

平成 27 年度家内労働実態調査の概要

1 目的

東京都内において電気機械器具製造業等の事業を営む委託者と東京都内在住の家内労働者について委託の状況及び工賃の状況を明らかにすること。

2 調査手法

アンケート方式による通信調査

3 調査対象

(1) 委託者

東京都内において、日本標準産業分類における、電子部品・デバイス・電子回路製造業、電気機械器具製造業、情報通信機械器具製造業を営む 61 委託者

(2) 家内労働者

上記の委託者から委託を受ける家内労働者 210 人。

(1 委託者当たり、3 人の家内労働者を対象としたが、最低工賃該当工程を委託している委託者については 6 人の家内労働者を対象とした。)

4 調査対象時期

(1) 委託者

平成 27 年 6 月、7 月

(2) 家内労働者

平成 27 年 6 月、7 月、10 月

5 調査期間

(1) 委託者

平成 27 年 7 月 15 日～9 月 2 日

(2) 家内労働者

平成 27 年 7 月 15 日～12 月 22 日

6 調査項目

(1) 委託者

工賃の決定事由、仕事の量・工賃単価・仕事内容の推移、家内労働者に対して一箇月当たり
りに支払う工賃額、最低工賃該当工程の工賃及び1時間当たりの予測出来高、最低工賃に該
当しない工程の工賃及び1時間当たりの予測出来高。

(2) 家内労働者

性別、年齢、家内労働の形態、経験年数、一箇月当たりの就労日数、1日当たりの就労時
間数、一箇月当たりの工賃額、仕事の量・工賃単価・仕事内容の推移、家内労働に要する経
費、最低工賃該当工程の工賃及び1時間当たりの出来高、最低工賃に該当しない工程の工賃
及び1時間当たりの出来高。

7 調査の状況

(1) 委託者

	調査件数 (A)	郵送不能 (B)	回答なし (C)	事業廃止 (D)	委託なし (E)	委託あり (F)		
						最低工賃 非該当 (G)	最低工賃 該当 (H)	
件数	61	0	1	1	25	34	25	9
比率(%)		0 (B/A)	1.64% (C/A)	1.64% (D/A)	40.98% (E/A)	55.74% (F/A)	73.53% (G/F)	26.47% (H/F)

(2) 家内労働者

	調査件数 (A)	回答なし (B)	回答件数 (C)		
			最低工賃 非該当 (D)	最低工賃 該当 (E)	
件数	210	150	60	47	13
比率(%)			28.57% (C/A)	78.33% (D/C)	21.67% (E/C)

8 調査結果

別紙の通り

家内労働実態調査票

東京労働局

※ お忙しいところ大変恐縮ですが、ご協力をお願いいたします。

この調査は、最低賃金改正のための審議会資料とするものです。それ以外の目的に使用することはありませんので、ありのままを記入してください。平成 27 年 6 月現在の状況について、該当するところに記入又は○印を付けた上、同封の返信用封筒で平成 27 年 7 月 31 日までに返送してください。

事業所名		記入担当者氏名	
所在地		電話番号	
主要取扱品		雇用労働者数	

A 貴社では仕事の一部を、東京都内の事業所から家内労働者（内職として他人を使わず家族だけで仕事をする人）に委託（外注）していますか。

- ① はい⇒（Cへ進みJまで記入して下さい。）
- ② いいえ⇒（Bへ進んで下さい。）

B 東京都内の事業所において過去に委託を行っていたことはありますか。

- ① もとより委託を行っていない。
- ② 委託を行っていたが、取りやめた。

（委託を取りやめた時期を下記より項目より選択して下さい。）

- ① 5年以上前に取りやめた。
- ② 5年前以後、3年以上前に取りやめた。
- ③ 3年以内に取りやめた。

（委託を取りやめた理由を下記項目より選択して下さい。複数選択可能）

- ① 仕事自体が無くなった。 ② 委託せず社内で行うことにした。 ③ 他社へ外注した。
- ④ 仕事を国内の東京都外の拠点に移した。 （移転先： ）
- ⑤ 仕事を海外の拠点へ移した。 （移転先： ）
- ⑥ その他（ ）

（ご協力ありがとうございました。）

G 次の品目、工程、規格に該当する作業を委託している場合、その工賃単価と1時間作業をした場合の平均予測出来高を教えてください。

品目	工程	規格	工賃単価	1時間あたりの 予測出来高
電気部品(プリント基盤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 ____円____銭	____個
プリント基板	部品の差し	足の本数が28本以下のもの	1個につき ____円____銭	____個
	部品の差し、折り曲げ及び切り		1個につき ____円____銭	____個
	部品の差し、折り曲げ、切り及び手はんだ		1個につき ____円____銭	____個
	ICの差し		1個につき ____円____銭	____個
	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。)	足の本数が30本以上のもの	1個につき ____円____銭	____個
コネクタ	テープの幅6mm以下、長さ30mm以上70mm以下について行うもの	1か所につき ____円____銭	____か所	
	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 ____円____銭	____端子	
シールド線	末端加工(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ハンダ付けすることをいう。)	1しんで、かつ、15cm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 ____円____銭	____か所
	チューブ挿入(末端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。)	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 ____円____銭	____本
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 ____円____銭	____差し

H Gの品目、工程、規格以外の仕事を委託しているときは、その内容及び工賃単価、並びに、1時間当たりの平均出来高（作業量）を記入してください。

品 目	工 程 (見取図等で分かり易く書いてください。)	規 格 (長さ、大きさ、部品の点数等)	工賃単価 (単位及び工賃額)	1時間当たりの出来高 (数量)

I G及びHの作業のための工具を、家内労働者に支給していますか。

① はい

② いいえ

支給している場合、使用する工具名（ ） 工程名（ ）

J 現在の業界の状況や、家内労働の委託状況等についてご意見をご記入ください。

.....

.....

.....

.....

◆ お忙しいところご協力ありがとうございました。

F あなたが仕事をする上での必要経費（自分で負担する金額）は、1か月平均いくらかかりますか。

- 1 電気代 _____円 2 部品代 _____円
 3 手工具代 _____円 4 その他 _____円 5 合計 _____円

G 工賃単価及びあなたの出来高（作業量）について

1 次の品目、工程、規格に該当する作業を行っている場合、その工賃単価と1時間作業をした場合の出来高数量を教えてください。

品目	工程	規格	工賃単価	1時間あたりの 予測出来高
電気部品(プリント基盤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 _____円____銭	_____個
			1個につき _____円____銭	_____個
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 _____円____銭	_____個
			1個につき _____円____銭	_____個
			1個につき _____円____銭	_____個
プリント基板	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6mm以下、長さ30mm以上70mm以下について行うもの	1か所につき _____円____銭	_____か所
			1か所につき _____円____銭	_____か所
コネクタ	差し(リード線又はシールド線の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 _____円____銭	_____端子
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ハンダ付けすることをいう。)	1しんで、かつ、15cm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 _____円____銭	_____か所
	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。)	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 _____円____銭	_____本
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 _____円____銭	_____差し

《委託者調査結果》

1-1 家内労働者数別委託者数

家内労働者数	1～3人	4～9人	10～19人	20～29人	30人以上	計	無回答
委託者数	12	5	12	5	0	34	0
比率	35%	15%	35%	15%	0%	100%	

1-2 都内在住の家内労働者数別委託者数

家内労働者数	0人	1～3人	4～9人	10～19人	20～29人	30人以上	計	無回答
委託者数	2	13	5	10	4	0	34	0
比率	6%	38%	15%	29%	12%	0%	100%	

2 工賃決定要素(1つ選択)

	同業者の工賃	法定の最低工賃	パートタイマーの賃金	類似業務を行う雇用労働者の賃金	法定の最低賃金	売上げ・利益率	取引先との契約価格	その他	有効回答計	無回答
委託者数(件)	6	3	11	1	2	3	5	2	33	1
比率	18%	9%	34%	3%	6%	9%	15%	6%	100%	

3-1 委託量の変化

	増やした	横ばい	減らした	計	無回答
約1年前と比べて (件)	3	19	11	33	1
比率	9%	58%	33%	100%	
約3年前と比べて (件)	3	10	18	31	3
比率	10%	32%	58%	100%	

3-2 委託量の変化割合

増加割合	75%超	75%～	50%～	25%～	計	無回答
約1年前と比べて (件)	0	0	0	1	1	2
比率	0%	0%	0%	100%	100%	
約3年前と比べて (件)	0	0	2	0	2	1
比率	0%	0%	100%	0%	100%	

減少割合	75%超	75%～	50%～	25%～	計	無回答
約1年前と比べて (件)	1	0	3	5	9	2
比率	11%	0%	33%	56%	100%	
約3年前と比べて (件)	2	1	9	5	17	1
比率	12%	6%	53%	29%	100%	

4-1 工賃単価の変化

	上げた	変わらない	下げた	計	無回答
約1年前と比べて (件)	1	32	0	33	1
比率	3%	97%	0%	100%	
約3年前と比べて (件)	2	29	0	31	3
比率	6%	94%	0%	100%	

4-2 工賃単価の変化割合

増加割合	75%超	75%～ 50%未満	50%～ 25%未満	25%～	計	無回答
約1年前と比べて (件)	0	0	0	1	1	0
比率	0%	0%	0%	100%	100%	
約3年前と比べて (件)	0	0	0	2	2	0
比率	0%	0%	0%	100%	100%	

減少割合	75%超	75%～ 50%未満	50%～ 25%未満	25%～	計	無回答
約1年前と比べて (件)	0	0	0	0	0	0
比率	0%	0%	0%	0%	0%	
約3年前と比べて (件)	0	0	0	0	0	0
比率	0%	0%	0%	0%	0%	

5 仕事内容について

	大分 変わった	半分程 変わった	変化なし	計	無回答
約1年前と比べて (件)	0	3	29	32	2
率	0%	9%	91%	100%	
約3年前と比べて (件)	1	2	27	30	4
	3%	7%	90%	100%	

6 1か月の支払工賃額

金額	1万円 未満	1～2万 円未満	2～3万 円未満	3～5万 円未満	5～10 万円未満	10～20 万円未満	20～30 万円未満	30万円 以上	計
家内労働者数(人)	52	85	43	84	41	3	1	0	309
比率	17%	28%	14%	27%	13%	1%	0%	0%	100%

最低工賃適用工程委託状況

		最低工賃適用労働者合計数	委託者								
			A	B	C	D	E	F	G	H	I
最低工賃適用労働者数	男		0	3	0	0	0	0	2	4	0
	女		8	12	3	3	2	14	6	16	10
合計			83								
電気部品	足まげ	8							○		
プリント基板	部品の差し	8							○		
	部品の差し 折り曲げ 及び切り	8							○		
	部品の差し 折り曲げ、切り 及び手はんだ	0									
	ICの差し (足28本以下)	8							○		
	ICの差し (足30本以上)	8							○		
	マスキング	14			○	○			○		
コネクタ	差し	80	○	○	○		○	○	○	○	○
シールド線	端末加工	20								○	
	チューブ挿入	20								○	
スライドスイッチ	端子差し	23		○					○		

委託者意見一覧

番号	委託者の意見(通信調査)
1	電気機械器具製造業となっておりますが、主として観賞魚飼育用の器具を製造しておりますので、前頁の様な作業は行っておりません。ご参考になるか分かりませんが、ご返送させていただきます。
2	2～3年前程、募集致しましても、なかなか、希望者が少なくなっているよに思います。たいがい1年ほどでやめてしまう方が多いです。
3	海外への製造委託を考えており、今後、家内労働の委託は減る見込みです。
4	20人前後の方に内職を依頼させて頂いております。今後とも変わらずに続けていければと思っております。
5	受注状況は非常に厳しい。家内労働者に委託する仕事も限られており、今後も厳しい状況は続くと思われます。
6	近年、仕事量も少なく、経営が厳しさを増しています。家内労働者数も3割～4割少なくなっています。
7	今年から大田区内の家内労働を始めたため、大田区産業振興協会から運営方法のアドバイスを頂きながら進めています。 今迄は新潟県での家内労働を行っていましたが人が集まらないことから東京都で家内労働者を紹介して頂き非常に助かっています。
8	非常にはげしい状況です。連日大企業が利益率過去最高とか新聞等で報道されていますが、我々小企業には今仕事が減って廻ってきません。また、内職をやる人も年々少なくなっているしパートさんの時給もどんどん上がるし本当に頭が痛いです。政治家達はこの現状を適格に把握していろいろな新しい法案を策定しているのでしょうか？疑問です。
9	客先の単価が決まっており厳しい状況ですが、今年1月より久しぶりに工賃単価を上げました。(5%～15%位、平均で7～8%位でしょうか)昨年よりも量が減っており残念です。 何十年も弊社の仕事をしていただいている皆様に感謝しております。
10	仕事量が少なくてこまっています。
11	仕事量が月により波が大きいと思う。
12	多品種生産しか受注出来ない。 多量品は海外に出してしまう。 作り方の説明を丁寧に行っても完成品に不良品が多く修正が多く、社内工数が増えるので中止を考えています。 修正工数、作業指導を考えると外注すると高くつく。 最近の人は不器用な方ばかりです。
13	仕事が減って困ってる。 工賃も安い。
14	取引先は前々から国外移管を進めており現在受注分を消化した時点で仕事量は激減すると思われま す。 内職の出来高は個人差が大きく集配業務は毎日～週2回などで対応しています。 内職希望は①子供を保育園に預ける為(就労証明書)②パートタイマーで働きつつ空き時間を内職で埋める③外勤先がないので内職で稼ぐ
15	小物金属機械部品製造業 注文減少 平成25年度注文100%として 平成26年度注文70% 平成27年度予想注文30%
16	弊社の委託は年に数回程度で大体は社内で制作出来ている。 業界内のことは不明。

《家内労働者調査結果》

1. 性別及び年齢（無回答 3）

	10代	20代	30代	40代	50代	60代	70代	80代	計
男（人）	0	0	1	0	1	1	3	0	6
女（人）	0	1	3	16	9	13	8	1	51
計（人）	0	1	4	16	10	14	11	1	57
比率	0%	2%	7%	28%	18%	24%	19%	2%	100%

男性平均年齢（歳）	68.6	女性平均年齢（歳）	54.8	全体平均年齢（歳）	55.8
-----------	------	-----------	------	-----------	------

2. 家内労働の形態

形態	専業型	内職型	その他	計	無回答
人数	5	54	1	60	0
比率	8%	90%	2%	100%	

3. 経験年数

年数	1年未満	1年以上 3年未満	3年以上 5年未満	5年以上 10年未満	10年以上 20年未満	20年以上	計	無回答
人数	3	6	9	12	18	12	60	0
比率	5%	10%	15%	20%	30%	20%	100%	

最高（年）	40	最低（年）	0.5	平均（年）	11.2
-------	----	-------	-----	-------	------

経験年数累計/(経験欄)有効回答家内労働者数

4. 1か月の作業日数

日数	1日以上 5日未満	5日以上 10日未満	10日以上 15日未満	15日以上 20日未満	20日以上 25日未満	25日以上	計	無回答
人数	4	5	9	17	16	8	59	1
比率	7%	8%	15%	29%	27%	14%	100%	

最多（日）	31	最少（日）	3	平均（日）	16.4
-------	----	-------	---	-------	------

仕事日数累計/(日数欄)有効回答家内労働者数

5. 1日の作業時間

	2時間未満	2時間以上 4時間未満	4時間以上 6時間未満	6時間以上 8時間未満	8時間以上 10時間未満	10時間以上	計	無回答
長いとき	0	7	19	12	5	7	50	10
比率	0%	14%	38%	24%	10%	14%	100%	
短いとき	17	18	8	4	0	1	48	12
比率	35%	38%	17%	8%	0%	2%	100%	
平均	3	18	24	5	5	2	57	3
比率	5%	32%	42%	9%	9%	3%	100%	

最長（時間）	14.0	最短（時間）	0.5	平均（時間）	4.5
--------	------	--------	-----	--------	-----

平均仕事時間累計/(平均欄)有効回答家内労働者数

6. 1か月の工賃収入

	1万円未満	1万円代	2万円代	3万円代	4万円代	5万円代	6万円以上	計	無回答
人数	7	7	9	16	5	4	10	58	2
比率	12%	12%	16%	28%	9%	6%	17%	100%	

最高 (円)	90,000	最低 (円)	4,552	平均 (円)	35,511
--------	--------	--------	-------	--------	--------

7. 仕事量の変化

	増えた	減った	変化なし	計	無回答
約1年前と比べて (人)	12	16	31	59	1
比率	20%	27%	53%	100%	
約3年前と比べて (人)	9	22	20	51	9
比率	18%	43%	39%	100%	

8. 工賃単価の変化

	増えた	減った	変化なし	計	無回答
約1年前と比べて (人)	7	1	51	59	1
比率	12%	2%	86%	100%	
約3年前と比べて (人)	10	1	41	52	8
比率	19%	2%	79%	100%	

9. 仕事内容について

	大分変わった	半分変わった	変化なし	計	無回答
約1年前と比べて (人)	3	6	49	58	2
比率	5%	10%	84%	100%	
約3年前と比べて (人)	3	8	40	51	9
比率	6%	16%	78%	100%	

10. 必要経費

	0円	1円～99円	100円～499円	500円～999円	1000円～1999円	2000円～2999円	3000円以上	計	無回答
電気代 (人)	27	1	9	3	5	1	1	47	13
比率	58%	2%	19%	6%	11%	2%	2%	100%	
部品代 (人)	45	1	0	0	1	0	0	47	13
比率	96%	2%	0%	0%	2%	0%	0%	100%	
手工具代(人)	45	0	2	0	0	0	0	47	13
比率	96%	0%	4%	0%	0%	0%	0%	100%	
その他 (人)	44	0	2	1	0	0	0	47	13
比率	94%	0%	4%	2%	0%	0%	0%	100%	

家内労働者意見一覧

番号	意見
1	慣れれば早く出来て単価が良い仕事とものすごく時間がかかり大変なのに安い仕事の差が大きすぎると思いました。時間がかかってかせげないとがんばろうと気力がなくなり不良が多く出てしまいましたが、内職しか、今は事情で外に出て仕事できないので頑張ります。
2	毎月のスタイルは決まっているのですが自分の好きな時間にも出来るので良いです。
3	工賃請負制です。
4	何十年も単価が変わらないこと。
5	細かい部品の組立で、ゴミを気にしながらです。 目が疲れて、視力が落ちました。
6	20年前から単価変わらずどうしてか。
7	高齢の母と二人で生活しているため、外出して仕事が出来ないこと。(二人とも年金生活のため経済的には困っていません。)
8	最低でも時給500円は希望したいです。 消費税はつかないのですか？

最低工賃該当工程の工賃分布(委託者)

品 目	工 程	金 額	適用家内 労働者数	回答工賃額				加重平均 合計	
				回答件数					
電気部品	整形のうち、足の曲げ	1個につき 1円05銭	8	1.00				1.00	
				1				1	
プリント基板	部品の差し	1個につき 1円25銭	8	1.00				1.00	
				1				1	
	部品の差し、折り曲げ及び切り	1個につき 2円30銭	8	3.00				3.00	
				1				1	
	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	0						
	ICの差し	(規格) 足の本数が28本以下のもの	1個につき 2円50銭	8	3.00				3.00
					1				1
	ICの差し	(規格) 足の本数が30本以上のもの	1個につき 3円20銭	8	5.00				5.00
					1				1
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。)		1カ所につき 85銭	14	0.95	2.00	4.00		2.32	
				1	1	1		3	
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	80	0.50	1.00	2.00	5.00	1.50	
				2	4	1	1	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カ所につ き 2円95銭	20	2.00				2.00	
				1				1	
	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ピ 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本につ き 1円15銭	20	3.00				3.00	
				1				1	
スライドスイッチ	端子差し	1差しにつ き 1円00銭	23	1.00				1.00	
				1				1	

最低工賃を下回っている回答

回答工賃額を幅を持たせて回答している場合は低い金額を使用した。

最低工賃該当工程の工賃分布(家内労働者)

品目	工程	金額	適用家内労働者数	回答工賃額				加重平均 合計	
				回答件数					
電気部品	整形のうち、足の曲げ	1個につき 1円05銭	8	1.00				1.00	
				1				1	
プリント基板	部品の差し	1個につき 1円25銭	8	1.00	2.00			1.50	
				1	1			2	
	部品の差し、折り曲げ及び切り	1個につき 2円30銭	8	8.50	10.00			9.25	
				1	1			2	
	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	0						
	ICの差し	(規格) 足の本数が28本以下のもの	1個につき 2円50銭	8					
		(規格) 足の本数が30本以上のもの	1個につき 3円20銭	8					
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。)	1カ所につき 85銭	14	2.00				2.00		
			3				3		
コネクター	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ーに差し込むことをい う。)	1端子につ き 75銭	80	0.50	1.00	1.50	5.00	1.50	
				2	3	2	1	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 ん線の末端をはんだ付けすることをいう。)	1カ所につ き 2円95銭	20						
	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本につ き 1円15銭	20						
スライドスイッチ	端子差し	1差しにつ き 1円00銭	23						

最低工賃を下回っている回答

最低工賃適用外工程一覧表

委託者 番号	工程 番号	物品	作業内容
1	1	電線	電線の先端を加工(先端カット、コード巻、ビニタイ止め)し、シールを貼り付ける。
	2	円筒形の部品	円筒形の部品に弁を取り付け、蓋を取り付ける。
	3	プラスチックケース	ケースの印刷を確認し、ケースにゴムを挿入し、ケースに蓋を取り付ける。また異物が混入していないことを確認する。
2	4	エア・ソフトガンの銃身	エア・ソフトガンの銃身組み立て
3	5	電線	電線の末端を剥き、電線をビニールチューブに通し、リード線の末端に端子をハンダ付けする。
4	6	コネクター	部品の切り離し、切り離し箇所を磨き、コネクターを組み立てる。
5	7	マイクロフォン	マイクロフォンに接着剤を塗布し、カバーのスポンジを取り付ける。
6	8	円盤状部品	刻印を押印。
	9	電線	電線に、アダプター及びソケットを取り付け、照明器具の配線を組み立てる。
7	10	コイル	巻線されたコイルをテープで絶縁する。
9	11	表示灯	表示灯へのラベルの貼り付け。
10	12	ソケット	端子付きコード、金具、バネ等を組立、LEDランプ用ソケットを製作する。
11	13	プラスチック部品	プラスチック部品を切り離し、袋詰めする。
12	14	リードスイッチ	ピンセット等の治具を使用し、リードスイッチをトレイに並べる。
	15		手でリードスイッチをトレイに並べる。
13	16	コネクター	部品の切り離し。
	17		コネクターの外枠に金具を取り付ける。
	18		コネクターの袋詰め。
14	19	端子台	端子台の接続部分に部品を取り付ける。
	20		端子台のレールに部品を取り付ける。
15	21	ランプシェード (照明の笠)	金属の枠に布や紙を取り付け、ランプシェードを組み立てる。
17	22	変圧器	変圧器の端子の一部を切断する。
	23	変圧器	変圧器へマスキングテープを貼り付ける。
18	24	電球	電球にシールを貼り付ける。
	25	部品	部品の両端にパイプを取り付け、ハンドプレスでカシメる。
19	26	ソケット	ソケットに配線を取り付ける。
	27	ランプソケットの附属部品	ランプソケットの付属部品を袋詰めする。
20	28	電球	電球の硝子部分と口金(電球のソケットと接触する部分)の組み立て。
21	29	電線	電線を裂き、電線の末端の被覆を剥く。
	30		電線の一部を一定の間隔毎に結束する。
22	31	モーターのコイル	コイルに銅線を巻く。
23	32	圧着端子	部品を組み立ててソケットを作り、ソケットの機能を検査する。
	33		部品を組み立てて端子を作り、端子の機能を検査する。
	34		端子をパレットに並べ、全長を検査し、袋に入れ、ラベルを貼る。
24	35	コネクター	端子の外枠に部品を取り付ける。
25	36	イヤホン	イヤホンの梱包材を開梱し、新しい梱包材で再梱包。
	37		イヤホンを梱包する梱包材の組み立て。
	38		イヤホン用のイヤパッドを小袋に梱包する。
26	39	LEDランプ	電線を切断、折り曲げし、発光体の接続部分に電線を差し込んでLEDランプを組み立てる。
	40		発光部分と外構部品をハンダ付けしLEDランプを組み立てる。
	41		発光部品を口金に組み込み、LEDランプを組み立てる。
28	記載なし		
29	42	金属プレス部品	3~4の金属プレス部品に鋸を取り付けて結束する。
	43		金属プレス部品に鋸をはめる。
32	記載なし		
33	44	耳栓	耳栓のウレタン部分と軸を接着させる。
	45		耳栓、ブラシを小袋に詰める。
34	46	プラスチック部品	プラスチック部品にハンドプレスを使用して金具を圧入する。