

適正取引の推進と
パートナーとの価値協創に向けた
自主行動計画

2019年9月9日

一般社団法人 日本電機工業会

目 次

行動計画策定の目的	1
電機産業における調達行動のあり方	2
I. 重点事項.....	3
1. 合理的な価格決定	3
2. 下請代金支払いの適正化.....	4
3. 金型の管理の適正化	4
II. 産業機械・航空機等及び情報通信機器産業適正取引ガイドラインの遵守.....	5
III. 適正取引のための各社の取組みの徹底・浸透	5
IV. 業界全体及びJEMAでの取組み.....	6
V. 教育の徹底、人材の育成.....	7
VI. パートナーとの協創関係の深耕	7
VII. 定期的な検証（CSRの一環としてのパートナーリングの視点を含む）	8
VIII. ベストプラクティスの慫慂	8
附則.....	8

■本計画では、各種法令等の名称は以下のとおりに略す

- ・「下請法」：下請代金支払遅延等防止法
- ・「基準」：下請代金支払遅延等防止法に関する運用基準及び下請中小企業振興法第3条第1項の規定に基づく振興基準
- ・「通達」：下請代金の支払手段について（平成28年12月14日 20161207中第1号 公取第140号）
- ・「ガイドライン」：産業機械・航空機等における下請適正取引等の推進のためのガイドライン及び情報通信機器産業における下請適正取引等の推進のためのガイドライン

行動計画策定の目的

電機産業の製品は、電機・電子機器として、社会の基幹を担い、社会全体に広く、多種多様な分野にわたる製品・ユニットを提供するために、多種多様な素材、部品・ユニット等を必要とする産業でもある。

その調達活動は、素材・基礎部品、部品・デバイス・モジュール、セット品に加え、各種ソフトウェア・プログラムの開発に及び、サプライヤは全世界に跨っている。すなわち「これらを組合せて、いかにして新しい技術・価値を開発し、社会に、そして世界の人々に届けるか」という産業であり、セット製品を届けるとともに、各種産業・行政の節目となるユニット等の供給を担う産業でもある。

当業界におけるサプライチェーンは、サプライネットともいうべき複雑なものであり、また、ある下請事業者が、同業他社間の共通した取引先となっている例も多い。そこでは、部品等の分野における取引先が有する先端技術に依存しながら供給を受ける、すなわち「各取引先事業者（パートナー）及び、自社が持つ社会的価値をいかに結合していくか」ということが、我々電機産業の調達部門に課せられた大きな使命である。素材自体の開発・選定から、部品の形状、加工方法・精度、表面処理、組立精度、ソフト側との調和に至るまで、パートナーと注文者は、日常的に意見を交わし、技術の摺合わせを行っており、今後とも、一層の協創活動を推進することが大切である。

また、業界全体のグローバル競争力を確保するためには、素材・基礎部品、部品・デバイス・モジュール、セット品、ソフトウェアの各段階における競争力が不可欠であり、各段階のメーカ単位での創意工夫のみならず、それを使用する事業者（親事業者）の積極的な協力により、機能・品質の向上、生産技術の改善、コストダウンを協業していく努力の積重ねが必要であると考える。

当業界の各業界団体では、その一環として経済産業省が策定した「産業機械・航空機等における下請適正取引等の推進のためのガイドライン」及び「情報通信機器産業における下請適正取引等の推進のためのガイドライン」に基づき、取引の適正化に努めてきたところである。コンプライアンスを当然の前提としつつ、これを更に前に進め、業界全体での取引適正化に向けて行動計画を策定・実践し、また、個社レベルにおける取引にかかわる適正な行動規範を定着していく活動が必要不可欠と考える。こうした取組みにより、電機産業における付加価値を向上し、グローバル規模で進化し続ける社会の発展に寄与することができるのである。

以上のような考え方のもと、政府の基準等に留意しつつ、合理的な価格決定、下請代金支払いの適正化、金型管理の適正化をはじめ、これら基準の内容を実現するための行動のあり方を示すとともに、その実践のため、本自主行動計画を策定した。

電機産業における調達行動のあり方

1. 電機、電子、情報通信分野における未来社会を築くために広く世界に目を向け、あらゆる可能性に臨み、我々が必要とする技術、技能を有する事業者（以下「パートナー」という。）と価値感を共有しながら、それぞれが持てる価値の結合に取り組む。
2. パートナーが提供する価値を正当に評価し、我々が得た付加価値との間で正当に配分する。
3. パートナーの可能性を最大限に高めるために、価値の協創を進める。
4. 前2項の評価を顕し、また、パートナーの経営の健全化及び技術力・生産性の一層の向上を支援するために、下請代金支払の適正化に努める。

I. 重点事項

1. 合理的な価格決定

(1) 理念

「行動計画策定の目的」でも述べたとおり、業界全体のグローバル競争力確保のためには素材・基本部品、部品・モジュール製作、組込ソフト開発、セット組立て（以下では、素材から組込ソフト開発までを総称して「部品等」という。）の各段階における競争力が不可欠であり、下請事業者及び親事業者の積極的な協力により、製品の機能・品質・生産技術の向上、コストダウンを協業していく努力の積重ねが必要である。そのような協業努力の下、当該部品等が持つ本来の機能的価値、取引数量（単回ごとの数量及び一定の期間における総数量）、納期の緩急、要求されるべき品質のレベル等による需給上の経済的価値に加え、材料費及び光熱費の物価変動、適切な労務費及び適切な配送費用を反映した取引価格（下請代金）の形成（十分な協議による合意）が必要である。供給者・需要者の双方で製品機能の向上を図るとともに、原価低減努力を重ね、取引数量、納期、品質等の条件、材料費、光熱費用、為替の変動及び適切な労務費用、適切な配送費用を考慮し、十分に協議の上、適正に価格を決定する。

(2) 具体的な行動内容

① 価格決定の考え方

基準及びガイドラインの内容を反映し、(1)の理念に基いた下請代金の価格決定を行う。

下請代金の決定にあたっては、

- 原価低減目標の数値のみを提示する。
- 原価低減要請に応じることを発注継続の前提とする。
- 口頭で削減幅を示唆する。

等、一方的な原価低減要請、経済合理性や十分な協議を欠いた要請は行わない。

また、業界全体のグローバル競争力を維持拡大し、価値の協創を図るため、次の内容に留意した活動を行う。

- ・製品の品質を維持・保証することに問題のない範囲で、必要な品質・機能を有する材料の利用を検討する。
- ・加工性、歩留り向上等生産性の向上に努める。
- ・必要とする機能、保有すべき品質について、親事業者はパートナーの提言に積極的に耳を傾け、共同で検討を行うなどしたうえで決定する。
- ・上記各項目のパートナーと親事業者の貢献度合いを適正に評価し、反映する。
- ・材料費、光熱費用、為替の価格変動及び最低賃金の引き上げを反映した適切な労務費用、適切な配送費用を反映する。
- ・上記各項目に加え、注文ごと、納品回ごと又は生産回ごとの取引内容（一回の数量、納期の緩急他。）を反映しながら十分に協議し、「お互いに納得ずく」で価格を決定する。
- ・補給品の価格決定の考え方については、3. 金型の管理の適正化 に示す。

② 価格決定の正当性の保障

①項に基づき、下請事業者と十分に協議を行い、その協議の経過及び決定の考え方について明確なエビデンスを作成、保存するものとする。

③ 社内手順への反映

①及び②について、会員各社の社内手順（手順書の改正、発注システムの改変）に反映させる。

*「手順書」改正や、発注システムの改変を伴う事項については、会員各社のシステム開発力等を考慮して期限を設定する。

- ④ 合理的な価格を協議するための下請事業者に対するお願いの実施
次の事項について、下請事業者にお願いを発出する。
- ・見積書の早期提出および見積内訳の明示
特に従来品（類似品）の見積からの相違点とその内容
 - ・親事業者集約品、代理購買品の積極的な利用（集約品等が安価な場合）

2. 下請代金支払いの適正化

(1) 理念

取引価格のみならず、支払方法も取引先の事業活動に大きな影響を与えることを認識し、支払方法について、基準や関連通達を踏まえ下請事業者と十分に協議し、下請事業者の資金繰りに配慮したものとするよう改善に努めていく。

(2) 具体的な行動内容

- ① 下請代金の支払いをできる限り現金払いとすべく現金化比率の改善に努める。
- ② 支払方法については、手形等により下請代金を支払う際、その現金化にかかる割引料等のコストについて、下請事業者の負担とすることがないように、割引料等を勘案して下請代金の額を十分協議して決定する。
- ③ 下請代金の手形サイトは、将来的に60日を目標として改善に努める。
- ④ 大企業間の取引で支払条件が改善されない結果、下請中小企業への支払方法の改善が進まない事象がある場合、大企業は、率先して大企業間取引分の支払条件の見直し（手形等のサイト短縮や現金払い化等）に努める。

3. 金型の管理の適正化

(1) 理念

量産終了時の金型の寄託について、従来慣行の是非の確認をはじめ、社内ルール化を促進し、親事業者・下請事業者の対等な協議に資する認識の共有化に努める。

(2) 具体的な行動内容

① 金型寄託のあり方

会員各社は、基準及びガイドラインに沿い、金型寄託の方法について、次の内容を骨子とするルールやマニュアルの作成に努める。

- ・「量産終了の時期」の考え方を示す。
- ・量産終了後における金型寄託の法的根拠を明らかにする。
- ・量産終了後における保管期間及び保管費用、保守費用を明らかにして、別途の有償の寄託契約を締結するか、補給品の手配が明らかなき場合は保管費用等が補給品の価格に含まれることを明示して下請事業者と十分に協議するなど、金型の保管に必要な費用は親事業者が負担する。運用基準に記載されている「型・治具の無償保管要請」は行わないことを徹底する。
- ・補給品生産がなくなった場合の金型の返却や廃棄の基準・申請方法等の手順を定める。

② 補給品の価格決定の考え方

量産終了後に補給品の注文を行うときは、次の事項に留意し、十分に協議してその価格を決定する。

- ・金型の保管費用・保守費用を明らかにし、補給品の注文回ごとにそれらがどのように含まれるかを十分に協議する。
- ・注文ごと／生産回ごとの数量を量産時のそれと対比して、少量生産に伴う固定費の回収単価を考慮し、十分な協議を行う。
- ・補給品の注文回ごとに、材料費、光熱費用、為替の変動及び適切な労務費用、適切な配送費用を考慮して、十分な協議を行う。

II. 産業機械・航空機等及び情報通信機器産業適正取引ガイドラインの遵守

会員各社は、上記 I. 重点事項に掲げた 3 項目を実施するとともに、下請取引適正化のため経済産業省策定の「産業機械・航空機等適正取引ガイドライン」及び「情報通信機器産業適正取引ガイドライン」の内容に即して、マニュアルや社内ルールを整備し、自社の調達において徹底させる。

III. 適正取引のための各社の取組みの徹底・浸透

1. 会員各社における取組み及び教育

(1) 理念

調達活動が、パートナーが保有する価値と我々が保有する価値とを結合し、両者の協創により高い価値に昇華させていくものであるためには、社会秩序、法秩序に則ったものである必要があり、それらの秩序を具現化した下請法、同法施行令、同法施行規則及び基準及びガイドラインを尊重しながら行動するのは、当然である。会員各社は、本計画の内容を、各社の行動規範、規則・基準・手順等へ取り込み、役員・従業員（設計、製造、品証、支払部門を含む）に徹底し、これを「内部監査制度」、「通報制度」（申告制度）をもって保障する。

(2) 具体的な行動内容

① 会社規則等の改定、発注システムの改変

ガイドライン等の改正、自主行動計画の内容を各社の規則等に反映し、通達する。

また、改正された手順に従ったシステムの改変を行う。

② 教育資料への反映

ガイドライン等の改正、自主行動計画の内容及び各社の規則等の改正の内容を、各社の教育資料に反映する。これらの資料は、配布、社内イントラネットに掲載するなどして、日常から活用できるように工夫する。

例) 映写スライド、eラーニング、パンフレット・読本、調達部門情報誌等

③ 社内教育の実施

通常の調達担当者教育に加え、調達活動に関係するすべての部門の関係者に対しても講習会・eラーニング等を定期的に行う。

新入社員教育、階層教育、調達部門配属／配転受入教育等の機会を捉え、独占禁止法を含めた教育、CSR教育を行う。

特に調達部門における職能教育においては、一層の拡充を図り、充実した内容とする。

④ 適正取引の保障（通報制度の活用）

社外から自由に、且つ、調査前に調達関係者に通報したことを知られることのない通報制度を速やかに設ける。

また、取引先に対し、各社の通報制度について、調達部門の社外ページで紹介を行う（リンクを貼る）等、通報窓口を広く紹介する。

さらに、パートナーが確実に閲覧することができる文書にて通知することを推奨する。

IV. 業界全体及び JEMA での取組み

(1) 理念

本計画を電機産業全体に広報し、他の団体を含め当業界及び関係する業界の理解と共同行動を求め、業界及び産業界全体の取引適正化を推進する。電機産業の調達においては、他の産業とのかかわりも多く直線的な供給関係ではないことから、要請が重複することも予想されるが、会員各社を通じて、各業界・各企業への浸透に努める。

(2) 具体的な行動内容

① 本計画の公表と電機産業他団体への共同歩調の要請

JEMA は、本計画の内容を公表（ホームページへの掲載等）して、広く周知、浸透を図る。また、他の関係業界団体に共同での活動を求める。

② 会員各社によるサプライチェーンへの浸透と協力要請

会員各社は、自社の「生産動向説明会」「予算説明会」「パートナー会」等、調達取引先との会合において、本計画を紹介するとともに、その先の仕入先（二次取引先を含め累次の取引先）に対しても取引の適正化への協力を求める。

③ JEMA 会員企業のコンプライアンス責任者を対象に、中小企業庁責任者（取引課長又は統括検査官）等による講習会を定期的に開催する。開催にあたっては、サプライチェーンからの出席も広く募集する。

④ JEMA 内の委員会における「下請法遵守にかかわる情報交換」

過去に公正取引委員会・中小企業庁と議論してきた内容について委員会メンバー間で傳承することにより、下請法等についてより深い知見を養い、各社の核となるべき人材を育成する。

V. 教育の徹底、人材の育成

(1) 理念

規則やシステムによる手順の保障が進んでも、最終的にはそれに携わる「人」がそれらを遵守しなければ機能せず、すべての関係者に下請法等を十分に理解させなければならない。

また、「どのような問合せにも的確に答えられる人材」も必要である。

会員各社においては、関係する役員・従業員に対して教育を徹底するとともに、JEMAにおいても、各社の遵法の核となるべき人材の養成に努める。

(2) 具体的な行動内容

Ⅲ. 適正取引のための各社の取組みの徹底・浸透 1. 会員各社における取組み及び教育

(2) ②～④、及び、Ⅳ. 業界全体及びJEMAでの取組み (2) ③～④を含む。

Ⅵ. パートナーとの協創関係の深耕

(1) 理念

行動計画策定の目的でも述べたとおり、電機産業における調達活動は、「パートナー及び、自社が持つ社会的価値をいかに結合していくか」ということである。これまでも、日常的にパートナーと意見を交換し、技術の摺合わせを行ってきたところであるが、社会や人々が求めるより高度な製品・技術を届けるためには、これらのコンタクトないしコミュニケーションをさらに深く行う必要がある。

また、業界全体のグローバル競争力を確保するためにも、パートナーと親事業者との協創努力を欠かすことはできない。協創関係を一層深耕するため、個別の注文における協力関係は当然のこと、以下に述べる日常的なコミュニケーションを推進する。

(2) 具体的な行動内容

① 日常的なコミュニケーション

工程改善、品質改善、生産性向上等について、ワーキング活動等を行うことに努める。

また、パートナーの事業所、工場を訪問し、経営上の悩みに対する相談に応じ、工程改善、品質改善、生産性向上等に関する提案を発掘するなど、双方にとってWin&Winとなる関係の構築に努める。

② 下請事業者の事業承継の状況の把握に努め、サプライチェーン全体の機能維持のために、必要に応じて計画的な事業承継の準備を促すなど事業継続に向けた適切な対応を行う。

③ 親事業者は、下請事業者の働き方改革を阻害しないよう下請事業者からの要望、相談に誠意をもって応じる。

④ 下請事業者と連携し、事業継続計画(BCP)の策定や事業継続マネジメント(BCM)の実施に努め、災害発生時には、下請事業者と協力しサプライチェーンの復旧に努める。

Ⅶ. 定期的な検証 (CSRの一環としてのパートナーリングの視点を含む)

(1) 理念

先にも述べたとおり、遵法は最終的には「人」が担うため、過誤もありうると心構えをしなければならない。

監査制度等を通して、取引が適切に行われているかを検証し、保障するため、以下に示す項目を実施することにより恒常的な改善と進捗を促す。

(2) 具体的な行動内容

① 自己検証・内部監査

会員各社は、日常的にいわゆる「異常値管理」を徹底するとともに、(下請法等の) 遵法責任部署による自己検証制度を設け、年1回以上検証を行い、不適切な点が発見された場合は、直ちに是正を行い且つ、是正が完了したことを確認するとともに、他の案件又は他の事業においても同種の問題が生じないか確認を行う。

または、既存の内部監査制度の主要な監査項目として取り上げ、確実な確認を行い、「リスク」として、「内部統制」の項目としても監視する。

② JEMAによる進捗状況のフォローアップ

JEMAは、中小企業庁／経済産業省が定める業種横断的なフォローアップの指針を踏まえ、毎年、会員各社に対して本計画の進捗状況について報告を求め、各社の行動を促進する。

VIII. ベストプラクティスの慫慂

(1) 理念

会員各社ではそれぞれにおいて、調達取引の適正化及び下請事業者との価値の協創に努めているところであり、他社又は他業界にも広く浸透することが望ましい取組みが多々行われている。

JEMAは、これらの事例を収集し、広く慫慂する。

(2) 具体的な行動内容

① ベストプラクティス事例の収集

JEMAは、本計画のフォローアップ調査時に会員各社からベストプラクティス事例の収集を行い、内容を取り纏める。

② 事例を広く電機産業内外に紹介する。

附 則

1. この計画は、平成29年(2017年)3月8日より実施する。

2. 令和元年(2019年)9月9日より本改訂版を実施する。