

# 令和7年度第1回富山県電気機械器具製造業最低工賃専門部会

## 議事次第

令和8年1月19日(月)  
富山労働局5階大会議室

### 開会

#### 委員紹介

#### 労働基準部長挨拶

### 議事

- 専門部会部会長及び同代理の選出について
- 富山地方労働審議会運営規程について
- 専門部会運営規程(案)について
- 審議運営事項(案)について
- 審議日程(案)について
- 最低工賃改正決定に関する基礎資料について
- 品目・工程等の改正について
- 金額改正に当たっての基本的主張
- その他

### 閉会

### 資料

- No.1 富山県電気機械器具製造業最低工賃の改正決定について（諮問）（写）
- No.2 令和7年度富山県電気機械器具製造業最低工賃専門部会委員名簿
- No.3 富山地方労働審議会運営規程
- No.4 令和7年度富山県電気機械器具製造業最低工賃専門部会運営規程（案）
- No.5 令和7年度富山県電気機械器具製造業最低工賃審議運営事項（案）
- No.6 令和7年度富山県電気機械器具製造業最低工賃専門部会審議日程（案）
- No.7 令和7年度富山県電気機械器具製造業最低工賃改正決定関係 基礎資料

( 写 )

富労発基 1208 第3号  
令和7年 12月8日

富山地方労働審議会長 森口 肇彦 殿

富山労働局長 小島 悟司

富山県電気機械器具製造業最低工賃の改正決定について(諮問)

標記について、家内労働法第10条の規定に基づき、富山県電気機械器具製造業最低工賃(令和5年富山労働局最低工賃公示第1号)の改正決定について、貴会の調査審議をお願いする。

## 令和 7 年度富山県電気機械器具製造業最低工賃専門部会委員名簿

令和 7 年 12 月 16 日現在

区分	委員・臨時 委員の別	氏 名	現 職
公益代表	委 員	おお いし たか ゆき 大 石 貴 之	大石法律事務所 弁護士
	臨時委員	やなぎはら さちこ 柳原 佐智子	国立大学法人 富山大学 経済学部 経済経営学科 教授
	臨時委員	たなか ゆかこ 田中 夕香子	学校法人富山国際学園 富山短期大学 経営情報学科 教授
家内労働者代表	委 員	いし だ やす ひろ 石 田 康 博	日本労働組合総連合会富山県連合会 事務局長
	臨時委員	おお もり ひとし 大 森 仁	電機連合富山地方協議会 事務局長
	臨時委員	たか ざわ かおる 高 澤 薫	家内労働者
委託者代表	委 員	てら やま おさむ 寺 山 収	一般社団法人富山県経営者協会 専務理事
	臨時委員	さか い あけ み 坂 井 朱 美	富山県商工会女性部連合会 副会長
	臨時委員	なか がわ きよ たか 中 川 清 隆	株式会社広明電子 取締役工場長

(敬称略)

## 富山地方労働審議会運営規程

第1条 富山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。以下「審議会令」という。)に定めるもののほか、この規程の定めるところによる。

第2条 審議会の会議(以下「会議」という。)は、富山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、富山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 富山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富山労働局長に通知しなければならない。

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。

第4条 会長は、会議の議長となり、議事を整理する。

2 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。

3 審議会は、会長が必要があると認めるときは、委員でない者の説明又は意見を聞くことができる。

第5条 会議は、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、会議を非公開とすることができる。

第6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、議事録及び会議の資料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。

第7条 第2条から第6条までの規定は、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条第1項に規定する最低工賃専門部会（以下「最低工賃専門部会」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」とあるのは「委員及び臨時委員」と読み替えるものとする。

第8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富山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、その写しを富山労働局長に送付しなければならない。

第9条 審議会は、次の部会を置く。

一 労働災害防止部会

二 家内労働部会

第10条 部会長が委員である部会又は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ていたときは、この限りでない。

2 審議会は、部会長が臨時委員である部会又は最低工賃専門部会の議決に関し、会長を除いた審議会の委員及び臨時委員が当該議決の取扱いを会長に一任した場合、会長の決するところをもって審議会の議決とすることができる。

第11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。

第12条 部会に属すべき委員及び臨時委員のうち、労働者を代表する者及び使用者を代表する者は、各同数とする。この場合において、部会に属すべき委員のうち、労働者を代表する者及び使用者を代表する者は、異なる数とすることができる。

第13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。

第14条 この規程の改廃は、審議会の議決に基づいて行う。

## 附 則

この規程は、平成13年10月10日から施行する。

## 附 則

この規程は、令和3年11月25日から施行する。

## 令和7年度富山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 富山地方労働審議会電気機械器具製造業最低工賃専門部会（以下「最低工賃専門部会」という。）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、地方労働審議会令（平成13年政令第320号）及び富山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。

### （専門部会の構成）

第2条 最低工賃専門部会に属すべき委員及び臨時委員のうち、関係家内労働者を代表するもの、関係委託者を代表するもの及び公益を代表するものは、各3人とする。

2 家内労働者を代表する委員及び委託者を代表する委員にあっては、各3人のうち少なくとも2人は本審議の対象業種に直接関係する家内労働者または委託者（団体の場合は、その構成員の相当数が当該業種に関係するものの役員等であること。）とする。

### （報告）

第3条 最低工賃専門部会長は、最低工賃専門部会が議決を行ったときは、当該議決をその都度、富山地方労働審議会長に報告しなければならない。

### （規程の改廃）

第4条 この規程の改廃は、最低工賃専門部会の議決に基づいて行う。

### （付則）

第1条 この規程は、令和 年 月 日から施行する。

◎厚生労働省組織令（平成12年政令第252号）（抄）

（地方労働審議会）

第156条の2 都道府県労働局に、地方労働審議会を置く。

2 地方労働審議会は、次に掲げる事務をつかさどる。

一 都道府県労働局長の諮問に応じて労働基準法、労働時間の短縮の促進に関する臨時措置法（平成4年法律第90号）、労働安全衛生法、作業環境測定法（昭和50年法律第28号）、賃金の支払の確保等に関する法律（昭和51年法律第34号）、職業安定法、労働者派遣事業の適正な運営の確保及び派遣労働者の就業条件の整備等に関する法律（昭和60年法律第88号。第44条、第45条及び第47条の規定に限る。）、港湾労働法（昭和63年法律第40号）及び家内労働法の施行並びに公共職業安定所の業務に関する重要事項を調査審議すること。

二 前号に規定する重要事項に関し、都道府県労働局長又は関係行政機関（家内労働法の施行に関する重要事項にあっては、都道府県労働局長）に意見を述べること。

三 労働時間の短縮の促進に関する臨時措置法、地域雇用開発促進法及び家内労働法の規定によりその権限に属させられた事項を処理すること。

3 厚生労働大臣が指定する都道府県労働局に置かれる地方労働審議会は、前項に定めるもののほか、関係都道府県労働局長の諮問に応じて同項第1号に掲げる重要事項のうち港湾労働法の施行に関するものであって二以上の都道府県の区域の一部をその区域とする港湾に係るものについて調査審議し、かつ、関係都道府県労働局長又は関係行政機関に意見を述べることができる。

4 前二項に定めるもののほか、地方労働審議会に関し必要な事項については、地方労働審議会令（平成13年政令第320号）の定めるところによる。

◎ 地方労働審議会令（平成13年政令第320号）

内閣は、国家行政組織法（昭和23年法律第120号）第8条の規定に基づき、この政令を制定する。

（名称）

第1条 地方労働審議会（以下「審議会」という。）には、当該都道府県労働局の名を冠する。

（組織）

第2条 審議会は、委員18人で組織する。

2 審議会に、特別の事項を調査審議させるため必要があるときは、臨時委員を置くことができる。

3 審議会に、専門の事項を調査させるため必要があるときは、専門委員を置くことができる。

（委員等の任命）

第3条 委員は、労働者（家内労働法（昭和45年法律第60号）第2条第2項に規定する家内労働者を含む。以下同じ。）を代表する者、使用者（同条第3項に規定する委託者を含む。以下同じ。）を代表する者及び公益を代表する者のうちから、都道府県労働局長が各同数を任命する。

2 臨時委員は、関係労働者を代表する者、関係使用者を代表する者及び公益を代表する者のうちから、都道府県労働局長が任命する。

3 専門委員は、審議会の同意を得て、都道府県労働局長が任命する。

（委員の任期等）

第4条 委員の任期は、2年とする。ただし、補欠の委員の任期は、前任者の残任期間とする。

2 委員は、再任されることがある。

3 委員の任期が満了したときは、当該委員は、後任者が任命されるまで、その職務を行うものとする。

4 臨時委員は、その者の任命に係る当該特別の事項に関する調査審議が終了したときは、解任されるものとする。

5 専門委員は、その者の任命に係る当該専門の事項に関する調査が終了したときは、解任されるものとする。

6 委員、臨時委員及び専門委員は、非常勤とする。

（会長）

第5条 審議会に会長を置き、公益を代表する委員のうちから、委員が選挙する。

2 会長は、会務を総理し、審議会を代表する。

3 会長に事故があるときは、公益を代表する委員のうちから会長があらかじめ指名する委員が、その職務を代理する。

### (部会)

- 第6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かじめ指名する者が、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ます。

### (最低工賃専門部会)

- 第7条 家内労働法第21条第1項の規定により審議会に置かれる専門部会（以下「最低工賃専門部会」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 最低工賃専門部会は、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4項から第7項までの規定は、最低工賃専門部会について準用する。

### (議事)

- 第8条 審議会は、委員及び議事に關係のある臨時委員の3分の2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關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關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關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3分の1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、委員及び議事に關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2項の規定は、部会及び最低工賃専門部会の議事に準用する。

### (庶務)

- 第9条 審議会の庶務は、当該都道府県労働局において処理する。

### (雑則)

- 第10条 この政令に定めるもののほか、議事の手続その他審議会の運営に関し必要な事項は、会長が審議会に諮って定める。

### 附 則

この政令は、平成13年10月1日から施行する。

令和7年度富山県電気機械器具製造業  
最低工賃審議運営事項(案)

令和 年 月 日

最低工賃の改正審議の運営については、下記のとおり行うものとする。

(専門部会の運営)

- 1 最低工賃専門部会(以下「専門部会」という。)の運営は次のとおりとする。
  - (1) 専門部会の審議回数は、2回を目安とする。
  - (2) 専門部会は、初回において次回以降の審議会開催日時を調整する。
  - (3) 専門部会の審議は、原則として午後5時以降は行わないものとする。

(実地視察)

- 2 実地視察については次のとおりとする。
  - (1) 実地視察は、専門部会が必要と認めた場合に行うものとする。
  - (2) 実地視察は、原則として専門部会委員全員で行うものとする。
  - (3) 実地視察の対象委託者及び家内労働者の選定並びに視察事項等は専門部会で決定する。

(参考人からの意見聴取)

- 3 参考人からの意見聴取については次のとおりとする。
  - (1) 参考人からの意見聴取は、専門部会が必要と認めた場合に行うものとする。
  - (2) 参考人は、委託者及び家内労働者とし、それぞれ3人以内とする。
  - (3) 参考人は、原則として意見書を専門部会に提出するものとする。

## 令和7年度富山県電気機械器具製造業最低工賃専門部会審議日程（案）

月 日 (曜)	時 間 帯	場 所	会 議 名	主 な 審 議 事 項
1月 19日(月)	10:00～	富山労働局	第1回 専門部会	<ul style="list-style-type: none"> <li>・専門部会部会長、同代理の選出</li> <li>・富山地方労働審議会運営規程</li> <li>・専門部会運営規程(案)</li> <li>・審議運営事項(案)</li> <li>・審議日程(案)</li> <li>・最低工賃改正決定関係資料</li> <li>・改正に当たっての基本的主張</li> </ul>
2月 10日(火)	14:30～	富山労働局	第2回 専門部会	<ul style="list-style-type: none"> <li>・金額等審議</li> <li>(結審した場合)</li> <li>・専門部会報告</li> <li>・答申</li> </ul>

## 【参考】

第2回専門部会で結審(答申)した場合の最短効力発生日

月 日 (曜)	
2月 10日(火)	答申、要旨・異議申出公示(15日間)
2月 25日(水)	異議申出締切り
官報公示の事務手続き（国立印刷局手続き含む）	
3月 19日(木)	官報公示
4月 18日(土)	効力発生(官報公示から30日経過)

## 令和 7 年度富山県電気機械器具製造業最低工賃改正決定に関する

### 基礎資料

資料No. 7-1 富山県電気機械器具製造業最低工賃

資料No. 7-2 委託者数・家内労働者数の推移

資料No. 7-3 令和 7 年度富山県電気機械器具製造業における家内労働実態調査  
結果

資料No. 7-4 富山県（地域別・産業別）最低賃金の推移

資料No. 7-5 富山県電気機械器具製造業最低工賃の推移（昭和 49 年 8 月～）

資料No. 7-6 電気機械器具製造業最低工賃決定状況（全国）

資料No. 7-7 富山県電気機械器具製造業の現状（統計情報）

## 富山県電気機械器具製造業最低工賃

[発効年月日 令和5年4月28日]

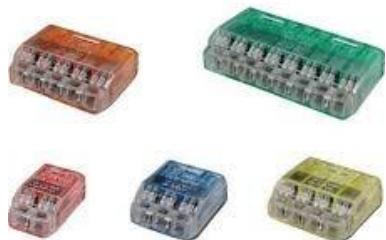
品 目	工 程	規 格	金 額
電子部品	手工具（ハンドプレスを除く。）を使用して電子部品1個につき2本又は3本のリード線を1度に切断	固定抵抗器、発光ダイオード、ダイオード、コンデンサー、トランジスター及び圧電ブザーでリード線が2本又は3本のもの	1回の切斷につき 35銭5厘
コネクター	差し (電線の端末に取り付けられた端子をコネクターに差し込むことをいう。)		1端子につき 30銭

※「コネクター差し」は、カプラー差し、ハウジング入れとも呼ばれる。

(固定抵抗器等の例)



(コネクターの例)



## 委託者・家内労働者数の推移

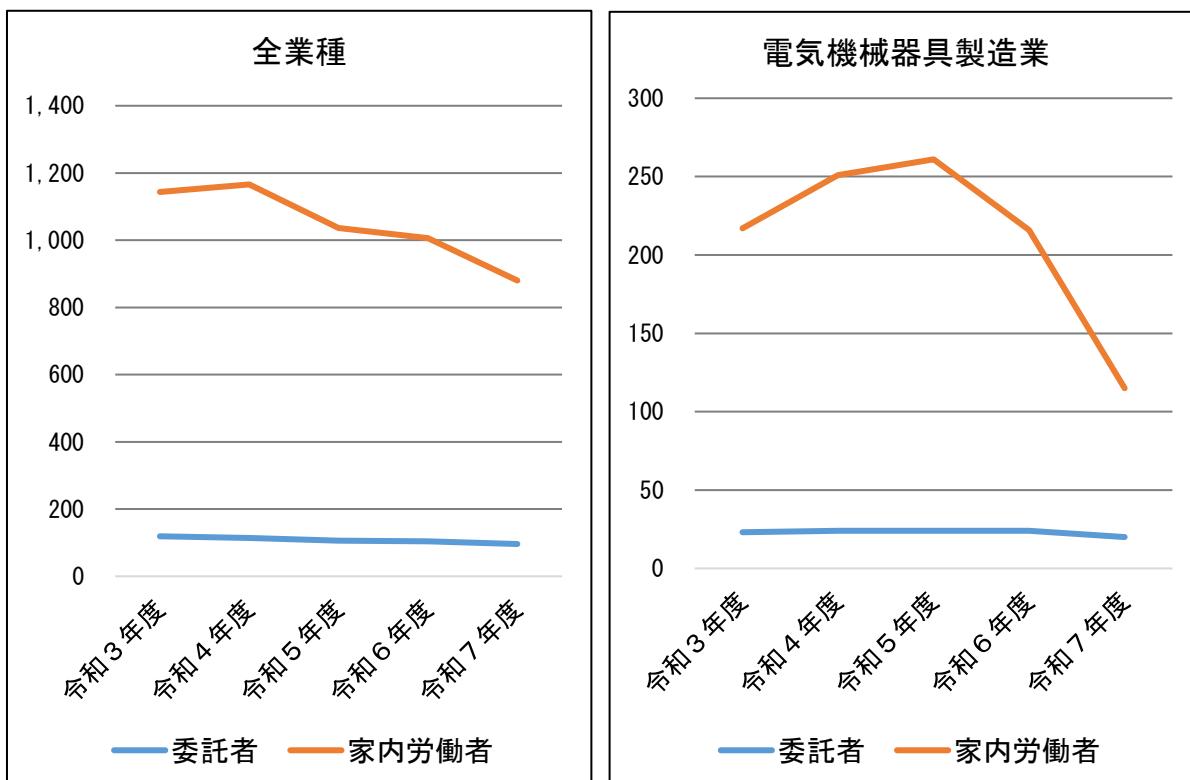
### 【全業種】

	令和3年度	令和4年度	令和5年度	令和6年度	令和7年度
委託者	119	114	106	104	96
家内労働者	1,144	1,166	1,036	1,006	880

### 【電気機械器具製造業】

	令和3年度	令和4年度	令和5年度	令和6年度	令和7年度
委託者	23	24	24	24	20
家内労働者	217	251	261	216	115

委託状況届の集計結果に家内労働実態調査結果による補正を加えた。



### ○最低工賃が適用される委託者・家内労働者数の推移

### 【電子部品のリード線切断】

	平成25年度	平成28年度	令和2年度	令和4年度	令和7年度
委託者	2	2	2	2	1
家内労働者	2	4	6	6	2

### 【コネクター差し】

	平成25年度	平成28年度	令和2年度	令和4年度	令和7年度
委託者					3
家内労働者		最低工賃の設定がなく集計していない。			28

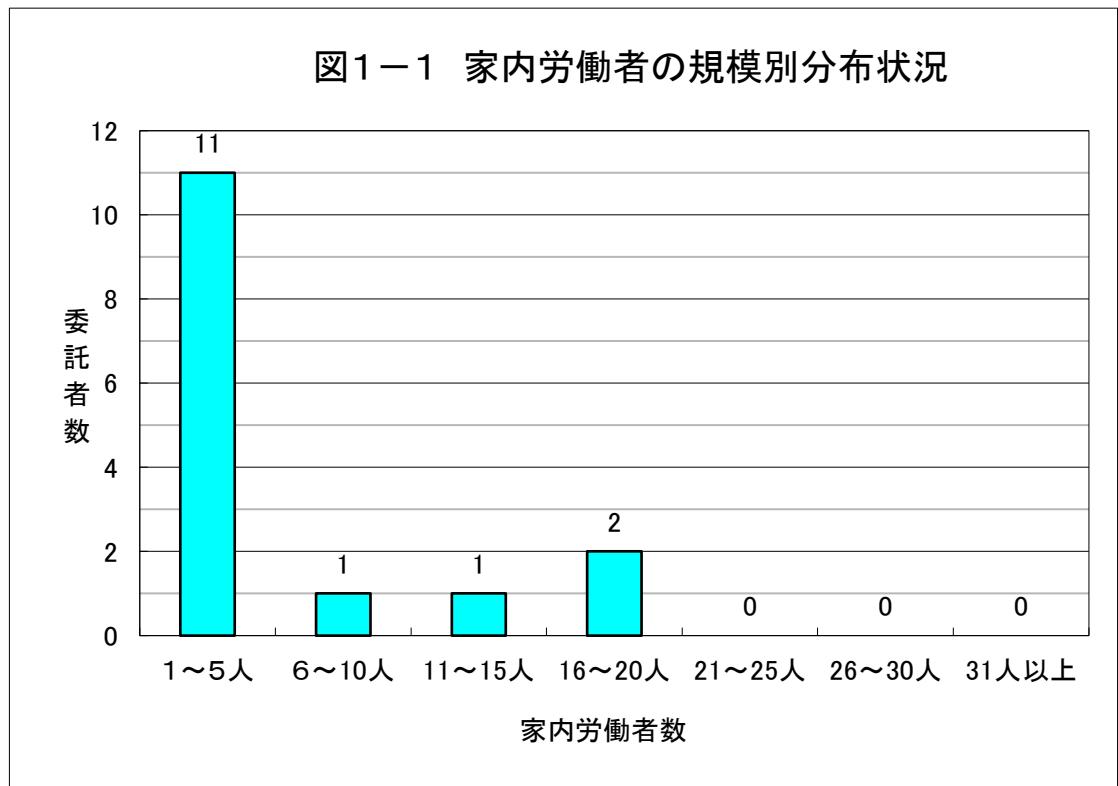
家内労働実態調査結果による(未回答事業所は反映していない)。

# 令和7年度 富山県電気機械器具製造業における家内労働実態調査結果

## 1 委託者に関する事項

### ①家内労働者の規模別分布表

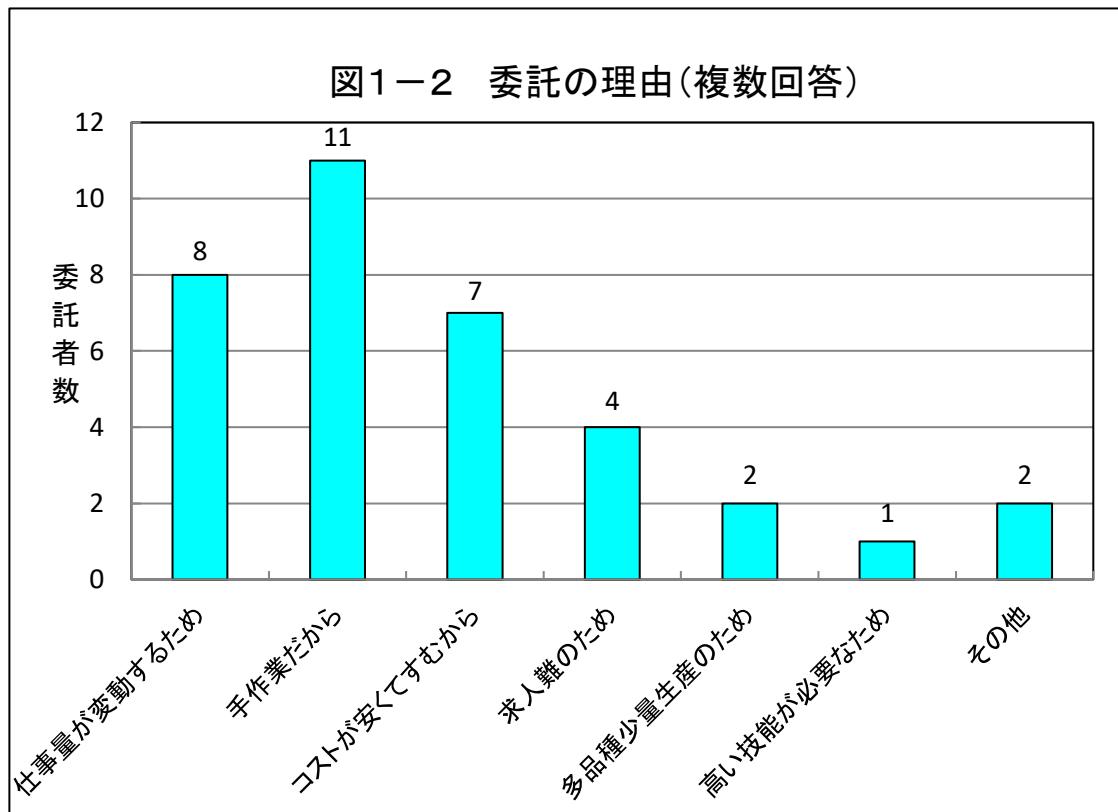
家内労働者数	委託者数
1～5人	11 ( 73.3% )
6～10人	1 ( 6.7% )
11～15人	1 ( 6.7% )
16～20人	2 ( 13.3% )
21～25人	0 ( 0.0% )
26～30人	0 ( 0.0% )
31人以上	0 ( 0.0% )
計	15 ( 100.0% )



### ②委託の理由(複数回答)

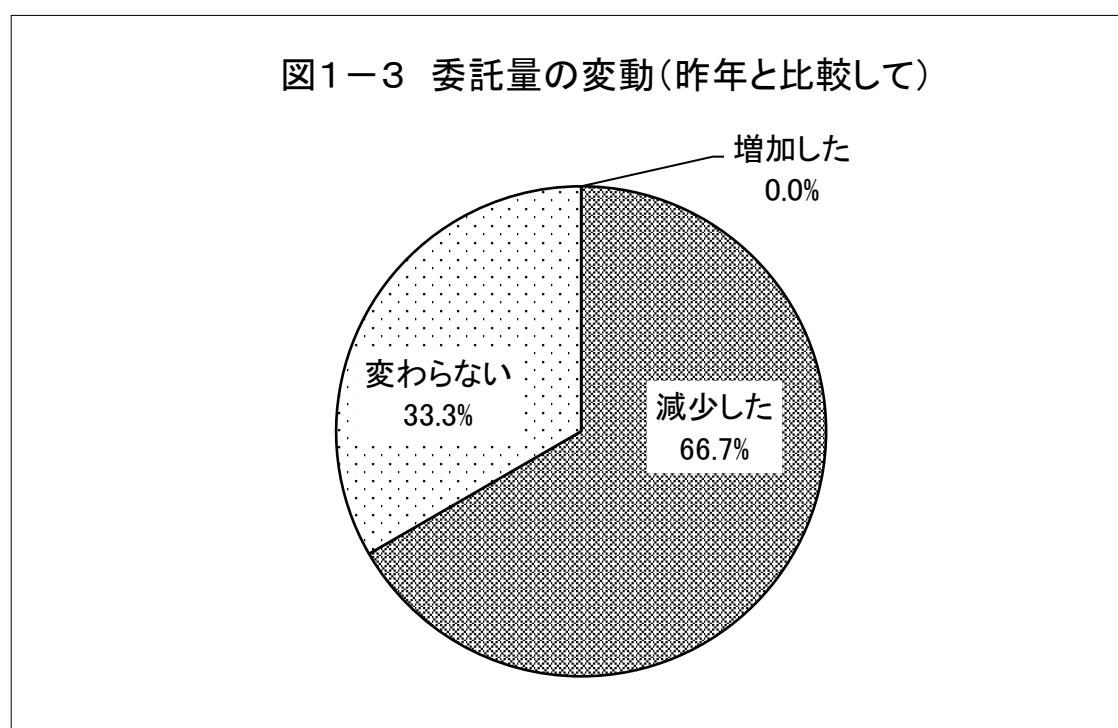
委託理由	委託者数
仕事量が変動するため	8 ( 53.3% )
手作業だから	11 ( 73.3% )
コストが安いですから	7 ( 46.7% )
求人難のため	4 ( 26.7% )
多品種少量生産のため	2 ( 13.3% )
高い技能が必要なため	1 ( 6.7% )
その他の	2 ( 13.3% )

回答委託者数(委託無しの2事業所を除く) 15



### ③委託量の変動(昨年と比較して)

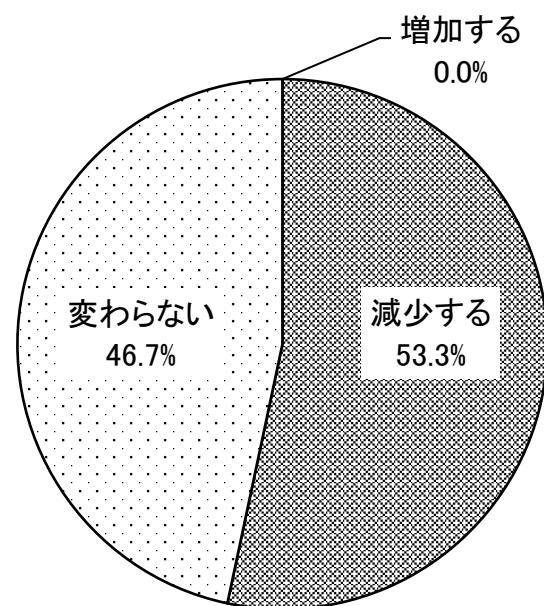
変化の状況	委託者数
増加した	0 ( 0.0% )
減少した	10 ( 66.7% )
変わらない	5 ( 33.3% )
計	15 ( 100.0% )



④委託量の変動(今後1年間の見込み)

変化の状況	委託者数
増加する	0 ( 0.0% )
減少する	8 ( 53.3% )
変わらない	7 ( 46.7% )
計	15 ( 100.0% )

図1-4 委託量の変動(今後1年間の見込み)



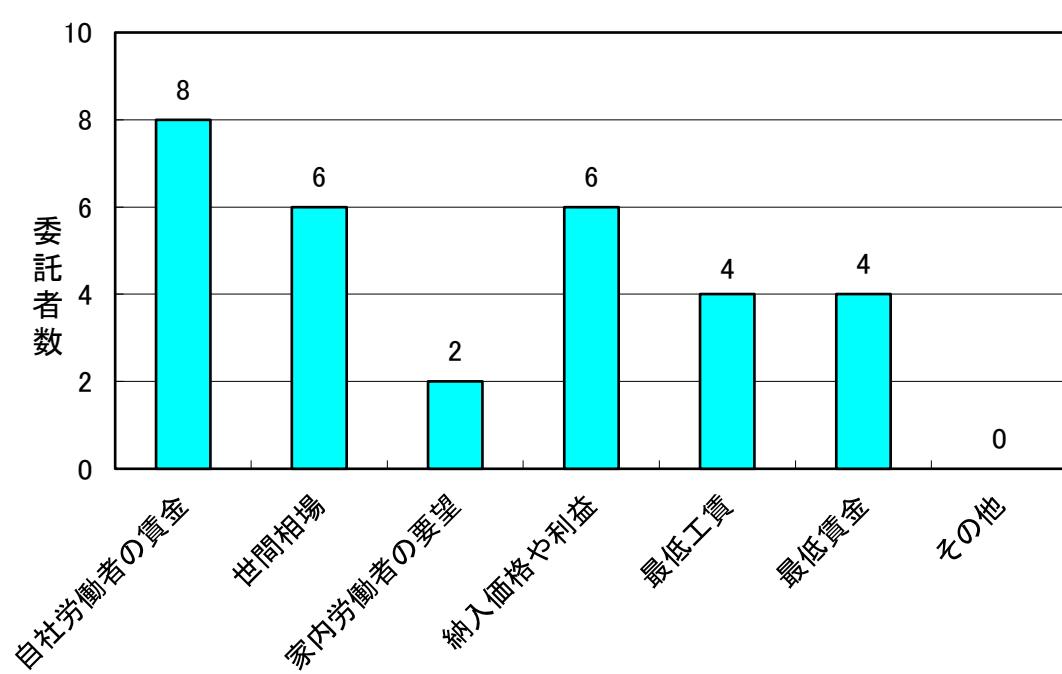
⑤工賃の決定に当たり参考となる事項(複数回答)

事 項	委託者数
自社労働者の賃金	8 ( 53.3% )
世間相場	6 ( 40.0% )
家内労働者の要望	2 ( 13.3% )
納入価格や利益	6 ( 40.0% )
最低工賃	4 ( 26.7% )
最低賃金	4 ( 26.7% )
その他の	0 ( 0.0% )

回答委託者数(委託無しの2事業所を除く)

15

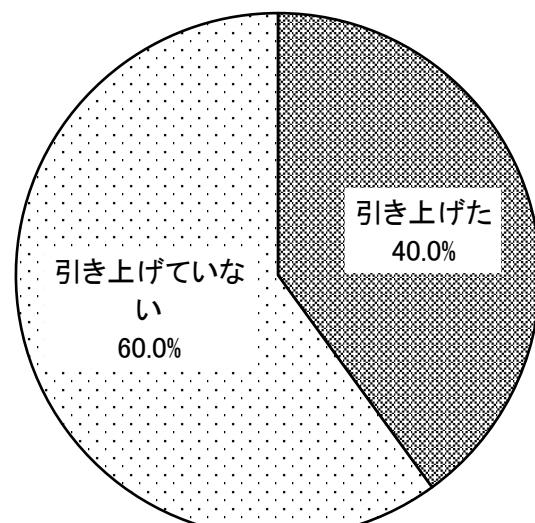
図1-5 工賃の決定に当たり参考となる事項



⑥令和4年4月から令和7年9月までの工賃改定の有無

工賃改定	委託者数
引き上げた	6 ( 40.0% )
引き上げていない	9 ( 60.0% )
計	15 ( 100.0% )

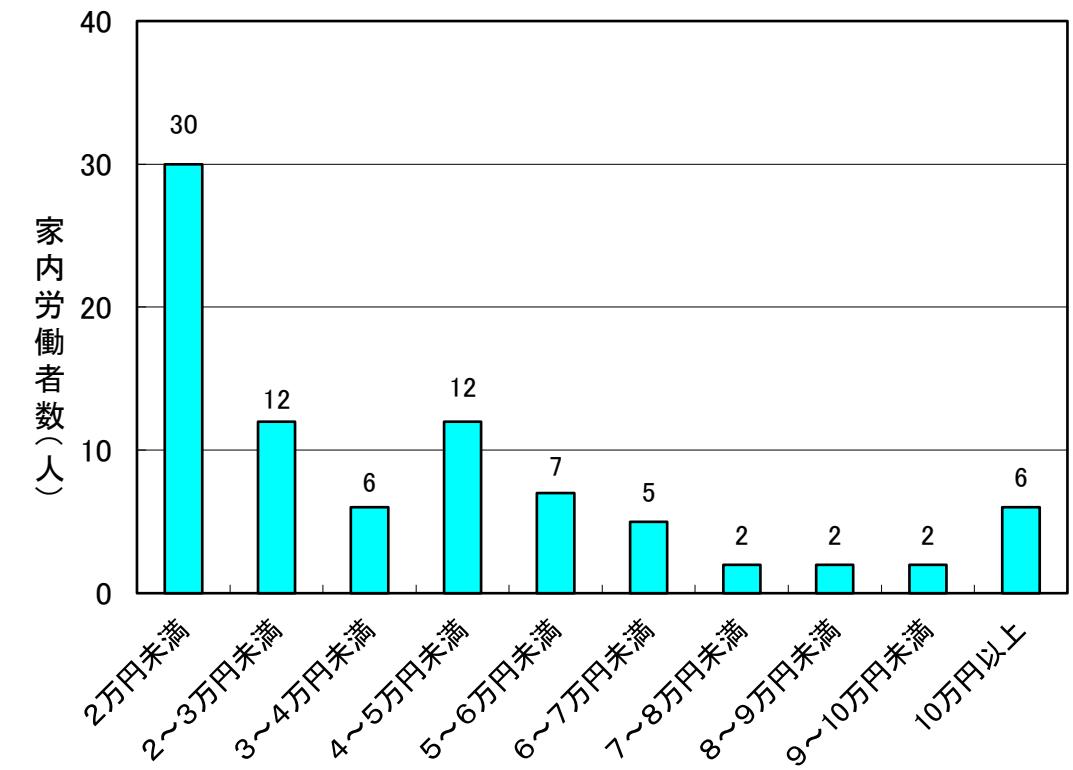
図1-6 令和4年4月から令和7年9月までの工賃改定の有無



⑦家内労働者の工賃額(月額)階級別分布表

工賃額(月額)	家内労働者数
2万円未満	30 ( 35.7% )
2~3万円未満	12 ( 14.3% )
3~4万円未満	6 ( 7.1% )
4~5万円未満	12 ( 14.3% )
5~6万円未満	7 ( 8.3% )
6~7万円未満	5 ( 6.0% )
7~8万円未満	2 ( 2.4% )
8~9万円未満	2 ( 2.4% )
9~10万円未満	2 ( 2.4% )
10万円以上	6 ( 7.1% )
計	84 ( 100.0% )

図1-7 家内労働者の工賃額(月額)階級別分布状況



## 2 家内労働者に関する事項

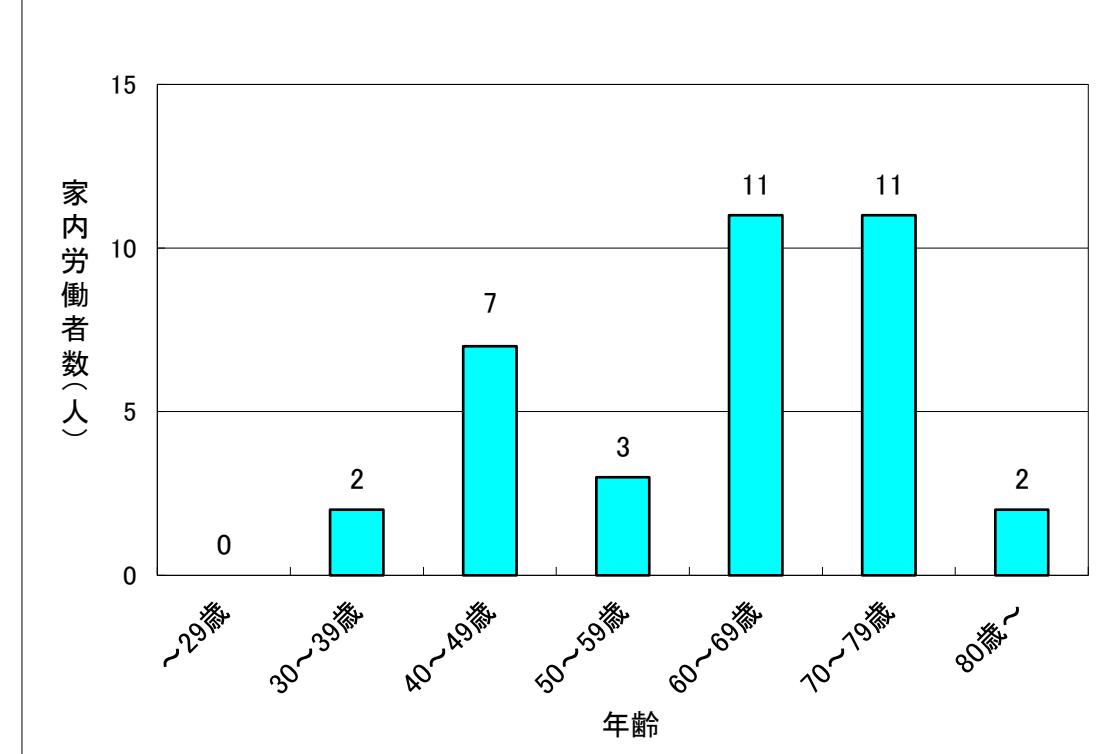
### ①年齢 階級別分布表

年齢	家内労働者数
~29歳	0 ( 0.0% )
30~39歳	2 ( 5.6% )
40~49歳	7 ( 19.4% )
50~59歳	3 ( 8.3% )
60~69歳	11 ( 30.6% )
70~79歳	11 ( 30.6% )
80歳~	2 ( 5.6% )
計	36 ( 100.0% )

年齢の平均

60.6 歳

図2-1 年齢 階級別分布状況



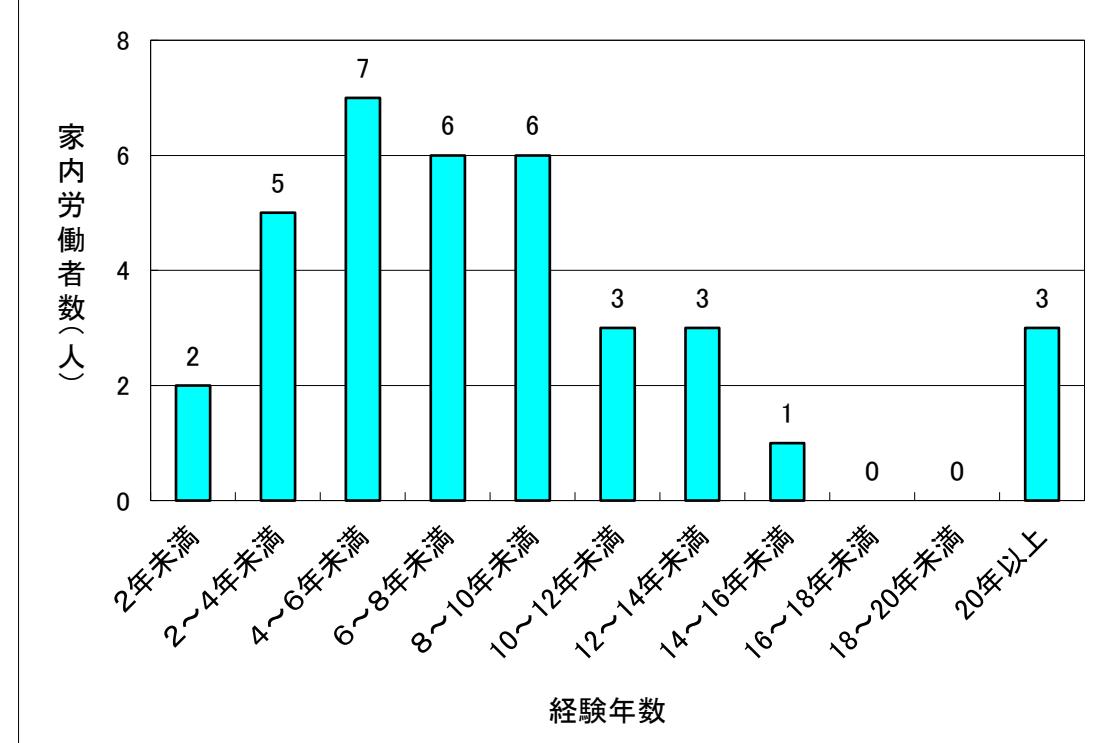
### ②経験年数 階級別分布表

経験年数	家内労働者数
2年未満	2 ( 5.6% )
2~4年未満	5 ( 13.9% )
4~6年未満	7 ( 19.4% )
6~8年未満	6 ( 16.7% )
8~10年未満	6 ( 16.7% )
10~12年未満	3 ( 8.3% )
12~14年未満	3 ( 8.3% )
14~16年未満	1 ( 2.8% )
16~18年未満	0 ( 0.0% )
18~20年未満	0 ( 0.0% )
20年以上	3 ( 8.3% )
計	36 ( 100.0% )

経験年数の平均

11 年 6 か月

図2-2 経験年数 階級別分布状況

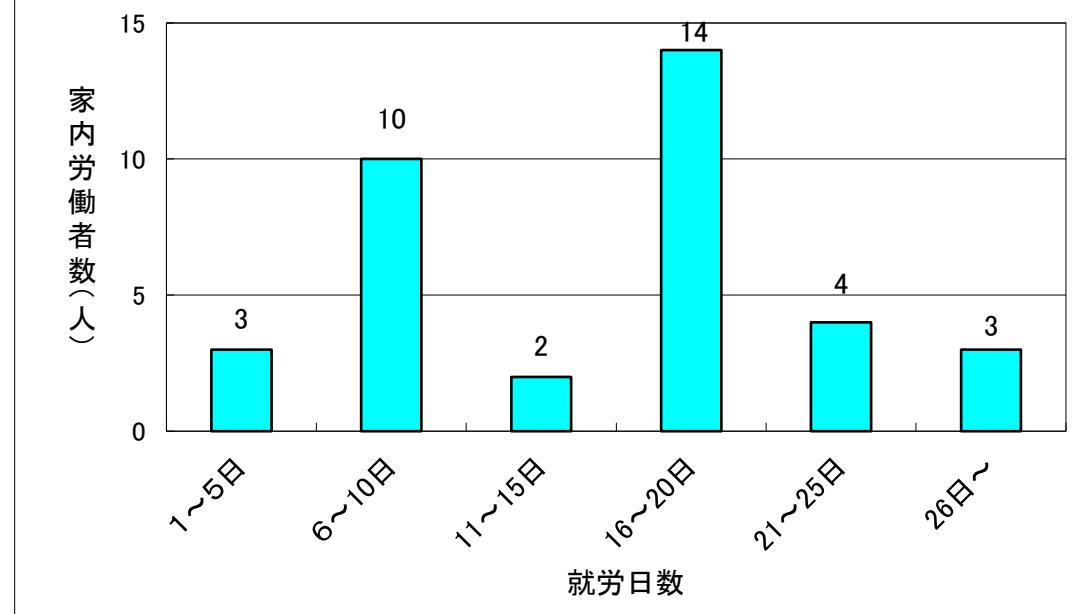


③1か月の就業日数 階級別分布表

日数	家内労働者数
1~5日	3 ( 8.3% )
6~10日	10 ( 27.8% )
11~15日	2 ( 5.6% )
16~20日	14 ( 38.9% )
21~25日	4 ( 11.1% )
26日~	3 ( 8.3% )
計	36 ( 100.0% )

就業日数の平均 15.3 日

図2-3 1か月の就業日数 階級別分布状況

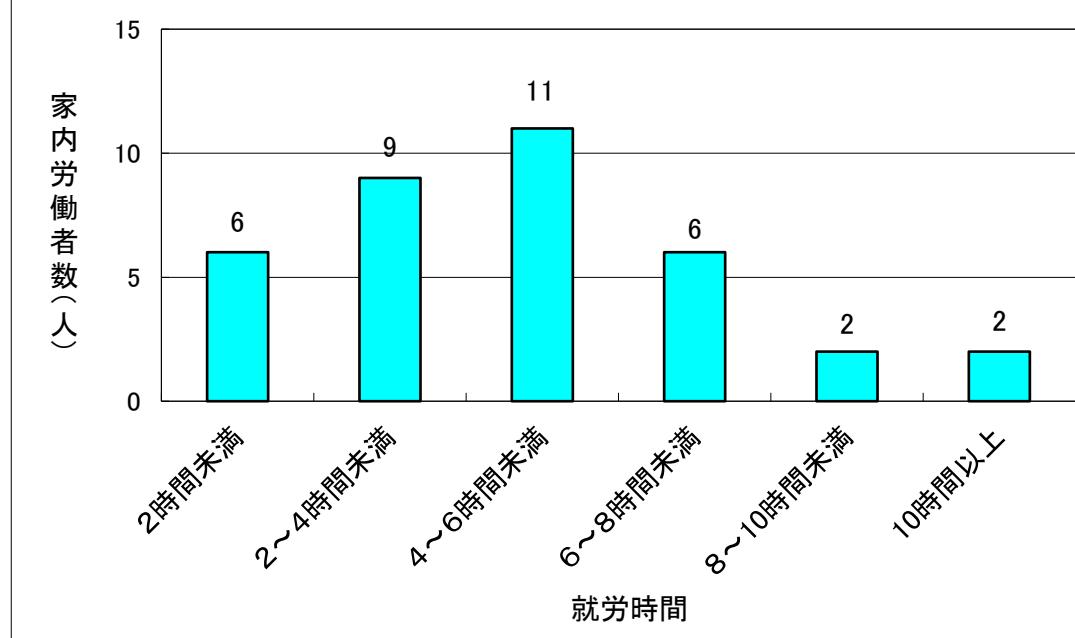


④1日当たりの平均就業時間 階級別分布表

時間数	家内労働者数
2時間未満	6 ( 16.7% )
2~4時間未満	9 ( 25.0% )
4~6時間未満	11 ( 30.6% )
6~8時間未満	6 ( 16.7% )
8~10時間未満	2 ( 5.6% )
10時間以上	2 ( 5.6% )
計	36 ( 100.0% )

就業時間の平均 4 時間 39 分

図2-4 1日当たりの平均就業時間 階級別分布状況

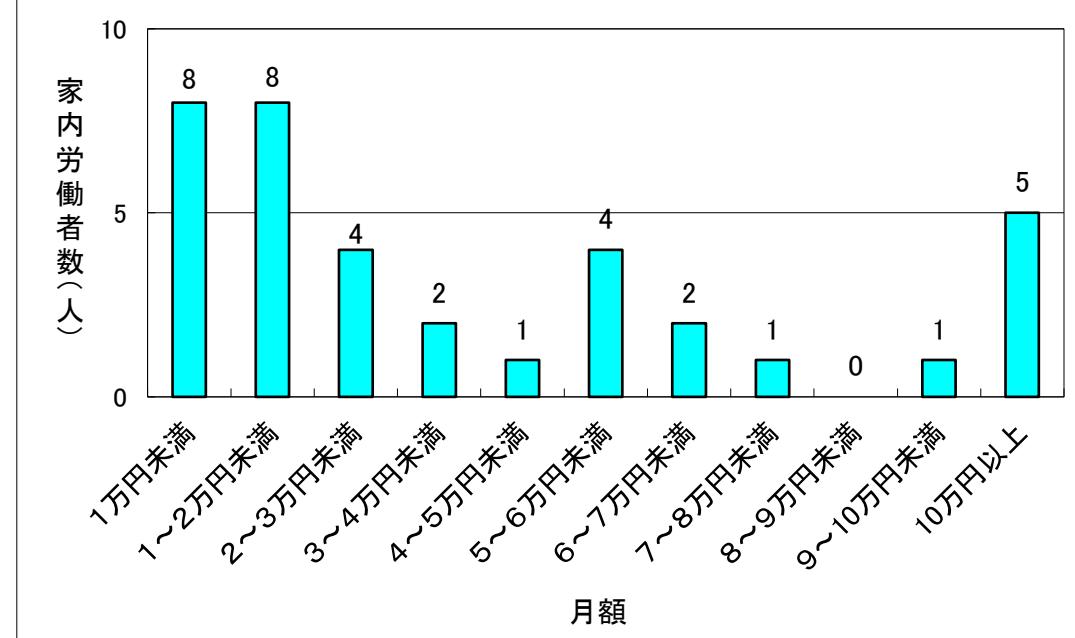


⑤月収額 階級別分布表

月額	家内労働者数
1万円未満	8 ( 22.2% )
1~2万円未満	8 ( 22.2% )
2~3万円未満	4 ( 11.1% )
3~4万円未満	2 ( 5.6% )
4~5万円未満	1 ( 2.8% )
5~6万円未満	4 ( 11.1% )
6~7万円未満	2 ( 5.6% )
7~8万円未満	1 ( 2.8% )
8~9万円未満	0 ( 0.0% )
9~10万円未満	1 ( 2.8% )
10万円以上	5 ( 13.9% )
計	36 ( 100.0% )

月収額の平均 56,338 円

図2-5 月収額 階級別分布状況

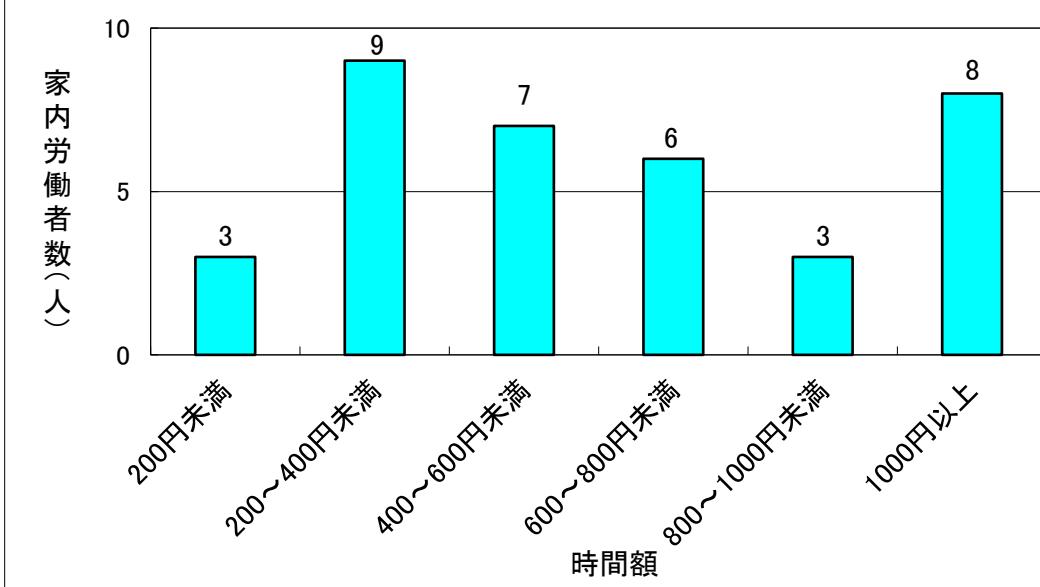


#### ⑥時間額(換算値) 階級別分布表

時間額	家内労働者数
200円未満	3 ( 8.3% )
200～400円未満	9 ( 25.0% )
400～600円未満	7 ( 19.4% )
600～800円未満	6 ( 16.7% )
800～1000円未満	3 ( 8.3% )
1000円以上	8 ( 22.2% )
計	36 ( 100.0% )

時間額(換算値)の平均 620 円

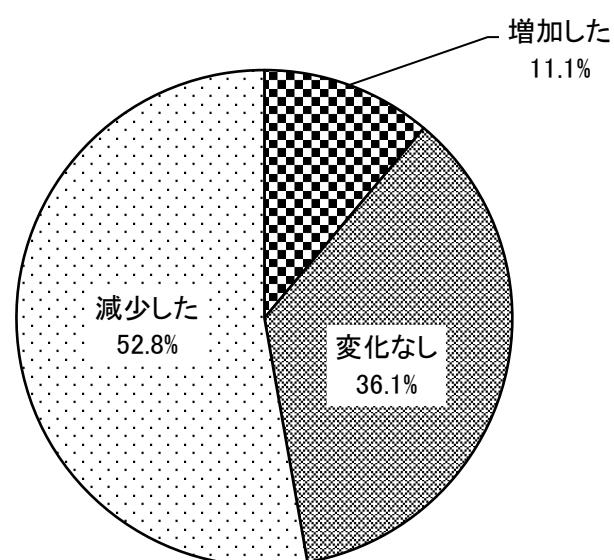
図2-6 時間額(換算値) 階級別分布状況



#### ⑦仕事量の変動量(対前年比)

対前年	家内労働者数
増加した	4 ( 11.1% )
変化なし	13 ( 36.1% )
減少した	19 ( 52.8% )
計	36 ( 100.0% )

図2-7 仕事量の変動量(対前年比)

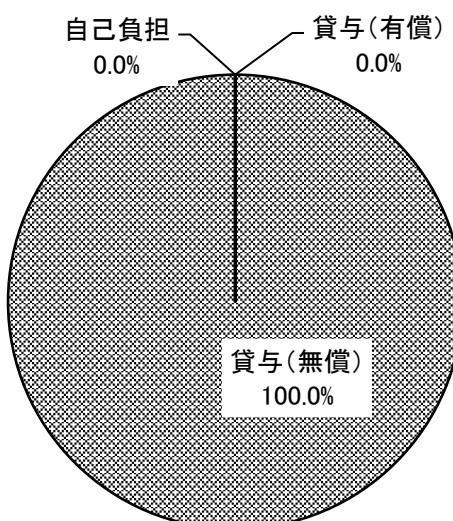


#### ⑧機械・手工具の貸与形態

機械・手工具の貸与形態	家内労働者数
貸与(有償)	0 ( 0.0% )
貸与(無償)	26 ( 100.0% )
自己負担	0 ( 0.0% )
計	26 ( 100.0% )

\*機械・手工具を使用する家内労働者のみ集計

図2-8 機械・手工具の貸与形態



## 富山県(地域別・産業別)最低賃金額の推移

### ● 最低賃金額の推移

#### 【富山県(地域別) 最低賃金】

	令和3年度	令和4年度	令和5年度	令和6年度	令和7年度
時間額(円)	877	908	948	998	1,062
指 数	96.6	100.0	104.4	109.9	117.0

発効日 R3.10.1 R4.10.1 R5.10.1 R6.10.1 R7.10.12

#### 【富山県特定(産業別) 最低賃金】

富山県電子部品・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

	令和3年度	令和4年度	令和5年度	令和6年度	令和7年度
時間額(円)	879	910	951	1,002	(1,062)
指 数	96.6	100.0	104.5	110.1	(116.7)

発効日 R3.12.24 R4.12.22 R5.12.24 R6.12.26 R7.10.12

(注) 指数は前回工賃改正時に適用されていた令和4年度を基準 (=100.0)とした。

### ○参考1 最低賃金基礎調査(毎年6月実施)による特性値の推移

#### 【全産業】 特定(産業別) 最低賃金適用労働者を除く。

	令和3年度	令和4年度	令和5年度	令和6年度	令和7年度
第1・20分位	850	880	908	950	1,000
指 数	96.6	100.0	103.2	108.0	113.6
第1・10分位	860	894	910	955	1,000
指 数	96.2	100.0	101.8	106.8	111.9
中 位 数	1,158	1,149	1,200	1,237	1,285
指 数	100.8	100.0	104.4	107.7	111.8

#### 【電気機械器具製造業】

	令和3年度	令和4年度	令和5年度	令和6年度	令和7年度
第1・20分位	853	879	910	950	1,000
指 数	97.0	100.0	103.5	108.1	113.8
第1・10分位	867	890	921	962	1,032
指 数	97.4	100.0	103.5	108.1	116.0
中 位 数	1,302	1,313	1,334	1,450	1,437
指 数	99.2	100.0	101.6	110.4	109.4

○参考2 最低工賃を各指数の上昇率に当てはめた額

1. 最低賃金の引上げ率を当てはめた場合

品目	最低工賃	引上げ率を当てはめた額
電子部品	35.5	41.4
コネクター	30.0	35.0 (銭)

(DATA)

	R4年度	R5年度	R6年度	R7年度
最低賃金額	910	951	1,002	1,062
引上げ率		4.51%	5.36%	5.99%
最低工賃	電子部品 コネクター	35.5 30	37.1 31.4	39.1 33.0
				35.0

・R4年～R6年は特定最低賃金額、R7年は地域別最低賃金額

2. 消費者物価の上昇率を当てはめた場合

品目	最低工賃	上昇率を当てはめた額
電子部品	35.5	37.9
コネクター	30.0	32.1 (銭)

(DATA)

富山市消費者物価指数(帰属家賃を除く総合)

	R5年	R7年
1月	104.9	113.3
2月	104.0	112.9
3月	104.8	113.2
4月	105.8	113.6
5月	105.8	114.0
6月	106.4	113.8
7月	107.3	114.0
8月	107.5	114.3
9月	107.8	113.8
10月	108.7	114.3
11月	108.6	114.7
計	1171.6 …A	1251.9 …B

上昇率(B/A*100-100)
6.9

# 富山県電気機械器具製造業最低工賃の推移

1 / 3

品目	昭和49年度(発効日:49.8.15)			昭和54年度(発効日:54.11.8)			昭和58年度(発効日:59.5.9)			昭和61年度(発効日:62.5.21)		
	工程	規格	金額	工程	規格	金額	工程	規格	金額	工程	規格	金額
ソリッド抵抗器	タブレット外観選別 半製品の外観選別 ホーミング加工の外観選別	1kgにつき 1/2W	39円 32円 32円									
電力型皮膜抵抗器	キャップはめ 巻線 端子付け	RW67G RW40V	1個につき 32銭 〃 1円5銭 〃 1円75銭	巻線	5ワット用の自立型のもの	1個につき 1円20銭	巻線	3ワットのもの	1個につき 1円40銭	巻線	2ワット、3ワット、5ワット	1個につき 1円20銭
炭素皮膜固定抵抗器	キャップはめ	高圧絶縁型	〃 27銭	包装	1/4SVJ型(1/4ワットの小型・中型)のもの	1本につき 4銭	包装	1/4ワット・1/6ワットで選別済みのもの	100本につき 2円50銭 〃 2円10銭	検査包装	1/4ワットのもの	1本につき 10銭
酸化金属固定抵抗器	外観選別	BS1W・2W	〃 9銭									
ソケット	コンタクト入れ	6P 12P	1個につき 58銭 〃 1円92銭	リードの組込み コンタクト(ピン)入れ (カシメを含む)	SY4S(Y型で、かつ、リレーの足が15本のもの) 2P(コンタクト(ピン)が2本のもの)	1個につき 5円90銭 〃 63銭						
コネクター	コンタクト入れ	10P 44P	1個につき 1円55銭 〃 7円40銭							コンタクト差し	マイクロネクターで、かつ、10ピンのもの	1個につき 1円30銭
コンデンサー				エーシングの栓差し	5φ(直径が5ミリメートル)のもの	1個につき 15銭						
ボリューム				合わせ止め及び輪押え	103K(本体の大きさが縦10ミリメートルで、横8ミリメートルのもの)又は084K(本体の大きさが縦8ミリメートルで、横6ミリメートル)	1個につき 42銭	シャフト合わせ	12型(抵抗体の横の長さが12.4ミリメートルのもの)用のもの	1個につき 62銭	シャフト合わせ 端子のかしめ	12型(抵抗体の横の長さが12.4ミリメートルのもの)用のもの	1個につき 70銭 〃 90銭
テレビチャンネル				組立て	12CH(12チャンネル用のもの)	1本につき 35円						
リレー用ソケット							リードの組込み	Y型でリードの数が14本のもの	1個につき 5円10銭			
スイッチ							組立て	キースイッチで、部品が6点のもの	1個につき 95銭	組立て	キースイッチで、部品が5点のもの	1個につき 60銭
プリント基板							部品差し	リード線が2本のもの	部品1個につき 25銭			
圧電フィルター										選別	V型のもの	1枚につき 18銭

※ 最低工賃については、その改正にあたり「全部」を改正決定。

品 目	平成 2 年度(発効日:3.5.16)			平成 5 年度(発効日:6.5.16)			平成 7 年度(発効日:8.5.16)			平成 9 年度(発効日:10.5.16)		
	工 程	規 格	金 額	工 程	規 格	金 額	工 程	規 格	金 額	工 程	規 格	金 額
炭 素 皮 膜 固 定 抵 抗 器	検査及び箱詰め	テーピングしているのもで、1/4ワット	1 本につき 5 錢									
ソ ケ ッ ト	(カラーテレビ用に限る) 組立て(ハウジングにアーグ金具、コントクトを挿入することをいり)	部品数 10 点のもの	1 個につき 2 円 30 錢									
コ ネ ク タ ー	コネクタ差し	マイクロネクターで 10 ピンのもの	1 個につき 1 円 80 錢	連鎖状のコンタクトをハウジングに仮挿入	プリント配線板用コネクタのうち フラットフレキシブルケーブル用 及びフレキシブルプリントサーキット用コネクタでコネクタ 11 本以上 20 本以下	1 個につき 46 錢	コネクタを手で保持し、6 面の外観検査	フレキシブルプリントサーキット用コネクタでコネクタが 6 本以上 20 本以下のもの	1 個につき 62 錢			
コンデンサー ボリューム	シャフト合わせ 端子のかしめ	9型(抵抗体の長さが 9.4 ミリメートルのものをいう)	1 個につき 90 錢 1 個につき 1 円 3 錢									
セ ラ ミ ッ ク フィルター	組 立 て	0.75センチメートル角の ケース(黒)に13点部品組込み	1 個につき 4 円	組 立 て	角型のケースに 13 点の部品を組込み	1 個につき 4 円 30 錢						
リ レ 一	穴あき端子 2 個の リード線巻込み	ミニチュアタイプ(RH2 型・RY4 型)	1 個につき 1 円 70 錢									
フィルター セラミック	検 査	K 型で、検査後ラップ研磨するもの	1 枚につき 18 錢									
半 固 定 可 変 抵 抗 器				専用のチェック器及び手工具を使用して抵抗値、雜音、回転について検査	抵抗皮膜の外径 が 8 ミリメートルのもの	1 個につき 36 錢						
電 子 部 品				手工具を使用して電子部品のリード線を切断	固定抵抗器、発光ダイオード、ダイオード、コンデンサー、トランジスター及び圧電ブザーでリード線が 2 本又は 3 本のもの	1 回の切断につき 31 錢	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、コンデンサー、トランジスター及び圧電ブザーでリード線が 2 本又は 3 本のもの	1 回の切断につき 32 錢 7 厘	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、コンデンサー、トランジスター及び圧電ブザーでリード線が 2 本又は 3 本のもの	1 回の切断につき 34 錢 1 厘
リ モ コ ン					手はんだ(電子部品の差しを含む。また、基盤をセットする専用の治具を使用するものに限る。)		発光ダイオード、電解コンデンサー、発振子でリード線が 2 本のもの及び端子で 1 工程における当該電子部品のはんだ付け点数が 15 点以上 25 点以下のもの	はんだ付け 1 か所につき 51 錢	手はんだ(電子部品の差しを含む。また、基盤をセットする専用の治具を使用するものに限る。)	発光ダイオード、電解コンデンサー、発振子でリード線が 2 本のもの及び端子で 1 工程における当該電子部品のはんだ付け点数が 15 点以上 25 点以下のもの	はんだ付け 1 か所につき 53 錢	

※ 最低工賃については、その改正にあたり「全部」を改正決定。

品 目	平成 11 年度(発効日:12.5.16)			平成 13 年度(発効日:14.5.16)			令和 4 年度(発効日:5.4.28)		
	工 程	規 格	金 額	工 程	規 格	金 額	工 程	規 格	金 額
炭 素 皮 膜 固 定 抵 抗 器									
ソ ケ ッ ト									
コ ネ ク タ イ							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。)	1 端子につき 30 錢	
コンデンサー ボリューム									
セ ラ ミ ッ ク フィルター									
リ レ ー									
フィルター セラミック									
半 固 定 可 変 抵 抗 器									
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、コンデンサー、トランジスター及び圧電ブザーでリード線が2本又は3本のもの	1 回の切断につき 35 錢	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、コンデンサー、トランジスター及び圧電ブザーでリード線が2本又は3本のもの	1 回の切断につき 35 錢 5 厘	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、コンデンサー、トランジスター及び圧電ブザーでリード線が2本又は3本のもの	1 回の切断につき 35 錢 5 厘
リ モ コ ン	手はんだ(電子部品の差しを含む。また、基盤をセットする専用の治具を使用するものに限る。)	発光ダイオード、電解コンデンサー、発振子でリード線が2本のもの及び端子で1工程における当該電子部品のはんだ付け点数が15点以上25点以下のもの	はんだ付け1か所につき 55 錢	手はんだ(電子部品の差しを含む。また、基盤をセットする専用の治具を使用するものに限る。)	発光ダイオード、電解コンデンサー、発振子でリード線が2本のもの及び端子で1工程における当該電子部品のはんだ付け点数が15点以上25点以下のもの	はんだ付け1か所につき 55 錢 8 厘			

※ 最低工賃については、その改正にあたり「全部」を改正決定。

## 電気機械器具製造業最低工賃決定状況（全国）

資料№7-6

## 電子部品のリード線切断工程

都県	品目	工程	規格	工賃		発効日	備考
岩手	電子部品(印刷回路基板に用いるものに限る。)	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	60 銭	R7.6.1	
富山	電子部品	手工具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、コンデンサー、トランジスター及び圧電ブザーでリード線が2本又は3本のもの	1回の切断につき	35.5 銭	R5.4.28	
島根	電気部品	足カット	リード線が2本のもの	1個につき	36 銭	H15.7.6	「10個につき3円60銭」を1個当たりに換算した。

コネクター差し工程

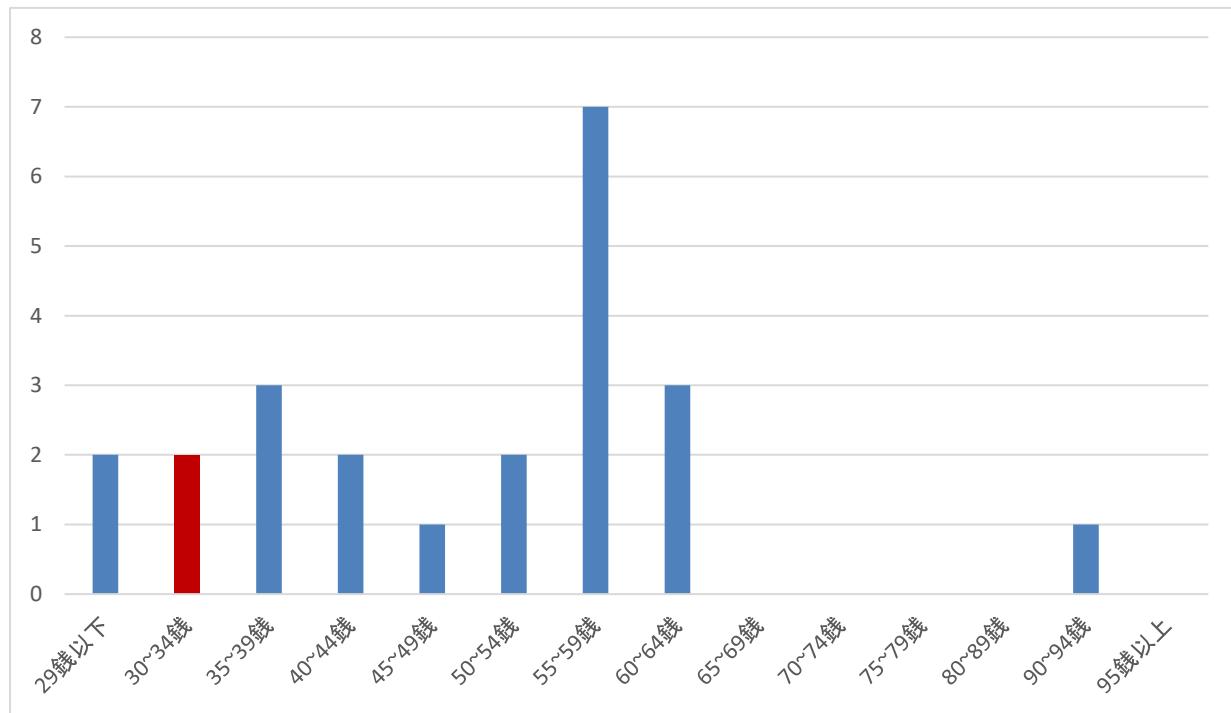
都県	品目	工程	規格	工賃			備考
青森	コネクター	差し		1端子につき	28.5 錢	R5.5.1	「100端子につき28円45銭」を1端子当たり換算した。
岩手	ワイヤーハーネス	コネクター端子差し	自動車用で、電線の長さが2m以下のもの	1端子につき	37 錢	R7.6.1	
			自動車用以外で、電線の長さが2m以下のもの	1端子につき	32 錢		
宮城	コネクター	差し	シールド線について行うもの リード線について行うもの	1ピンにつき 1ピンにつき	61 錢 47 錢	R7.6.27	
福島	コネクター差し			1端子につき	36 錢		
茨城	リード線又はシールド線	リード線又はシールド線の端子をカプラー又はコネクターに差し込む		1ピンにつき	55 錢	R7.9.1	
栃木	コネクター	差し	リード線について行うもの	1ピンにつき	51 錢	R6.4.20	
群馬	コネクター	差し	2ピン以上10ピン以下のもの	1ピンにつき	61 錢	R7.7.17	
東京	コネクター	差し		1端子につき	91 錢	R7.8.2	
神奈川	コネクター	差し	リード線について行うもの 1しんのシールド線について行うもの 2しんのシールド線について行うもの	1か所につき 1か所につき 1か所につき	58 錢 63 錢 66 錢	H30.4.26	
富山	コネクター	差し		1端子につき	30 錢	R5.4.28	
山梨	コネクター	差し		1端子につき	56 錢	R5.4.22	
長野	自動車用ワイヤーハーネス	コネクター差し	50cm超、2m以下の電線	1ピンにつき	60 錢	R6.4.25	
静岡	カプラー	差し	15cm以下の電線 15cm超、50cm以下の電線 50cm超、2m以下の電線 2m超の電線	1本につき 1本につき 1本につき 1本につき	30 錢 46 錢 53 錢 65 錢	R5.5.5	車両電気配線装置製造業に適用
愛知	カプラー	差し	20cm以下の電線 20cm超、50cm以下の電線 50cm超、2m以下の電線 2m超の電線	1本につき 1本につき 1本につき 1本につき	47 錢 58 錢 68 錢 78 錢	R6.8.2	車両電気配線装置製造業に適用
三重	カプラー	差し	50cm以下の電線 50cm超、1.5m以下の電線 1.5m超の電線	1本につき 1本につき 1本につき	58 錢 66 錢 76 錢	H30.11.18	車両電気配線装置製造業に適用
兵庫	ワイヤーハーネス	カプラー差し	50cm以下の電線 50cm超の電線	1端子につき 1端子につき	51 錢 56 錢	H18.3.10	
島根	ワイヤーハーネス	カプラー差し		1端子につき	40 錢	H15.7.6	

コネクター差し工程

都県	品目	工程	規格	工賃			備考
岡山	端子ハメ	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	20cm以下の電線 20cm超、50cm以下の電線 50cm超、2m以下の電線 2m超の電線	1本につき 1本につき 1本につき 1本につき	43 錢 49 錢 61 錢 70 錢	R7.3.3	車両電気配線装置製造業に適用
広島	ワイヤーハーネス	コネクターの挿入	自動車用で長さ1.5m以下の電線 自動車用で長さ1.5m超の電線 自動車用以外の電線	1か所につき 1か所につき 1か所につき	41 錢 47 錢 29 錢	H15.5.24	
熊本	ワイヤーハーネス	カプラー差し	50cm超、2m以下の電線	1本につき	55 錢	R5.4.22	
大分	ワイヤーハーネス	カプラー差し	50cm超、2m以下の電線	2本につき	52 錢	H12.9.15	
宮崎	カプラー	差し	50cm以下の電線 50cm超、2m以下の電線	1穴につき 1穴につき	36 錢 39 錢	R1.5.16	
鹿児島	ワイヤーハーネス	カプラー差し	50cmを超える、2m以下の電線	1本につき	58 錢	R7.4.3	

## 最低工賃の分布(コネクター差し)

	都県の数	備考
29銭以下	2	
30~34銭	2	富山
35~39銭	3	
40~44銭	2	
45~49銭	1	
50~54銭	2	
55~59銭	7	
60~64銭	3	
65~69銭	0	
70~74銭	0	
75~79銭	0	
80~89銭	0	
90~94銭	1	
95銭以上	0	
計	23	



電線の長さ等で複数設定されている県については、最も低い額で集計した。

## 電気機械器具製造業の現状(統計情報)

### 1 富山県の「製造業」における事業所数、労働者数及び製品出荷額の推移(従業者4人以上の事業所)

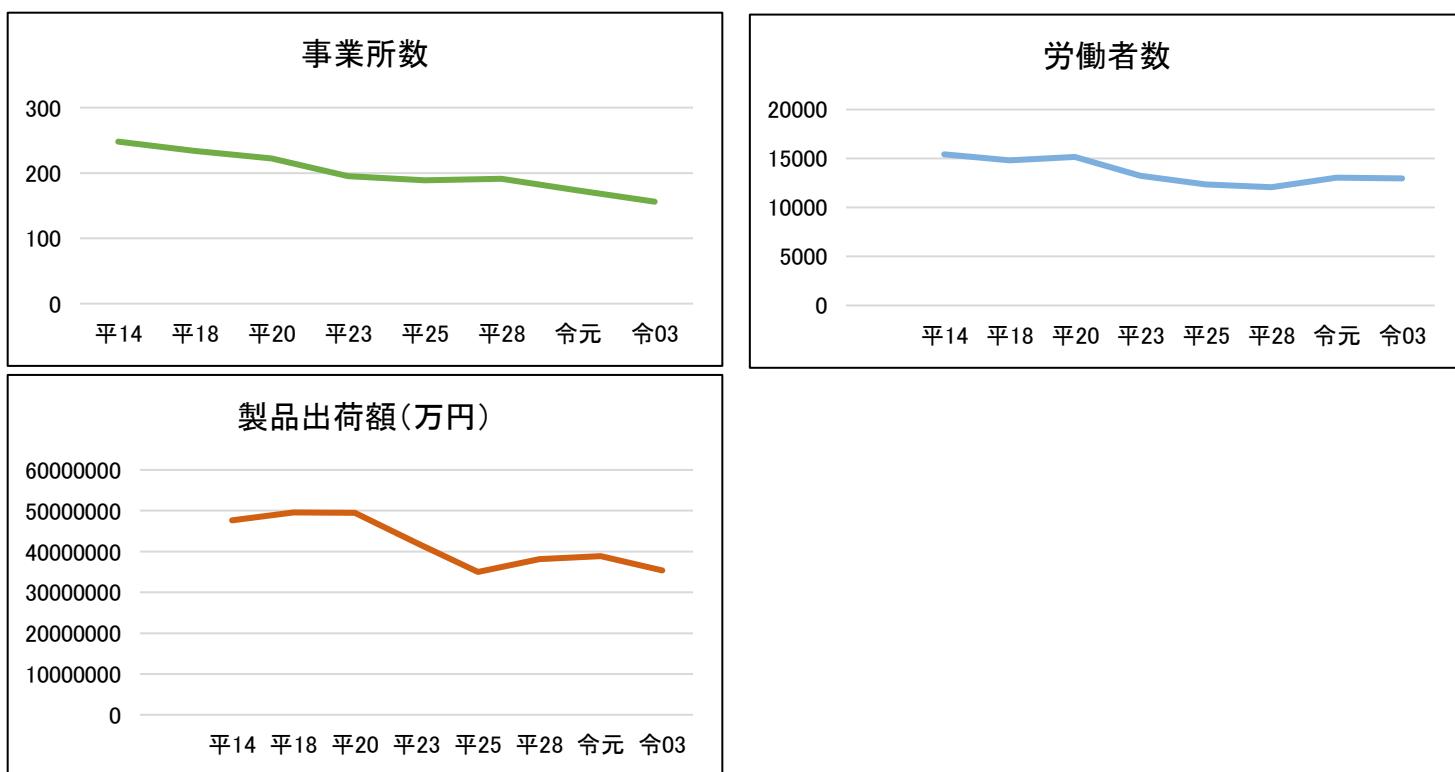
	平14	平18	平20	平23	平25	平28	令元	令03
事 業 所 数	3,686	3,320	3,341	3,028	2,846	3,001	2,718	2,569
(全国の製造業に占める割合)	1.27%	1.28%	1.27%	1.30%	1.37%	1.38%	1.47%	1.45%
労 働 者 数	124,534	126,030	125,985	118,098	118,756	121,049	127,378	122,216
(全国の製造業に占める割合)	1.50%	1.53%	1.51%	1.58%	1.60%	1.61%	1.64%	1.64%
製品出荷額(万円)	322,571,026	372,539,014	394,060,955	336,529,147	333,141,751	381,162,510	391,239,506	365,177,782
(全国の製造業に占める割合)	1.20%	1.18%	1.17%	1.18%	1.14%	1.22%	1.21%	1.21%

出所 経済センサス(活動調査)

### 2 富山県の「電気機械器具製造業」における事業所数、労働者数及び製品出荷額の推移(従業者4人以上の事業所)

	平14	平18	平20	平23	平25	平28	令元	令03
事 業 所 数	248	234	222	195	189	191	173	156
(県内の製造業に占める割合)	6.7%	7.0%	6.6%	6.4%	6.6%	6.4%	6.4%	6.1%
労 働 者 数	15,428	14,828	15,173	13,253	12,371	12,071	13,036	12,952
(県内の製造業に占める割合)	12.4%	11.8%	12.0%	11.2%	10.4%	10.0%	10.2%	10.6%
製品出荷額(万円)	47,630,433	49,577,652	49,465,216	42,126,545	35,000,462	38,097,254	38,905,426	35,382,049
(県内の製造業に占める割合)	14.8%	13.3%	12.6%	12.5%	10.5%	10.0%	9.9%	9.1%

出所 経済センサス(活動調査)



### 3 富山県の鉱工業生産指数

	平29	平30	令元	令02	令03	令04	令05	令06
鉱 工 業 全 体	113.1	118.2	111.0	100.0	110.2	106.2	100.6	99.1
電気機械器具製造業	106.8	102.5	95.0	100.0	100.1	92.3	86.9	87.9

出所 富山県令和6年富山県鉱工業指数组年報  
令和2年=100