

昭和43年内職工賃調查結果概要

民生用電気機械器具製造業
—— 通信機械器具・同関連機械器具製造業 ——
時計・同部分品製造業

目 次

1. 調査の説明	1
2. 工賃および就業時間・日数	4
3. 職種別工賃	7
4. 経験期間別工賃	9
5. 年令階級別工賃	10
6. 地域別工賃	12
7. 委託条件	14
8. 内職世帯の状況	16
9. 職種例一覧	20

昭和43年内職工賃調査結果概要

1. 調査の説明

この調査は、主要内職職種について、工賃の実態を明らかにし、内職工賃適正化対策に資することを目的として昭和43年5月現在の状況について同年6～7月に調査を実施したものである。

調査の対象は、全国の民生用電気機械器具製造業、通信機械器具・関連機械器具製造業および時計・同部分品製造業（いずれも産業小分類）に所属する事業所を全国平均1/8の抽出率で抽出したもののうち、内職を提供している事業所約300所および内職者約2,000人（対象事業所に所属する内職者を1/3の率で抽出したもの）である。

調査方法は、婦人少年室職員および調査員による実地訪問調査である。また、調査の結果は、抽出率の逆数で母集団に復元した数で表示している。

調査対象産業に属する内職提供事業所は第1表に示すとおりである。

＜第1表＞ 事業所規模別内職提供事業所数

事業所規模	事業所数（構成比）	
合計	2,020所	（100.0）%
4人以下	250	（12.4）
5～9人	360	（17.8）
10～29人	490	（24.2）
30～99人	500	（24.8）
100人以上	420	（20.8）

（注）この表の数値は、母集団に復元した数で表示。以下各図表について同じ。

事業所規模（常用雇用者数規模）別でみると79%の事業所が99人以下であり、内職を提供する事業所の大部分は小零細規模事業所であることが分る。しかし100人以上の規模の事業所数比は20.8%と外衣製造業およびその他の衣服繊維製身の廻り品製造業（41年）の8.9%、紙製品製造業、紙製容器製造業およびがん具・スポーツ用具製造業（42年）の5.3%より高い（第2表）。

＜第2表＞ 産業および規模別内職提供事業所数構成（単位：%）

産業 調査 規模 年次	外衣製造業その 他の衣服繊維製身 の廻り品製造業	紙製品製造業、紙製容 器製造業、がん具・ス ポーツ用具製造業	民生用電気機械器具製造業、 通信機械器具・同関連機器製 造業、時計・同部分品製造業
	41年	42年	43年
合 計	100.0	100.0	100.0
4人以下	24.4	23.5	12.4
5～9人	20.8	20.3	18.0
10～29人	25.7	33.7	24.2
30～99人	20.2	17.2	24.6
100人以上	8.9	5.3	20.8

調査対象職種に従事している内職者の地域別分布状況をみたのが第3表である。

京浜ブロックが40.6%と最も多く、以下、北陸・中部の18.0%、京阪神の16.5%などとなっている。

＜第3表＞ 地域別内職者数

地 域	内職者数（構成比）
全 国	24,910人（100.0）%
関 東①	2,860（11.5）
京 浜②	10,110（40.6）
北陸・中部③	4,480（18.0）
中 京④	1,350（5.4）
京 阪 神⑤	4,120（16.5）
そ の 他⑥	1,990（8.0）

（注）1）①は茨城県、栃木県、群馬県、埼玉県、千葉県

②は東京都、神奈川県

③は新潟県、富山県、山梨県、長野県、静岡県

④は愛知県、岐阜県

⑤は京都府、大阪府、兵庫県

⑥は岩手県、宮城県、山形県、福島県、三重県、滋賀県、

岡山県、福岡県、

の各ブロックを示す。

2）本調査の対象地域は25県で（調査対象産業事業所数の多い県を選定）これを通常のブロックに分けるとともに内職の実態に沿って3大都市地域を特掲したものである。

3）1）の地域区分については以下の各図表に於いても同じ。

主要職種別の内職者数構成では、部品加工関係職種が56%、組立職種が34%、その他が10%と加工職種に従事しているものの割合が高い。

（注）職種分類および具体例については巻末参照のこと。

＜第4表＞ 主要職種別内職者数

職 種	内 職 者 数 (構 成 比)
合 計	2 4, 9 1 0 人 (1 0 0. 0) %
各 種 部 品 組 立	4, 0 7 0 (1 6. 3)
各 種 品 品 ハ ン ダ 付 け	3, 2 2 0 (1 2. 9)
各 種 部 品 各 種 加 工	2, 0 1 0 (8. 1)
各 種 部 品 仕 上	2, 0 1 0 (8. 1)
コ イ ル 巻	1, 9 6 0 (7. 9)
ト ラ ン ス 組 立	1, 2 7 0 (5. 1)
各 種 製 品 組 立	1, 1 8 0 (4. 7)
スイッチ、ソケット、コンセント組立	1, 0 7 0 (4. 3)
金 属 部 品 型 押 し 打 抜 き	1, 0 1 0 (4. 1)
各種部品ハトメうち、ホッチキスうち	8 7 0 (3. 5)
金 属 部 品 折 り 曲 げ 伸 線	7 7 0 (3. 1)
コ ー ド 各 種 加 工	7 1 0 (2. 9)
金 属 部 品 切 断	6 6 0 (2. 6)
時 計 部 品 加 工	5 3 0 (2. 1)
ト ラ ン ジ ス タ 組 立	4 1 0 (1. 6)
抵 抗 器 組 立	3 8 0 (1. 5)
金 属 部 品 穴 あ け	2 6 0 (1. 0)
そ の 他	2, 5 2 0 (1 0. 2)

2. 工賃および就業時間・日数

内職者の1カ月当たり内職工賃収入および1時間当たり工賃については、月収8,820円、時間当たり工賃74円となっている。

(注) 時間当たり工賃は、工賃が通常製品の単位当たり出来高できまるので、工賃月収額を月間総就業時間数(月間就業日数に1日平均就業時間数を乗じたもの)で除して算出した。

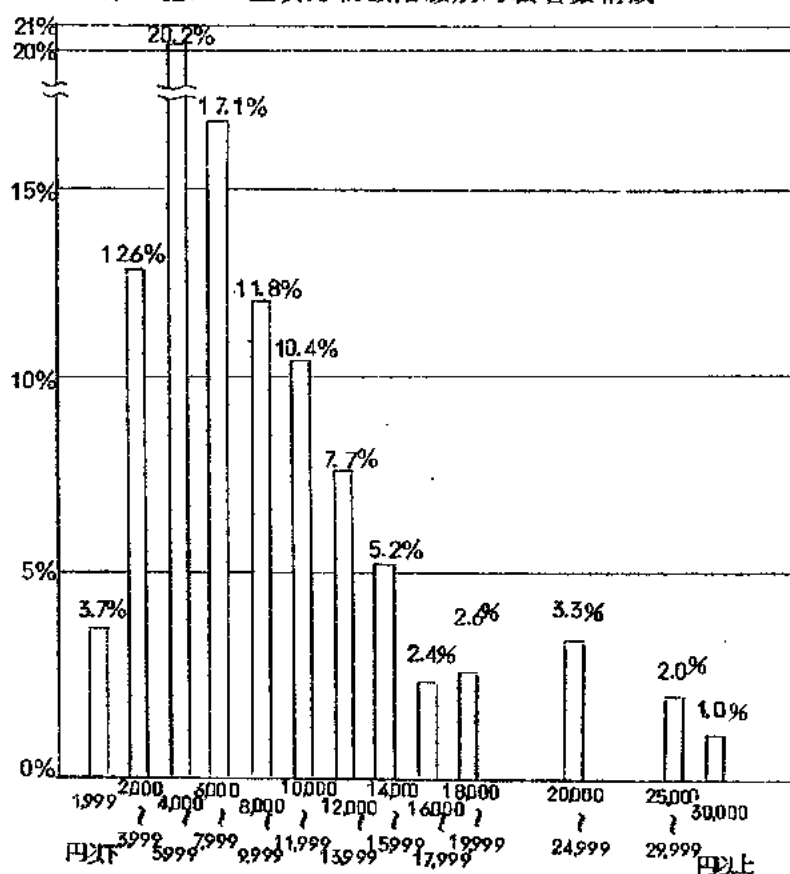
また、就業時間および就業日数については、1カ月当たり21日、1日

当たり5.6時間であつた。なお、これについての41年度以降の結果は第5表のとおりであり、殆んど相違がみられない。

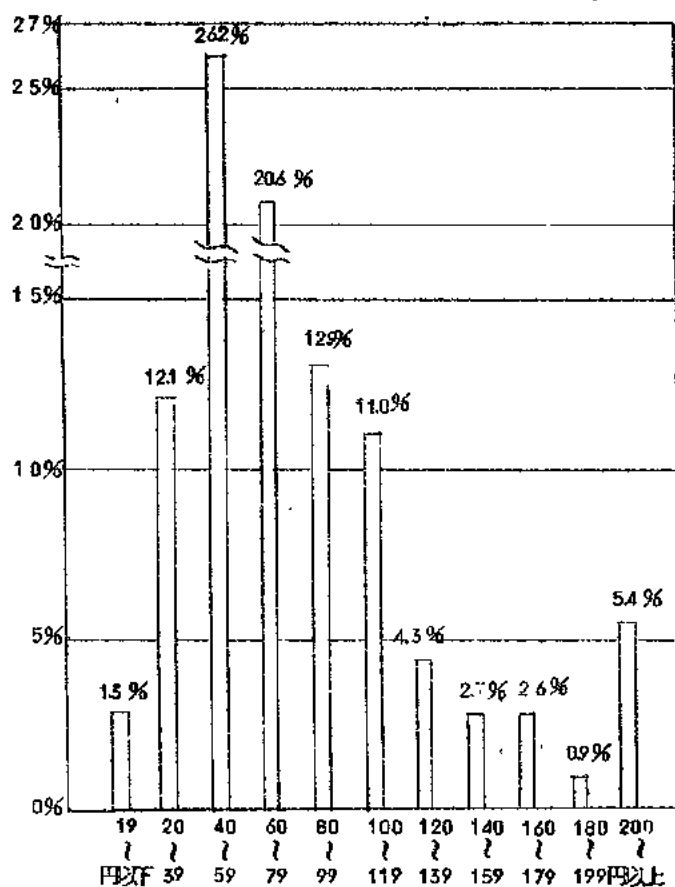
<第5表> 産業別就業時間および就業日数

産 業 (調査年次)	就業時間	就業日数
外衣製造業、その他の衣服繊維製身の廻り品製造業(41年)	6.3時間	22日
紙製品製造業、紙製容器製造業、がん具・スポーツ用具製造業(42年)	5.6	21
民生用電気機械器具製造業、通信機械器具、同関連機械器具製造業、時計・同部分品製造業(43年)	5.6	21

<第1図> 工賃月収額階級別内職者数構成



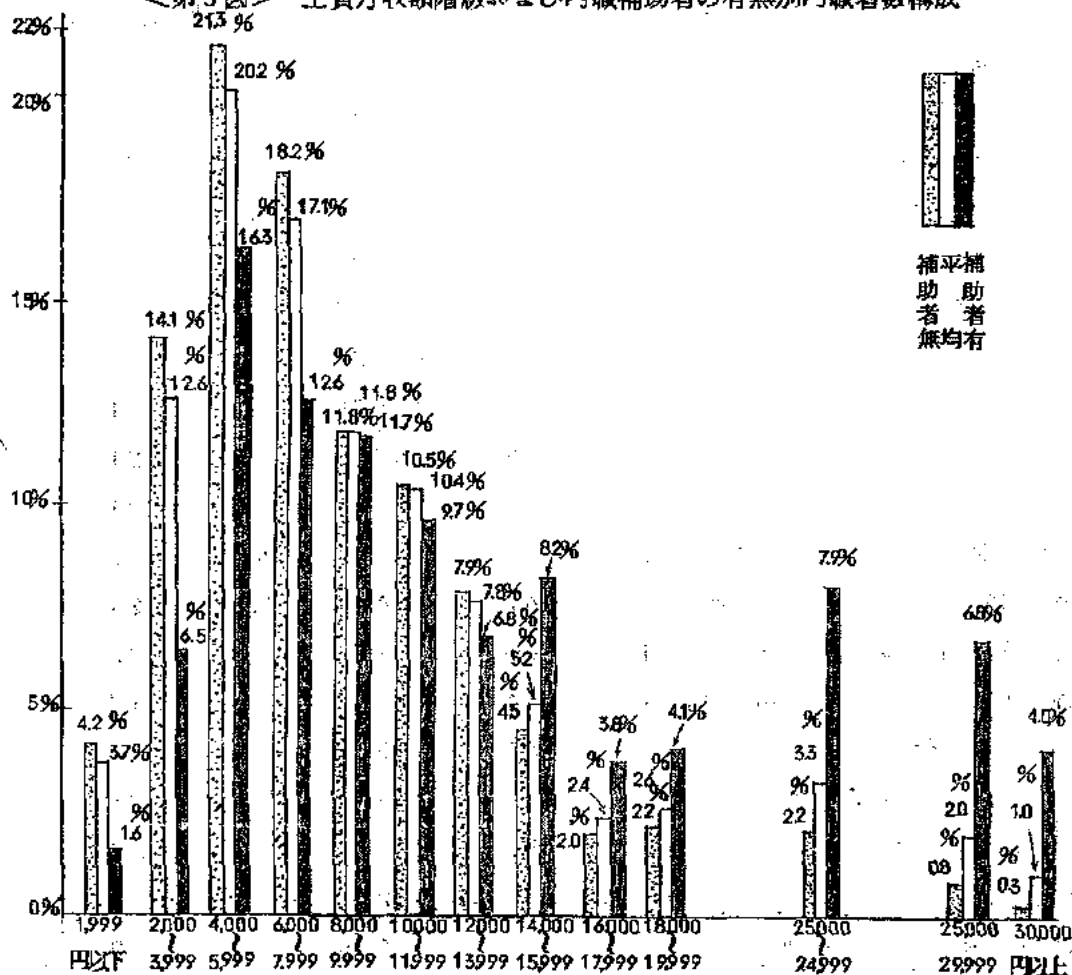
＜第2図＞ 時間当たり工賃額階級別内職者数構成



内職補助者とともに作業をしている者は、全体の19%で、単独で行なっている者よりは一般に工賃月収額が高い。

(注) 内職補助者とは、対象内職者の内職作業を常態として手伝っている人、例えば主婦である内職者に対してそれを手伝う夫、または子供等をいう。

＜第3図＞ 工賃月収額階級および内職補助者の有無別内職者数構成



補平補
助者 助者
者 者
無 有

3. 職種別工賃

職種別に時間当たり工賃の高い順に並べると第6表のとおりである。

＜第6表＞ 職種別時間当たり工賃、工賃月収額、就業時間および就業日数

職 種	時間当たり工賃	工賃月収額	就業時間	就業日数
合 計	74円	8,820円	5.6時間	21日
塗 装	135	12,880	5.3	18
金 属 部 品 型 押 し 打 抜 き	104	10,120	4.7	21
各 種 部 品 接 着	101	9,010	4.7	19

職 種	時間あたり工賃	工賃月収額	就業時間	就業日数
金 属 部 品 切 断	89円	6,120円	4.0時間	17日
各 種 部 品 揃 え 結 束	87	8,330	5.2	18
各種部品ハトメうち、ホッチキスうち	84	9,390	4.9	23
時 計 組 立	80	7,160	4.0	23
各 種 部 品 ハ ン ダ 付 け	79	9,720	5.8	21
コ イ ル 巻 き	73	12,260	7.1	24
ト ラ ン ジ ス タ 組 立	73	11,220	6.7	23
各 種 部 品 組 立	73	7,570	5.0	21
時 計 部 品 加 工	72	8,780	5.8	21
各 種 製 品 組 立	71	8,260	5.5	21
各 種 部 品 仕 上	68	9,890	6.4	23
金 属 部 品 穴 あ け	67	8,470	5.4	24
各 種 部 品 各 種 加 工	65	8,270	5.9	22
各 種 部 品 分 類 選 別	64	5,440	5.0	17
各 種 配 線	61	5,920	4.7	21
スイッチ・ソケット・コンセント組立	60	6,820	5.5	21
ト ラ ン ス 組 立	59	7,430	5.7	22
抵 抗 器 組 立	59	7,200	6.0	21
金 属 部 品 折 り 曲 げ 伸 線	58	5,450	4.7	20
コ ー ド 各 種 加 工	56	6,920	5.9	21
包 装	38	5,840	6.6	23

塗装、接着、型押し打抜き、切断、ハトメうち、ホッチキスうち、ハンダ付けなど部品の加工に関する職種の時間あたり工賃は概して高く、組立職種は低い。

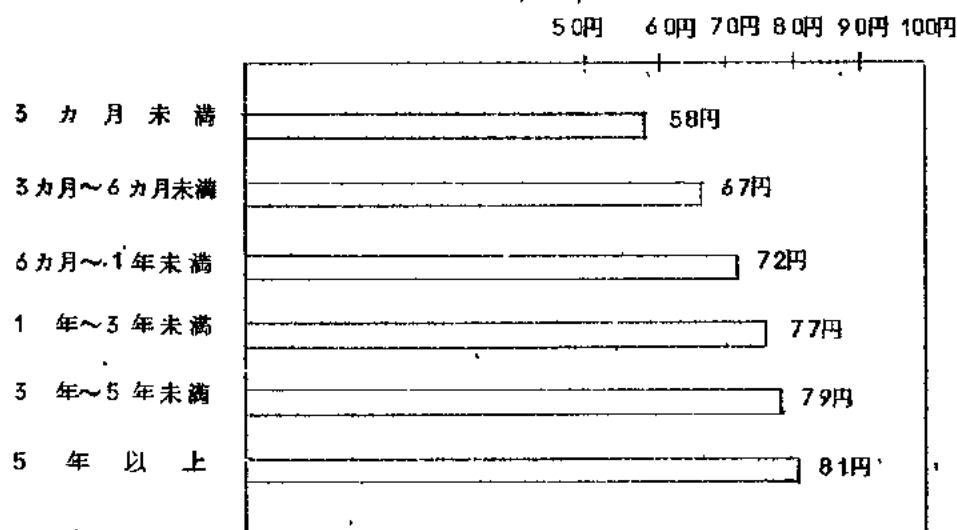
(注) 職種分類および具体例については巻末参照のこと。

4. 経験期間別工賃

内職工賃は通常、出来高払制のため、同一職種の経験を積んだからといって一般には工賃単価はあがらない。しかし同一職種の経験が長くなるにつれ、その職種に対する熟達度が増し、また作業能率もあがるため時間当たり工賃も上昇するという傾向がみられる。

この状況を同一職種の経験期間別時間当たり工賃でみたのが第4図である。

＜第4図＞ 経験期間別時間当たり工賃額



上記に述べたとおり、経験期間が増すごとに時間当たり工賃は上昇しており5年以上の熟練者の3カ月未満の初心者に対する倍率は1.4倍となっている。また、この間の関係は工賃月収額においても同様であり（第4表）経験期間「5年以上」の者は「3カ月未満」の者に比べて2.5倍となっている。

＜第7表＞ 経験期間別工賃月収額、就業時間および就業日数

経験期間	工賃月収額	就業時間	就業日数
合計	8,820円	5.6時間	21日
3カ月未満	5,390	5.1	18
3カ月～6カ月未満	7,420	5.4	20
6カ月～1年未満	8,380	5.4	22
1年～3年未満	9,140	5.5	22
3年～5年未満	10,280	5.7	23
5年以上	13,520	6.9	24

初心者に対する熟練者の倍率が時間当たり工賃より月収の方が高いのは、第7表に示すように就業時間、就業日数とも経験期間が増すほど一貫して増加しているためである。就業時間においては経験期間5年以上の熟練者は3カ月未満の初心者より1.8時間、また就業日数においては6日長い。このように内職者は、同一職種の経験期間が増加するにつれて、作業に熟達し能率が向上すると同時に就業時間、就業日数も増加していく傾向がみられる。

5. 年令階級別工賃

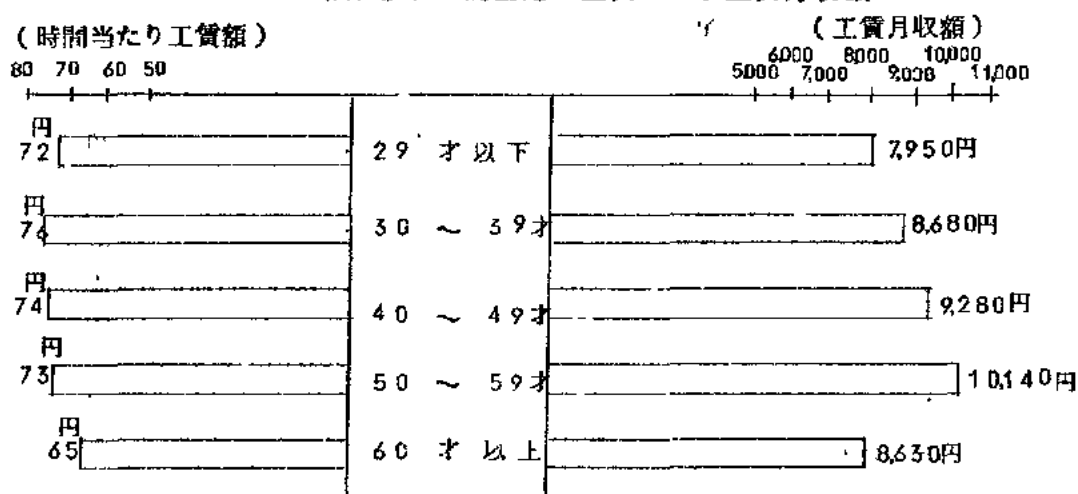
まず、年令階級別の内職者数構成をみると、第5図のとおり、30才台が最も多く48.2%を占め、次いで40才台の19.6%、29才以下の19.0%等となっており、40才未満の層が全体で67%を占めている。

＜第5図＞ 年令階級別内職者数構成

0	20	40	60	80	100%
29才以下	30～39才	40～49才	50～59才	60才以上	
19.0%	48.2%	19.6%	8.0%	5.0%	

内職者の年齢階級別に工賃の状況をみたのが第6図である。

＜第6図＞ 年齢階級別時間当たり工賃および工賃月収額



時間当たり工賃では、概ね、若い層ほど高く30才台の76円をトップに40才台の74円、50才台の73円とつづく一方、工賃月収額では、逆に高年齢層ほど高く50才台の10,140円をトップに40才台の9,280円、30才台の8,680円となっている。この関係は第8表に示すように年齢が高くなるほど就業時間および就業日数（60才以上を除いて）とも長くなる傾向からうかがうことができる。これは若い年齢層ほど手のかかる子どもを持つものが多く、育児や家事に時間をとられるので内職就業にあてる時間が比較的短くなるためと思われる。

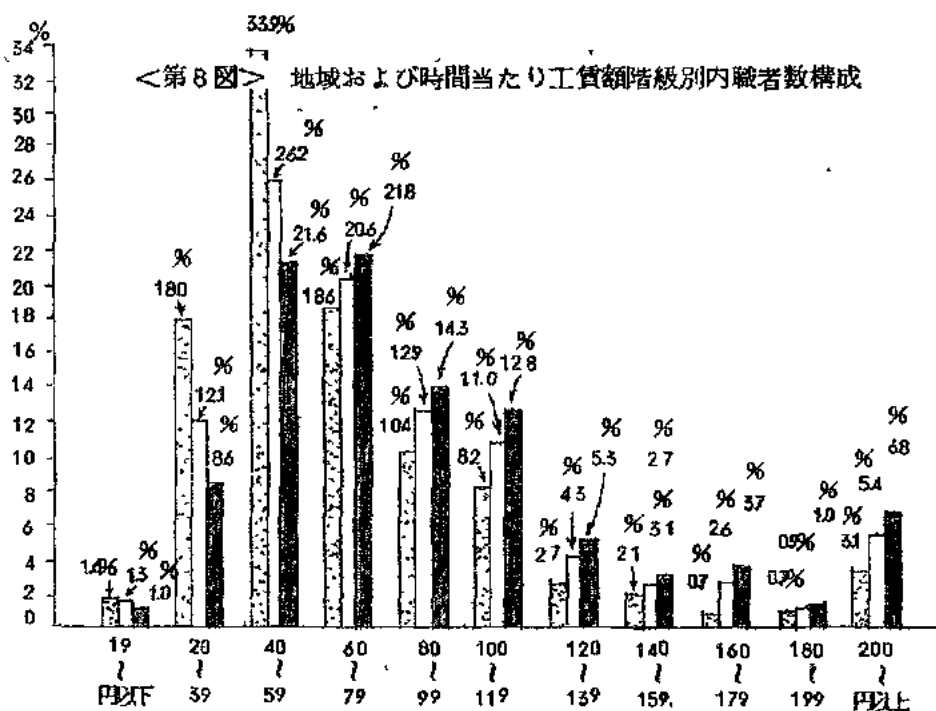
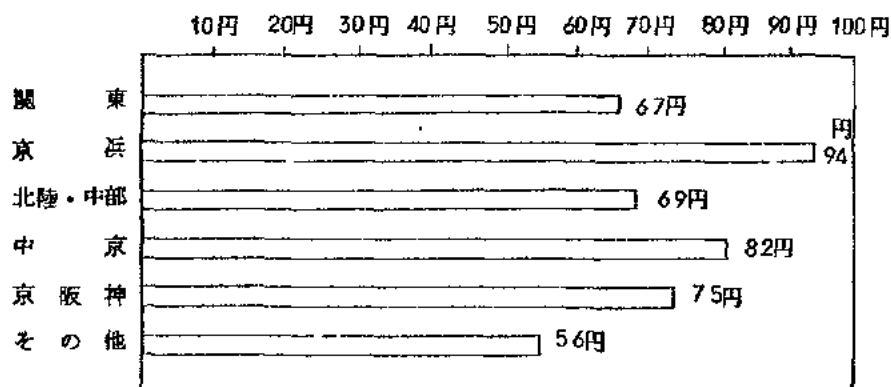
＜第8表＞ 年齢階級別就業時間および就業日数

年齢階級	就業時間	就業日数
合計	5.6時間	21日
29才以下	5.3	21
30～39才	5.4	21
40～49才	5.8	22
50～59才	6.2	22
60才以上	6.3	21

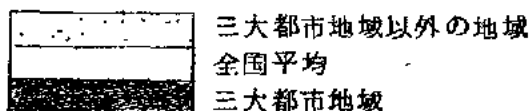
6. 地域別工賃

地域別に時間当たり工賃をみると第7図のとおりである。

＜第7図＞ 地域別時間当たり工賃額



(注)



時間当たり工賃の高い地域は京浜、中京、京阪神でそれぞれ94円、82円、75円、反対に低いのはその他、関東、北陸・中部の各地域で56円、67円、69円である。最も高い地域の最も低い地域に対する倍率は約1.7倍で工賃の地域間格差が認められる。

これには、いろいろの理由があると考えられるが内職を提供する事業所が主として大都市地域に偏在し、一方内職希望者は全国的に存在するため地域的な需給のアンバランスが生じていることも原因の1つと考えられる。

また、地域別工賃月収額では京阪神地域が10,160円と最も高い。第7図の時間当たり工賃額の高い地域別順序と必ずしも一致しないのは第9表に示すとおり、就業時間および就業日数が異なるためである。

＜第9表＞ 地域別工賃月収額、就業時間および就業日数

地 域	工 賃 月 収 額	就 業 時 間	就 業 日 数
合 計	8,820円	5.6時間	21日
関 東	6,950	5.1	20
京 浜	9,820	5.2	20
北 陸・中 部	8,310	5.8	21
中 京	9,250	5.3	21
京 阪 神	10,160	5.9	23
そ の 他	7,680	6.5	21

就業時間の長い地域は「その他」の地域および京阪神、北陸・中部でそれぞれ6.5時間、5.9時間、5.8時間、短いのは関東、京浜、中京の各地域で5.1時間、5.2時間、5.3時間である。最長就業時間地域と最短就業時間地域とでは1.4時間の格差がある。また就業日数では京阪神が23日と長いが地域差は殆んどみられない。

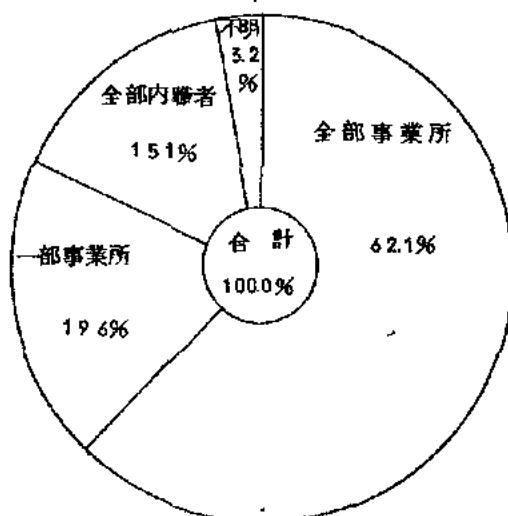
7. 委託条件

以上、内職工賃についてその水準および各種の構造をみてきたが、次に工賃の水準と関連する内職委託条件について調査の結果をみよう。

内職は、委託者から材料の供給を継続して受け、これを製造加工し、製品を納入していく過程をたどる。この間事業所内職者間に材料および製品をそれぞれ運搬することになるが、この運搬を事業所と内職者のいずれが負担するかは重要な条件となる。

そこで、この状況をみると、第9図のとおりで、材料、製品の運搬の「全部を事業所が負担」する事業所は62.1%、運搬の「一部をそれぞれ事業所と内職者が負担」している事業所は19.6%、「内職者に全部負担させている」事業所は15.1%であった。

<第9図> 材料製品運搬者区分別事業所数構成



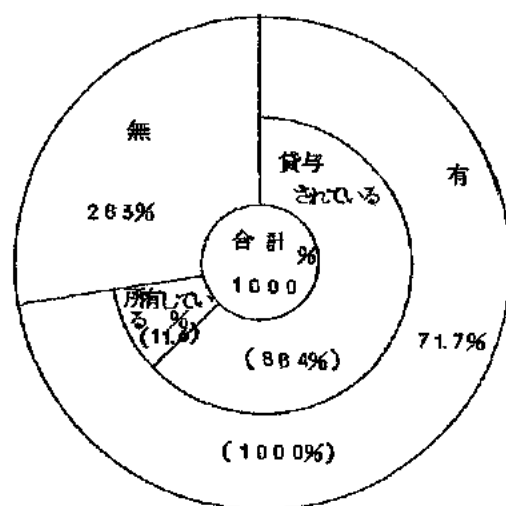
また、内職を委託する場合に主要な材料は事業所が負担し、内職者に提供するのが通常であるが、これ以外の副材料を内職者が負担することがある。このような副材料の負担について「内職者が負担する」という事業所は11.3%であった。

＜第10表＞ 産業および副資材負担の有無別内職者数構成

産 業 (副 資 材)	合 計	有	無
外衣製造業・その他の衣服繊維製身の廻り品製造業 (糸・のり・ボタン・ホック等)	100.0	41.8	58.2
紙製品製造業，紙製容器製造業，がん具・スポーツ用具製造業 (糸・のり等)	100.0	23.1	76.9
民生用電気機械器具製造業，通信機械器具・同関連機械器具製造業，時計・同部分品製造業 (のり・ハンダ・ラッカー等)	100.0	11.3	88.7

さらに、内職の作業のために使用する機械器具があるかどうかをみると「ある」ものが71.7%、「ない」ものが28.3%である。

＜第10図＞ 内職に使用する機械器具の有無別内職者数構成

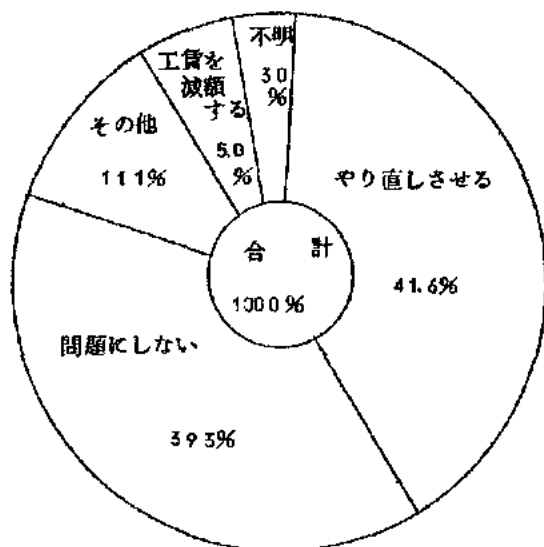


「ある」というもののうち、その所有、貸与関係を見ると「貸与されている」ものが88.4%と圧倒的に多い。

使用する機械の主なものは捲線機、プレス機、ボール盤、電動機などであり、器具の主なものはベンチ、ハンマー、ニッパー、ドライバー、電気こて、部品固定台などである。

最後に不良品の取扱いについてみてみよう。「不良品の取扱い」とは、内職者が委託者から委託されたとおりの規格に製造加工をせずに、商品として不良なものをつくった場合に、委託者がとる措置をいうがその状況は第11図のとおりである。完全なものに作り直させるというのが41.6%、

＜第11図＞ 不良品の取扱い別事業所数構成



特別な措置をとらず、普通の製品と同様に扱うというのが39.3%、工賃を減額するというのが5.0%である。

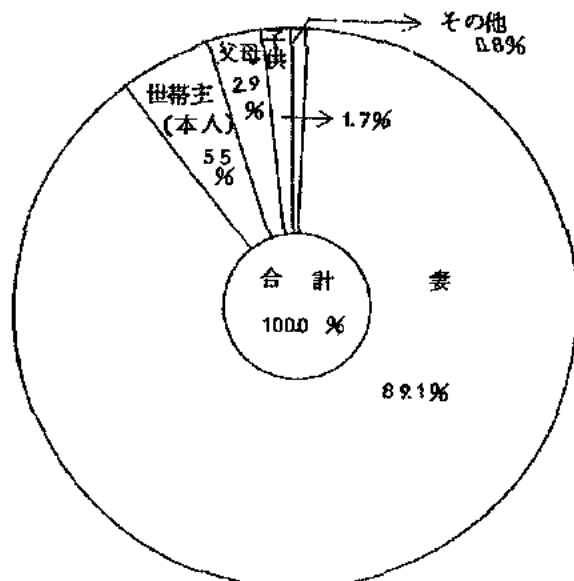
8 内職世帯の状況

次に内職者の世帯および家計についてみよう。

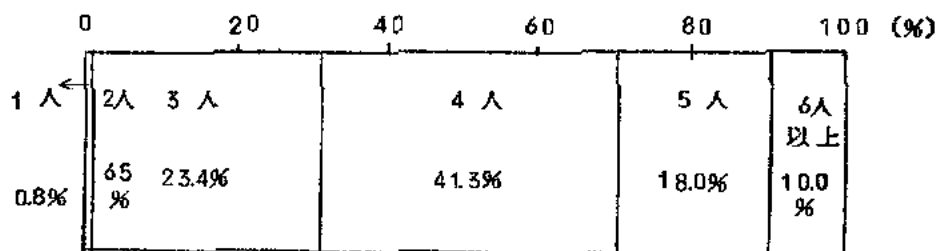
まず、内職者を世帯主との続柄別にみると妻が大部分を占め89.1%、世帯主本人が5.5%、父母2.9%等となっている。

また、家族構成を世帯員数（世帯主も含む）でみると、4人が41.3%で最も多く、以下3人が23.4%、5人が18.0%、6人以上が10.0%、2人が6.5%、1人が0.8%である。

<第12図> 世帯主との続柄別内職者数構成



<第13図> 世帯員数別内職者数構成



内職世帯の世帯主の職業では、雇用者が80.3%と大部分を占め、そのうち職員が43.0%、労務者が37.3%であった。次に多いのは農業以外の自営業で10.1%、以下無職の3.6%、農業の自営業者2.6%、その他3.4%であった。

なお、世帯月収(世帯月収額には内職収入を含む)階級別世帯数構成では4万～6万円未満の層に53.9%が集中している状況がみられる(第9表)。職業別では、自営業者の月収は他に比べて高い層に分布する割合が高く、雇用者は平均に近く、無職者は低い層への分布が高い。

＜第11表＞ 世帯主の職業別にみた内職従事世帯月収階級構成

世帯月収階級	合 計	雇 用 者		自 営 業 者		無 職
		職 員	労務者	農 業	その他	
合 計	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
9,999円以下	0.3	—	0.4	—	—	4.0
10,000 ～ 19,999円	1.5	0.1	0.1	0.9	3.1	15.4
20,000 ～ 29,999円	2.6	1.0	2.5	0.9	2.1	14.1
30,000 ～ 39,999円	12.7	11.0	16.6	8.3	6.8	13.4
40,000 ～ 49,999円	20.9	20.7	22.6	9.3	19.6	18.5
50,000 ～ 59,999円	23.0	25.6	27.5	7.4	13.1	5.7
60,000 ～ 69,999円	16.9	18.7	15.7	31.5	13.8	8.7
70,000 ～ 79,999円	7.7	9.1	5.7	1.9	13.5	—
80,000 ～ 89,999円	5.2	4.5	3.7	6.5	10.4	5.4
90,000 ～ 99,999円	1.3	1.6	1.1	—	0.9	3.4
100,000円以上	2.9	3.0	1.0	11.1	8.8	—
不 明	5.0	4.7	3.1	22.2	7.9	11.4

第12表は、内職工賃と世帯月収との関係を見たものである。

(単位：%)

工賃月収額階級	合計	9,999 円以下	10,000 19,999	20,000 29,999	30,000 39,999	40,000 49,999	50,000 59,999	60,000 69,999	70,000 79,999	80,000 89,999	90,000 99,999	107,000 以上
合 計	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0	100.0
1,999 円以下	3.7	-	3.2	5.7	7.3	2.2	5.4	3.3	1.2	2.8	-	-
2,000 ~ 2,999 円	3.8	-	9.6	7.5	6.9	3.5	3.5	4.4	0.6	0.9	-	5.5
3,000 ~ 3,999 円	8.8	-	4.8	9.0	13.6	8.6	10.1	2.6	14.0	0.9	8.9	13.4
4,000 ~ 4,999 円	8.6	-	11.2	25.9	13.3	9.6	6.8	4.3	13.4	3.7	-	9.7
5,000 ~ 5,999 円	11.6	15.4	8.0	3.8	10.4	18.5	11.9	5.9	15.1	11.3	-	4.2
6,000 ~ 6,999 円	8.9	-	-	1.9	6.2	7.4	15.0	6.1	6.2	8.6	-	34.8
7,000 ~ 7,999 円	8.2	15.4	-	3.8	5.9	8.0	8.2	12.2	5.7	13.2	22.3	3.8
8,000 ~ 8,999 円	6.7	-	3.2	13.2	3.7	6.8	7.5	4.9	9.6	12.5	7.1	0.8
9,000 ~ 9,999 円	5.1	6.2	4.0	2.8	4.8	5.5	3.3	6.4	6.4	2.3	12.5	-
10,000 ~ 11,999 円	10.4	-	11.2	11.3	7.8	9.3	11.9	16.7	11.7	7.9	-	4.2
12,000 ~ 13,999 円	7.7	-	9.6	-	7.8	6.8	8.9	8.4	6.5	9.5	26.8	2.1
14,000 ~ 15,999 円	5.2	-	3.2	4.7	1.7	3.9	3.6	9.7	1.6	9.3	12.5	11.8
16,000 ~ 17,999 円	2.4	-	-	-	2.7	2.5	0.7	3.5	3.9	5.5	4.5	3.8
18,000 ~ 19,999 円	2.6	-	32.0	-	2.8	3.3	0.5	1.8	0.8	0.9	-	4.2
20,000 ~ 24,999 円	3.3	-	-	3.8	2.8	3.1	1.5	3.9	1.6	2.3	1.8	4.2
25,000 ~ 29,999 円	2.0	-	-	6.6	2.3	1.2	0.7	2.4	0.8	6.5	-	6.7
30,000 円以上	1.0	-	-	-	-	-	0.5	3.5	0.9	1.9	3.6	0.8

職 種 例 一 覧

電 気 機 械 器 具 関 係 職 工 種	職 種		具 体 例
	加	金 属 部 品 切 断	抵抗器をニッパで切断。ニッパで針金を規定の寸法で切断。蛍光灯器具用鉄板を切断機で切断。
		金 属 部 品 型 押 し 打 抜 き	扇風機部品をプレス機で型押ししぼり。テレビ用部品をプレス機で打ち抜き。
		金 属 部 品 折 り 曲 げ 伸 縮	抵抗器端子線のばし。テレビ用ボリュームの線を折り曲げる。
		金 属 部 品 穴 あ け	洗濯機用ホース継手をボール盤で穴あけ。継電器用鉄板に多軸タンピングで穴あけ。
		各 種 部 品 ハ ン ダ 付 け	テープレコーダーのメーターとり付け。ラジオの配線のハンダ付け。トランジスターラジオ裏ぶたに部品とりつけ。蛍光灯器具はんだづけ。
		コ イ ル 巻 き	扇風器用モーターコイル巻き。8mm映写機用モーターテーピング。
		コ ー ド 各 種 加 工	コード端末処理。コードの被覆を切りとり中の細いコードを分類してまきさらに積む。スピーカー用コードにセロテープをまきよじる。
		各 種 部 品 接 着	金属のベースを接着剤ではりつける。換気扇クッションボンダ貼り。トランジスター用基盤とコアーを接着。ラジオのボリュームのつまみを接着する。
		各 種 部 品 ハ ト メ う ち ホ ッ チ キ ス う ち	テレビ用ボビンの穴に銀メッキしたハトメをうつ。台紙用ボール紙2枚を組合せてホッチキスで6カ所とめる。テレビ用端子板のハトメうち。
		各 種 部 品 仕 上	コンデンサー溶接部分のバリトリ。レコードプレーヤーの部品をないふ、やすりで仕上げる。
		各 種 部 品 各 種 加 工	リード線をキャップとアルミ板の穴にとおす。エキセン機でニス加工線に穴をあける。アイロンヒーター用うんもの型抜き。
		各 種 配 線	トランジスターラジオ配線。ステレオアンプ配線。

		職 種	具 体 例
電 氣 機 械 器 具 関 係 職 種	組 立	スイッチ、ソケット、コンセント組立	スイッチベーク板にリセットをさしこみ、絶縁台をかぶせる。リレースイッチ線番とおし。コンセント座金とおし。プラグ組立。ソケット組立。
		トランス組立	ボビンのみぞヘリード線をとおして組立てる。
		トランジスタ組立	トランジスター放熱板ねじとめ。
電 氣 機 械 器 具 関 係 職 種	組 立	抵抗器組立	キャップとり付け。押し込み機を使って端子とキャップの間に磁器をはめこむ。
		その他の各種部品組立	アイロンヒーターがいしはめこみ。扇風機自動停止装置組立。扇風機用モーター組立。テープレコーダー、インジャックの組立。洗濯機脱水蓋組立。
		その他の各種製品組立	電話受話機の組立。パイロットランプ組立。ロットアンテナ組立。プザーの組立。
電 氣 機 械 器 具 関 係 職 種	そ の 他	塗 装	テレビ部品塗装。コンセント部品ラッカー塗装。
		包装、スタンプラベルはり	テープレコーダーリール化粧箱マーキング。抵抗器の包装。
		各種部品揃え結束 各種部品分類選別	トランジスター部品揃える。電子楽器用の線の束ね。コンデンサー部品ワインド紙選別しながら100本づつ揃える。抵抗器用の磁器をゲージではかり選別する。
時 計 関 係 職 種	加 工 組 立	時計部品加工	掛時計文字盤に文字をはる。時計バンド部品プレス加工。プレス機でリュースを型抜きしぼる。腕時計歯車ブランク通し。リーマーを使って腕時計の振り座の面をとる。
		その他の時計組立	時計バンド組立。掛時計小歯車の組合せ。送りレバースッシュのかしめ。歯車にしん線をとおす。