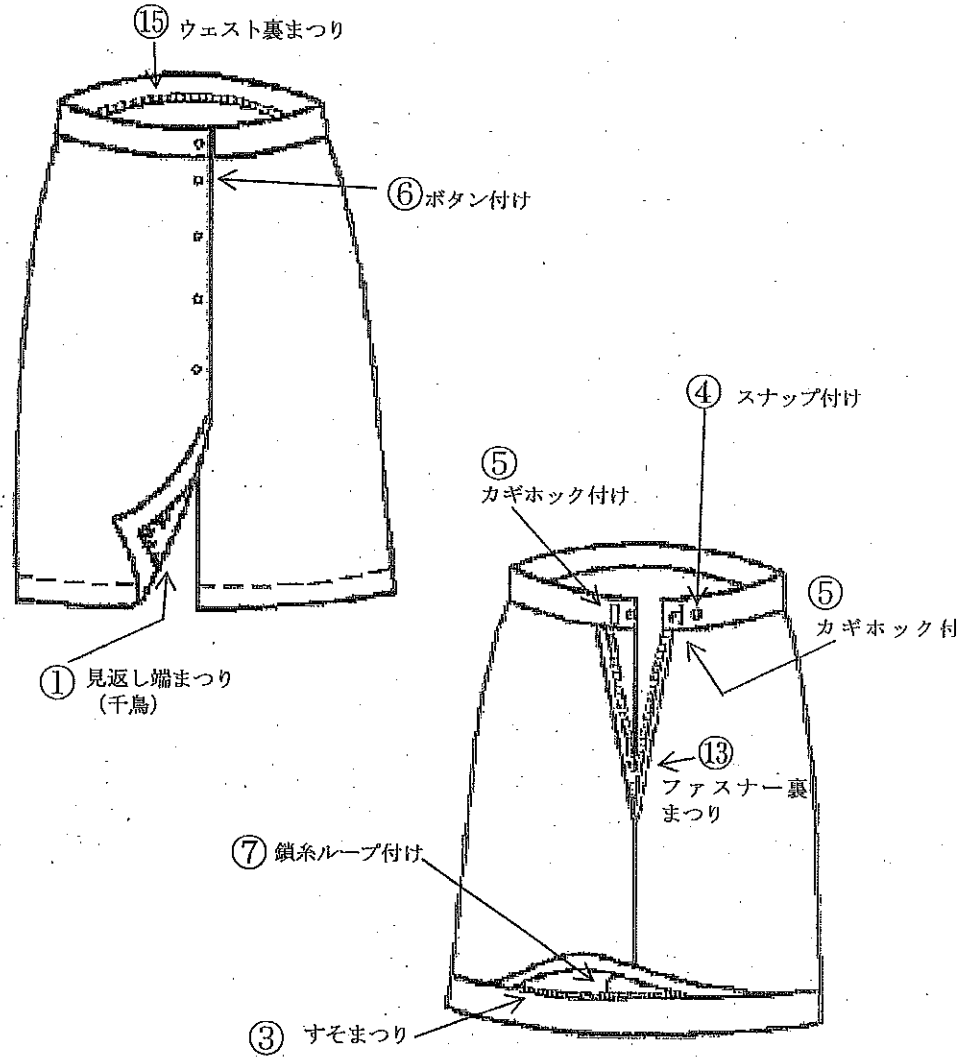
セメントド方式とは、甲部と表底とを、接着剤で接着する製法で現在最も多く使われている。

既製洋服まとめ作業工程解説図

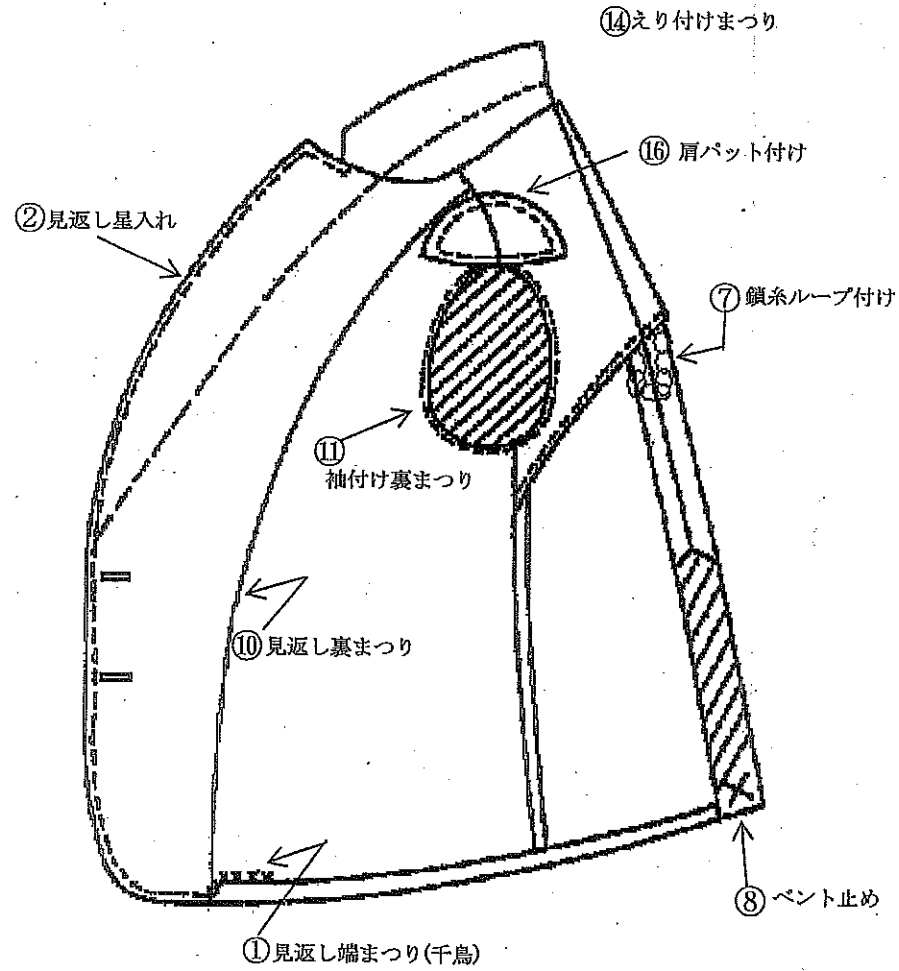
ワンピース



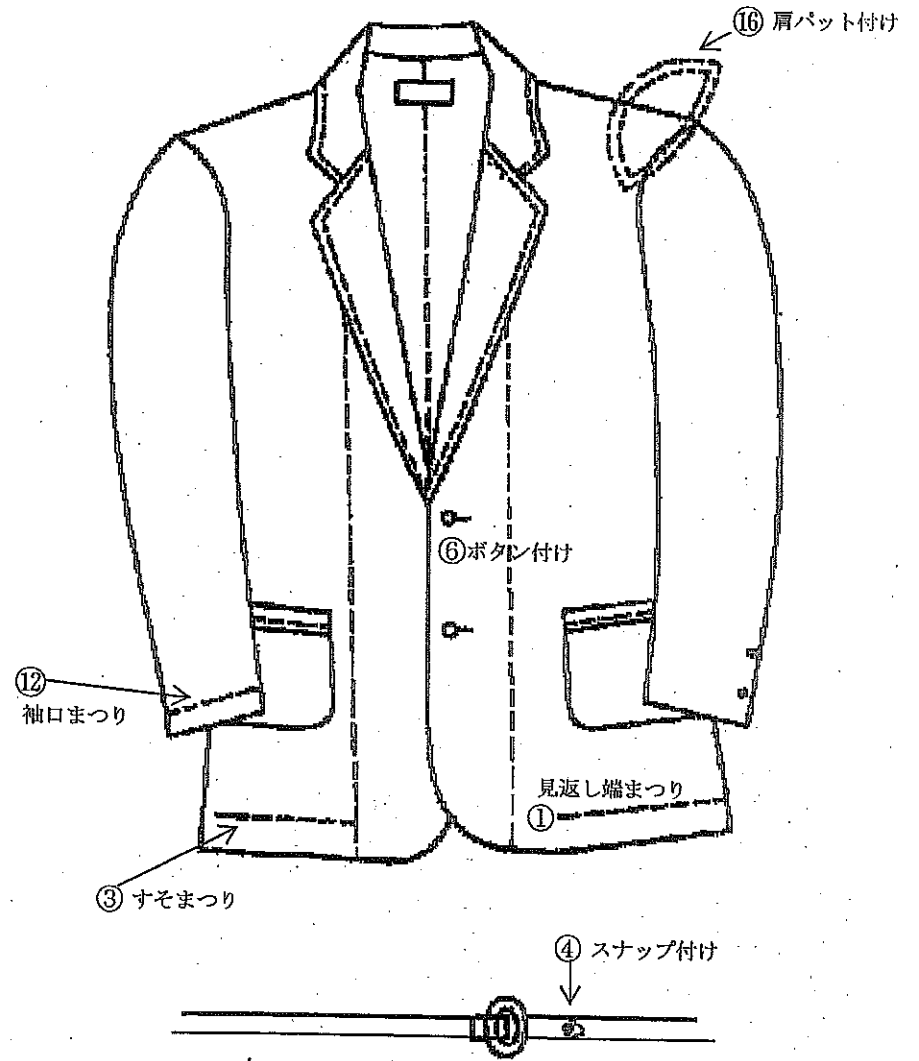
スカート



ブレザーコート 裏面



ブレザーコート 表面



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り最低工賃の対象となる。

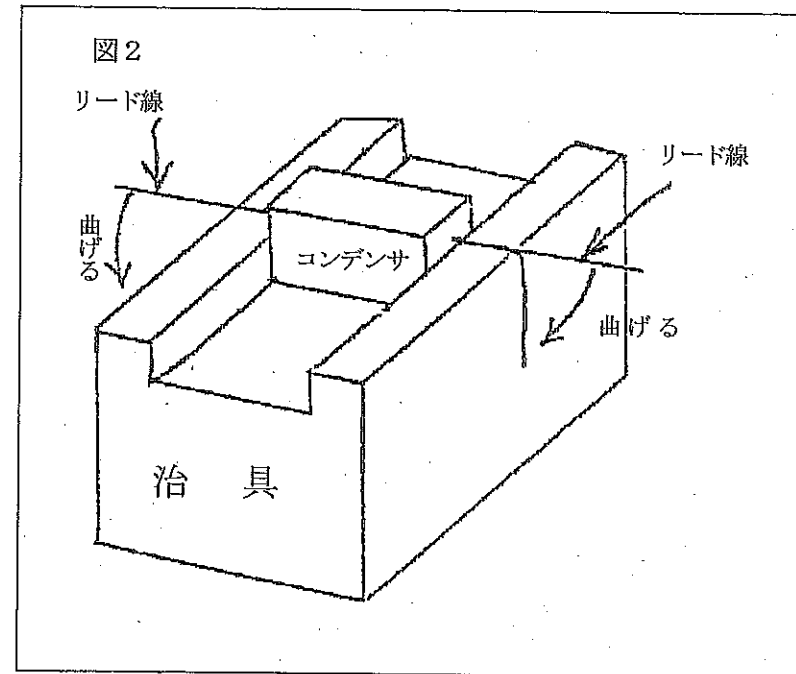
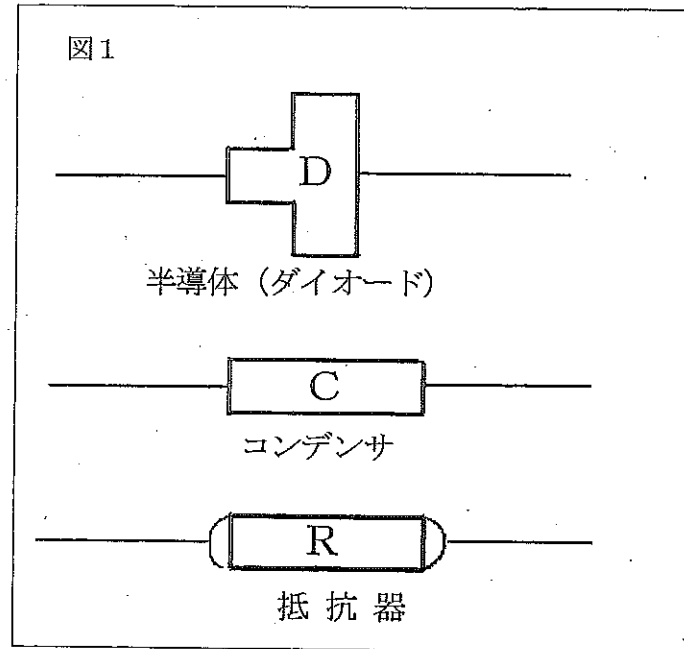
したがって上記の部品であっても、リード線が1本のものや、3本以上のものは対象とはならない。また、リード線が2本のものであっても、用途がプリント基板以外であればこれも対象にはならない。

(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。



2 プリント基板

(1) プリント基板の機能

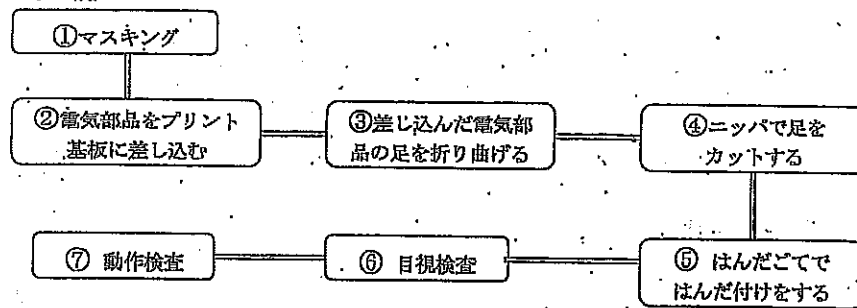
電気部品を組合せて電子回路を構成する場合、手作業で配線作業を行っていたのでは品質の確保が難しい上に量産効果もあがらないため、一定の品質が保証でき、小型化、大量生産にも適応できるものとしてプリント基板が開発された。現在では、コンピューターをはじめ、あらゆる電気機械器具の電子回路にプリント基板がひろく使用されるようになってきている。

(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、

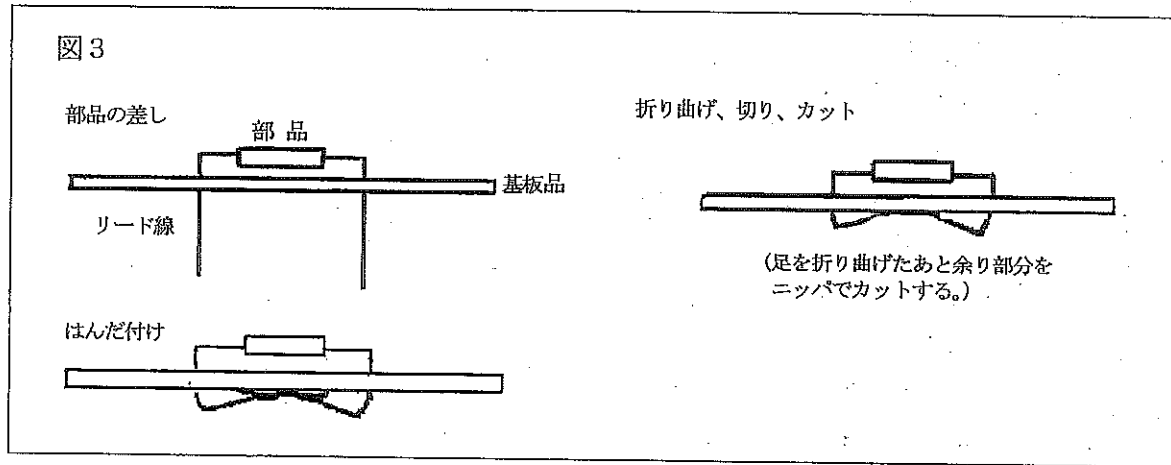
ア. 部品を差しだけの場合

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。

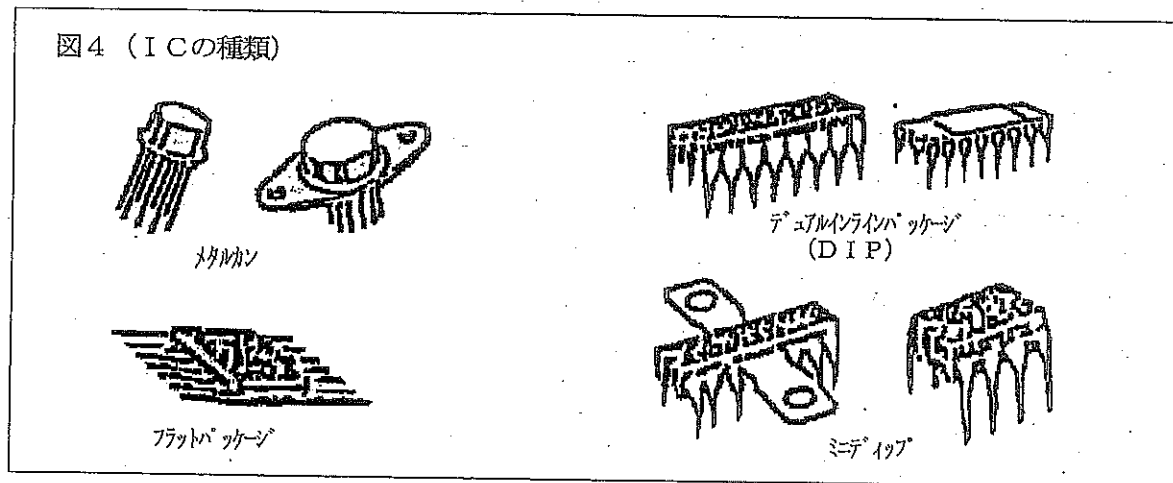
したがって、「折り曲げ」だけ、「切り」だけ、「手はんだ」だけを単独で行っている場合や、「折り曲げと切り」だけを行っている場合、「切りと手はんだ」だけを行っている場合等は対象とはならない。

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。



②IC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。



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

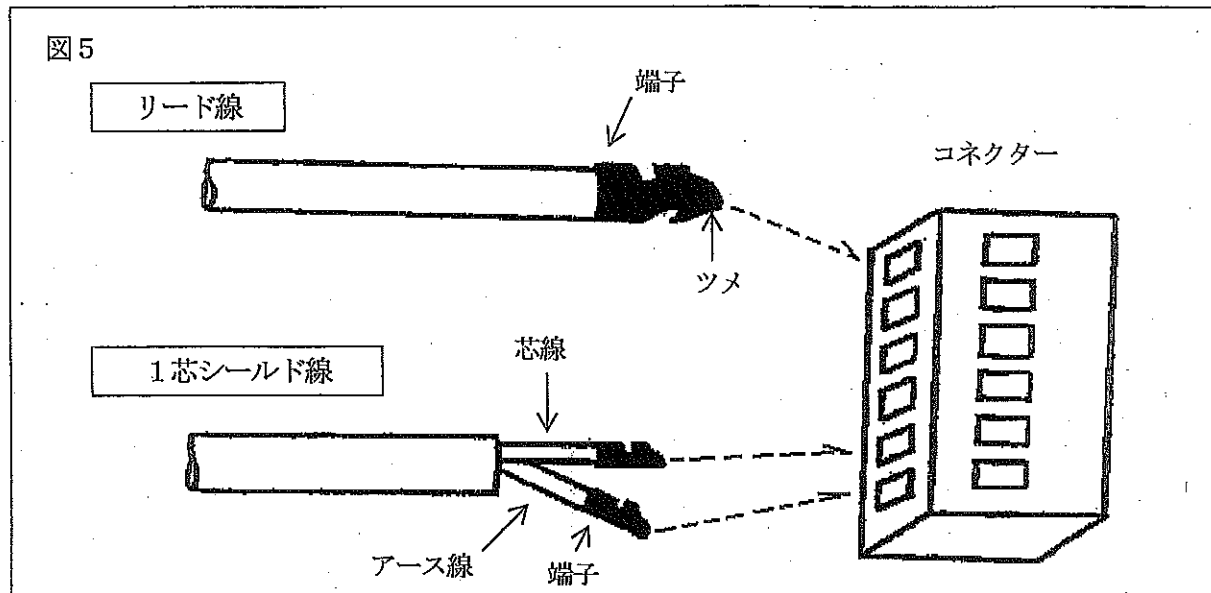
(1) コネクターの機能

コネクターは、スイッチ又はコンセント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作業の一工程であり、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。

この作業はカプラー差し、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。

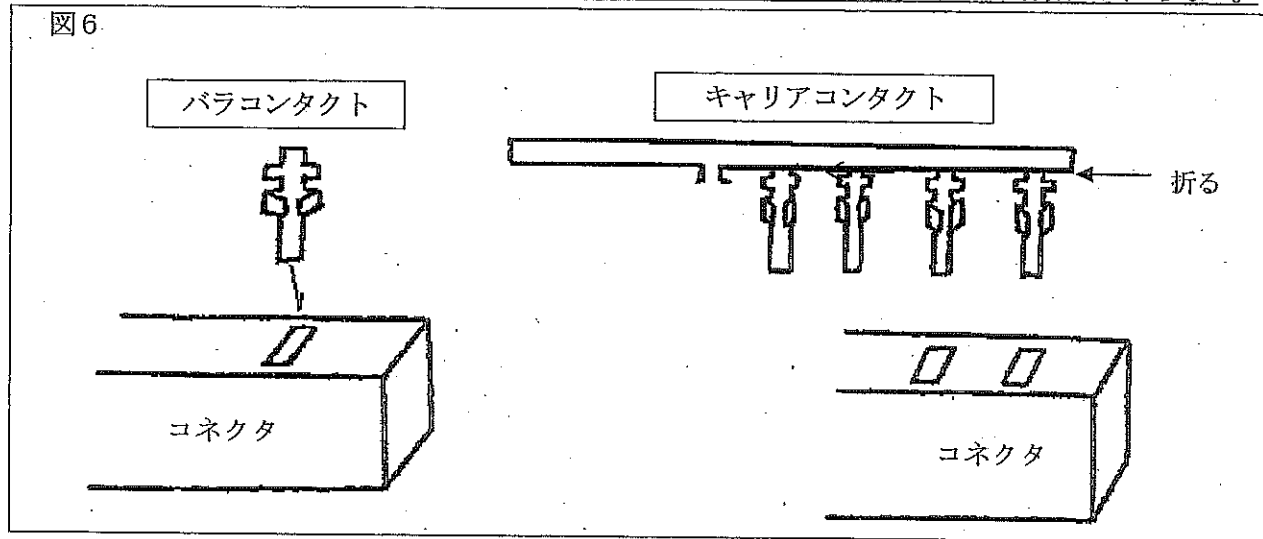


(3) 最低工賃の対象となる工程

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。

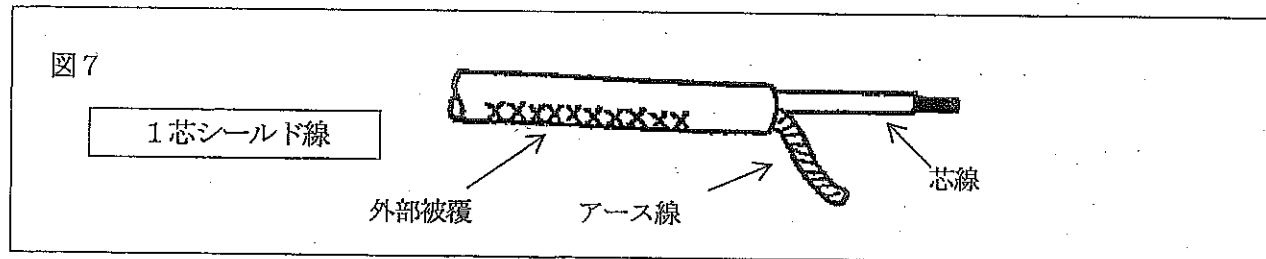
なお、パラコンタクト又はキャリアコンタクト（線材の端に端子を付けたものではなく、端子のみのものをいう。）（図6）をコネクタに仮挿入し、ハンドプレスでこれを本圧入するという作業があるが、この作業は、最低工賃の対象であるコネクタ差しの作業には入らない。



4 シールド線

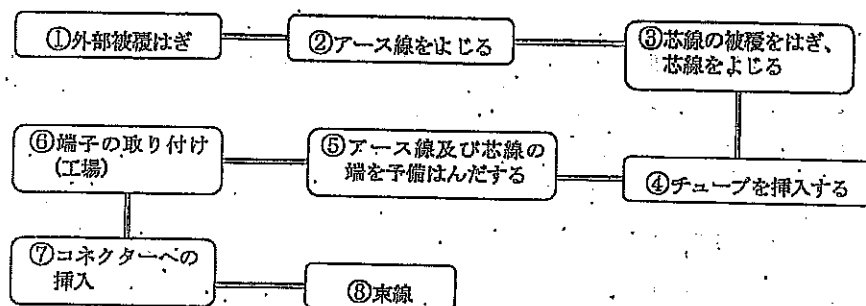
(1) シールド線の種類

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一緒に入っているものをいい、芯線1本とアース線が入っていれば1芯シールド線（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。



(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

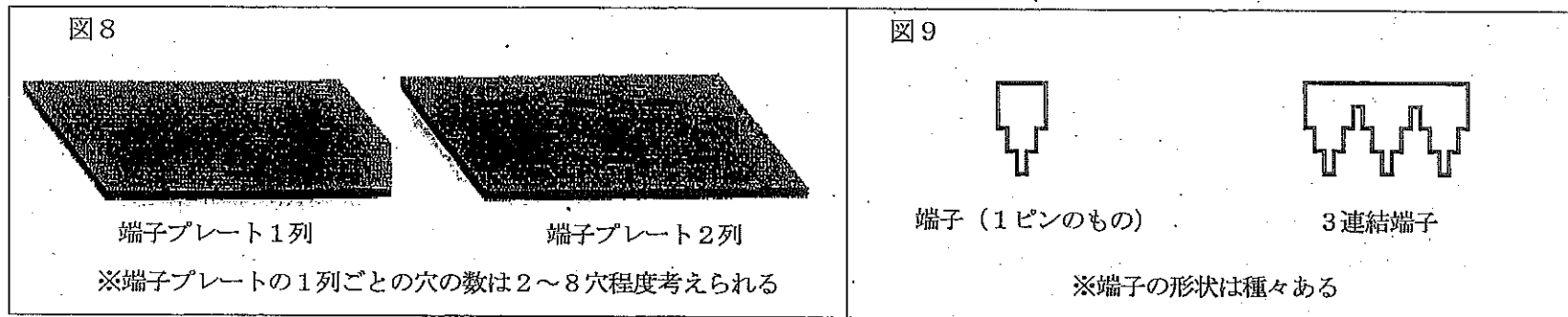
スイッチには、トグルスイッチ、レバースイッチ、押釦スイッチ、スイッチ、DIPスイッチ等の種類がある。スライドスイッチはスイッチつまみを横にスライドさせることにより、ON/OFFの切り替えを行なう機能を持つスイッチである。

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。

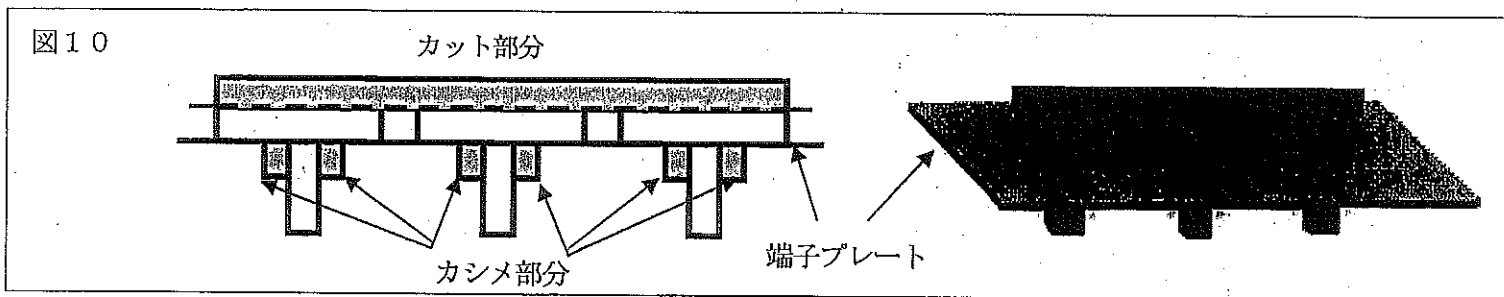
(2) スライドスイッチの製作工程

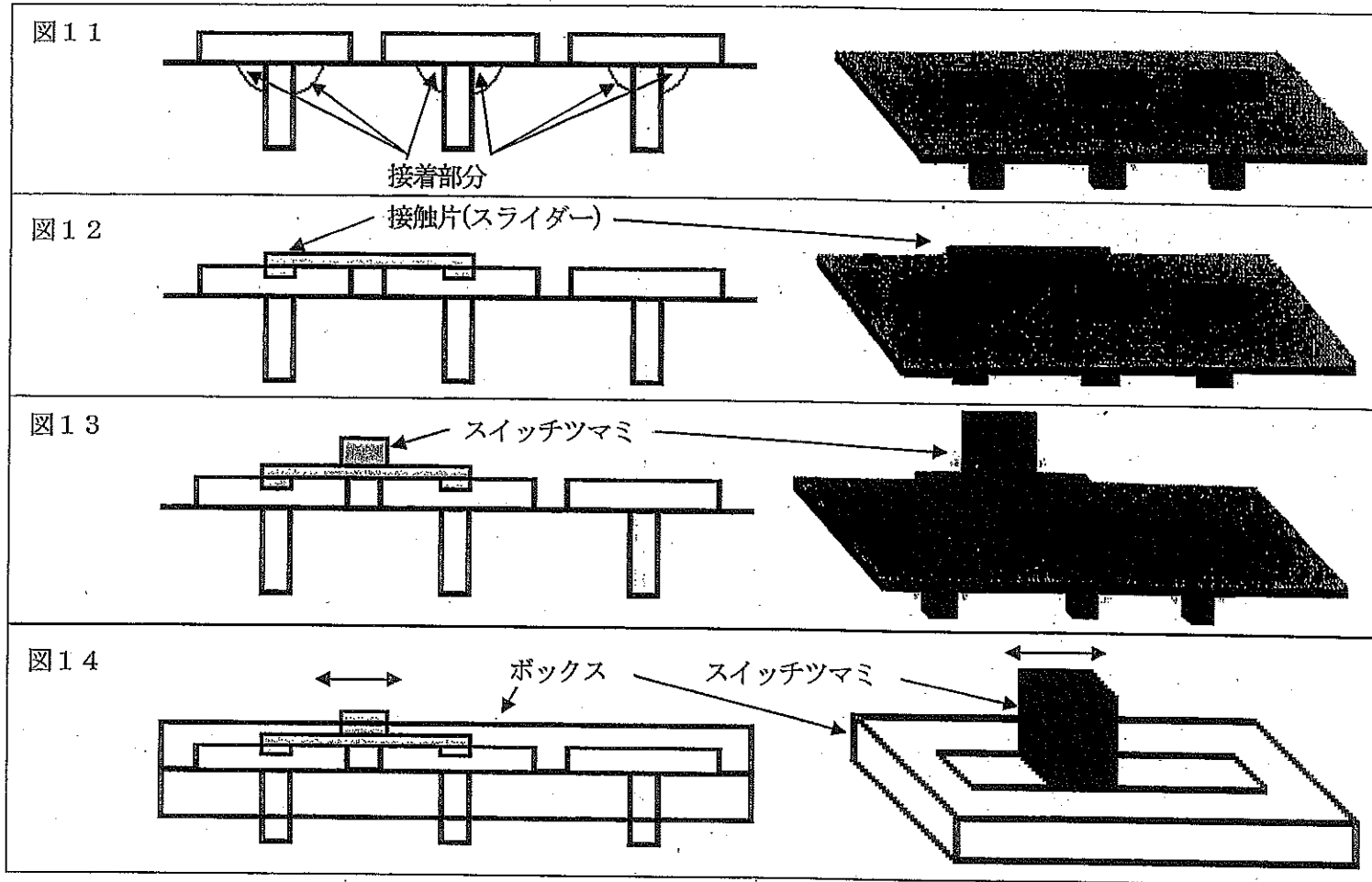
ベークライト等不導体の端子プレート (図8) に、単独 (1ピン) 端子又は2~8本程度の端子 (ピン) がつながった連結端子 (図9) を差し、固定後 (連結端子の場合はピンの連結部分を折り取る。)、その上に「スライダ」と呼ばれる接触片をのせ、ツマミを取り付け、カバーをかけて仕上げる。



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(ベークライト等不導体)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。

家内労働の現状

厚生労働省では、家内労働の概況を把握し、家内労働対策の基礎資料とするため、毎年10月に全国的な調査を実施しています。

平成23年の調査結果から、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）

平成23年10月1日現在、家内労働に従事する者の総数は133,264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て、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128,709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4,555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年以降の家内労働者数の推移をみると、昭和48年の1,844,400人をピークとして、その後減少が続いています。

平成23年は、前年に比べ5.6%減少し、128,709人でした。

(2) 男女別（第1表）

家内労働者を男女別にみると、男性が12,688人であるのに対し、女性は116,021人と全体の90.1%を占めています。

(3) 類型別（第1表）

家内労働者を類型別にみると、家庭の主婦などが従事する内職的家内労働者が122,110人で全体の94.9%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5,692人（4.4%）、農業や漁業の従事者などが本業の合間に従事する副業的家内労働者は907人（0.7%）となっています。

(4) 業種別（第2表）

家内労働者を業種別でみると、衣服の縫製、ニットの編立てなどの「繊維工業」が38,860人（30.2%）と最も多く、次いで玩具、人形、造花、漆器などの「その他（雑貨等）」が26,651人（20.7%）、自動車用部品カプラー差し・チューブ通しなどの「電気機械器具製造業」が15,924人（12.4%）、となっており、これら3業種で全体の63.3%を占めています。

(5) 都道府県別（第3表）

都道府県別にみると、愛知県が10,924人と最も多く、次いで静岡県が9,334人、

東京都が6,868人となっており、家内労働者数が1万人を超えているのは愛知県のみとなっています。

(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、13,743人で、家内労働従事者数に占める割合は10.3%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機など「動力により駆動される機械を使用する作業」が、10,294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74.9%を占めています。

3 委託者

(1) 委託者数（第5表）

平成23年10月1日現在の委託者数は、9,862で、その内訳をみると、製造又は販売業者が9,355、製造または販売業者から製造、加工などを請負い、これを家内労働者に委託する請負業者が507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、「繊維工業」が4,127(41.8%)、「その他（雑貨等）」が1,337(13.6%)、「電気機械器具製造業」が878(8.9%)で多く、これら3業種で全体の64.3%を占めています。

(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13.1人で、業種別に見ると、「ゴム製品製造業」が23.5人と最も多く、次いで「食料品製造業」と「その他（雑貨等）」が19.9人となっているのに対し、「皮革製品製造業」は7.6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）

委託者が多数の遠隔地の家内労働者に仕事を委託する場合は、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場合がありますが、その数は平成23年10月1日現在503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）」が195人(38.8%)と最も多く、次いで「繊維工業」が180人(35.8%)、「紙・紙加工品製造業」が28人(5.6%)となっています。

第1表 家内労働従事者数、家内労働者数、補助者数及び委託者数の推移

区 分	昭和45年	48年	50年	55年	60年	平成2年	7年	12年	17年	19年	20年	21年	22年	23年	
家内労働 従事者数 (対前年比率)	人 2,017,100	人 2,041,200 (0.2%)	人 1,725,700 (△ 5.9%)	人 1,415,500 (△ 1.9%)	人 1,223,200 (△ 3.2%)	人 951,800 (△ 6.0%)	人 576,701 (△ 12.3%)	人 347,084 (△ 9.2%)	人 216,625 (△ 4.4%)	人 189,338 (△ 12.6%)	人 179,496 (△ 5.2%)	人 151,950 (△ 15.3%)	人 141,131 (△ 7.1%)	人 133,264 (△ 5.6%)	
家内労働 者 数 (対前年比率)	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%)	549,585 (△ 12.3%)	331,831 (△ 9.1%)	207,142 (△ 4.2%)	181,196 (△ 12.5%)	171,705 (△ 5.2%)	145,151 (△ 15.5%)	136,289 (△ 6.1%)	128,709 (△ 5.6%)	
性	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%]	36,443 [6.6%]	23,888 [7.2%]	18,758 [9.1%]	17,146 [9.5%]	16,383 [9.5%]	14,274 [9.8%]	13,191 [9.7%]	12,688 [9.9%]
	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%]	513,142 [93.4%]	307,943 [92.8%]	188,384 [90.9%]	164,050 [90.5%]	155,322 [90.5%]	130,877 [90.2%]	123,098 [90.3%]	116,021 [90.1%]
類 型	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%]	31,848 [5.8%]	16,914 [5.1%]	10,813 [5.2%]	8,893 [4.9%]	8,335 [4.9%]	7,348 [5.1%]	5,900 [4.3%]	5,692 [4.4%]
	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%]	512,900 [93.3%]	311,835 [94.0%]	193,778 [93.6%]	170,402 [94.0%]	161,644 [94.1%]	136,541 [94.1%]	129,577 [95.1%]	122,110 [94.9%]
	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%]	4,837 [0.9%]	3,082 [0.9%]	2,551 [1.2%]	1,901 [1.0%]	1,726 [1.0%]	1,262 [0.9%]	812 [0.6%]	907 [0.7%]
補 助 者 数	205,900	196,800	162,000	101,600	74,200	48,400	27,116	15,253	9,483	8,142	7,791	6,799	4,842	4,555	
委 託 者 数	113,100	110,900	106,100	90,100	80,600	59,800	38,538	24,116	15,010	12,968	12,153	10,982	10,447	9,862	

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。

注3: 昭和45年から平成2年までの数値は下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。

第2表 業種別家内労働者数及び主な家内労働業務

業 種	平成22年	平成23年	対前年比減少率	主な家内労働業務
総数	人 136,289	人 128,709	% △ 5.6	
	100.0%	100.0%		
食料品製造業	3,521	3,323	△ 5.6	珍味加工、昆布巻き、みかん・くりの皮むき、漬物用野菜選別
	2.6%	2.6%		
繊維工業	43,321	38,860	△ 10.3	絹糸等による服地の織上げ、ニット編立、綿・スフ織物の織布、漁網縫製、洋服・和服縫製、タオルヘム加工、刺繍
	31.8%	30.2%		
木材・木製品、家具・装備品製造業	1,414	1,328	△ 6.1	竹細工、仏壇、民芸品研磨・組立、割り箸加工、園芸用品組立
	1.0%	1.0%		
紙・紙加工品製造業	7,575	7,625	0.7	紙袋貼り、ショッピング袋口芯入れ・ひも付け、化粧紙包装、祝儀用品、菓子箱組立
	5.6%	5.9%		
印刷・同関連及び出版業	4,071	3,924	△ 3.6	筆耕、製本、雑誌付録折りたたみ、ワープロ入力
	3.0%	3.0%		
(うちワープロ作業)	(1,471)	(1,079)	△ 26.6	
	1.1%	0.8%		
ゴム製品製造業	7,219	7,624	5.6	ゴム製履物縫製・接着、ゴム製品型抜き、自動車用部品バリ取り
	5.3%	5.9%		
皮革製品製造業	2,396	2,279	△ 4.9	革靴、革手袋、袋物(財布、定期入れ)、鞆、野球用品
	1.8%	1.8%		
窯業・土石製品製造業	1,542	1,421	△ 7.8	陶磁器の生地、絵付け、焼成、タイル・ガラス・セラミック加工
	1.1%	1.1%		
金属製品製造業	4,177	4,161	△ 0.4	洋食器研磨、作業工具・刃物研磨、金属プレス加工、打箔
	3.1%	3.2%		
電子部品・デバイス製造業	7,663	6,844	△ 10.7	電子部品組立、コンデンサ組立、LED加工
	5.6%	5.3%		
電気機械器具製造業	16,681	15,924	△ 4.5	自動車用部品カプラー差し・チューブ通し、シールド線・リード線端末加工、ワイヤーハーネス組立
	12.2%	12.4%		
情報通信機械器具製造業	1,409	1,320	△ 6.3	テレビ・ラジオ・音響機器部品コイル巻き・組立、携帯電話部品組立
	1.0%	1.0%		
機械器具等製造業	8,071	7,425	△ 8.0	自動車部品組立
	5.9%	5.8%		
その他(雑貨等)	27,229	26,651	△ 2.1	玩具、人形、造花、漆器、眼鏡枠加工研磨・組立、雛人形着付、ホチキスの針箱詰め、釣具
	20.0%	2.4%		

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	家内労働従事者数			委託者数	代理人数
	家内労働者数	補助者数			
	人	人	人		人
全	133,264	128,709	4,555	9,862	503
北海道	1,721	1,710	11	162	1
青森県	1,363	1,360	3	92	0
岩手県	1,625	1,624	1	124	4
宮城県	1,400	1,390	10	107	5
秋田県	2,156	2,136	20	179	0
山形県	2,214	2,183	31	154	0
福島県	2,853	2,751	102	198	0
茨城県	2,825	2,753	72	184	22
栃木県	1,119	1,091	28	98	5
群馬県	2,195	2,099	96	139	18
埼玉県	4,223	4,167	56	639	13
千葉県	3,072	2,996	76	172	11
東京都	7,326	6,868	458	854	0
神奈川県	2,831	2,810	21	224	1
新潟県	4,152	3,929	223	278	13
富山県	2,646	2,539	107	256	36
石川県	2,894	2,733	161	150	0
福井県	2,453	2,351	102	194	13
山梨県	1,974	1,935	39	217	9
長野県	4,149	4,099	50	326	2
岐阜県	3,889	3,591	298	368	0
静岡県	9,673	9,334	339	472	61
愛知県	11,363	10,924	439	584	90
三重県	3,671	3,567	104	215	4
滋賀県	3,214	3,128	86	201	6
京都府	2,447	2,326	121	298	2
大阪府	4,467	4,300	167	422	31
兵庫県	4,916	4,540	376	359	3
奈良県	3,825	3,635	190	260	21
和歌山県	665	622	43	52	0
鳥取県	1,420	1,386	34	102	2
島根県	1,423	1,368	55	135	2
岡山県	5,147	5,011	136	216	17
広島県	2,958	2,866	92	196	28
山口県	1,753	1,689	64	145	2
徳島県	939	913	26	64	23
香川県	1,637	1,581	56	112	39
愛媛県	2,843	2,797	46	167	0
高知県	880	840	40	57	3
福岡県	3,698	3,657	41	177	4
佐賀県	1,013	967	46	82	4
長崎県	714	710	4	72	2
熊本県	2,097	2,058	39	152	0
大分県	663	658	5	43	0
宮崎県	995	975	20	72	4
鹿児島県	1,335	1,314	21	63	2
沖縄県	428	428	0	29	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		類型		
		男	女	専業	内職	副業
	人	人	人	人	人	人
総数	13,743 (1,032) 100.0%	3,025 (225) 22.0%	10,718 (807) 78.0%	2,267 (218) 16.5%	11,216 (730) 81.6%	260 (82) 1.9%
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	1,014 (156) 100.0%	406 (49) 40.0%	608 (107) 60.0%	318 (71) 31.4%	689 (85) 67.9%	7 (1) 0.7%
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)	741 (30) 100.0%	248 (2) 33.5%	493 (28) 66.5%	144 (17) 19.4%	586 (13) 79.1%	11 (0) 1.5%
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)	605 (26) 100.0%	81 (1) 13.4%	524 (25) 86.6%	11 (0) 1.8%	584 (26) 96.5%	10 (0) 1.7%
土石、岩石、鉱物、金属又は炭素の粉じんを発生する作業 (例:い草加工、ガラス製造、炭素製品製造)	767 (155) 100.0%	505 (29) 65.8%	262 (126) 34.2%	448 (95) 58.4%	315 (60) 41.1%	4 (0) 0.5%
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)	10,294 (665) 100.0%	1,772 (122) 17.2%	8,522 (543) 82.8%	1,397 (59) 13.6%	8,660 (525) 84.1%	237 (81) 2.3%
木工機械を使用する作業 (例:家具製造、人形製造)	37 (8) 100.0%	27 (3) 73.0%	10 (5) 27.0%	25 (0) 67.6%	12 (8) 32.4%	0 (0) 0.0%
火薬類を使用する作業 (例:花火製造)	338 (32) 100.0%	18 (16) 5.3%	320 (16) 94.7%	0 (0) 0.0%	338 (32) 100.0%	0 (0) 0.0%
上記①から⑦までの作業を除く危険有害作業	85 (8) 100.0%	10 (6) 11.8%	75 (2) 88.2%	0 (0) 0.0%	85 (8) 100.0%	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	9,862	9,355	507	503	13.1
	100.0%	100.0%	100.0%	100.0%	
食料品製造業	167	167	0	8	19.9
	1.7%	1.8%	0.0%	1.6%	
繊維工業	4,127	3,801	326	180	9.4
	41.8%	40.6%	64.3%	35.8%	
木材・木製品、家具・装備品製造業	134	134	0	5	9.9
	1.4%	1.4%	0.0%	1.0%	
紙・紙加工品製造業	470	457	13	28	16.2
	4.8%	4.9%	2.6%	5.6%	
印刷・同関連及び出版業	369	359	10	10	10.6
	3.7%	3.8%	2.0%	2.0%	
ゴム製品製造業	325	311	14	27	23.5
	3.3%	3.3%	2.8%	5.4%	
皮革製品製造業	299	277	22	5	7.6
	3.0%	3.0%	4.3%	1.0%	
窯業・土石製品製造業	158	158	0	2	9.0
	1.6%	1.7%	0.0%	0.4%	
金属製品製造業	406	401	5	2	10.2
	4.1%	4.3%	1.0%	0.4%	
電子部品・デバイス製造業	501	484	17	6	13.7
	5.1%	5.2%	3.4%	1.2%	
電気機械器具製造業	878	841	37	18	18.1
	8.9%	9.0%	7.3%	3.6%	
情報通信機械器具製造業	92	89	3	2	14.3
	0.9%	1.0%	0.6%	0.4%	
機械器具等製造業	599	582	17	15	12.4
	6.1%	6.2%	3.4%	3.0%	
その他(雑貨等)	1,337	1,294	43	195	19.9
	13.6%	13.8%	8.5%	38.8%	