

**「情報通信機器産業における
型管理適正化のための指針」
—正しい金型管理のあり方—**

**一般社団法人 電子情報技術産業協会
資材管理専門委員会 遵法チーム**

社会と生活を支える電機産業

電機産業の創成

モータ・圧縮機応用

電球



モータ



白物



真空管



黒物



情報機器

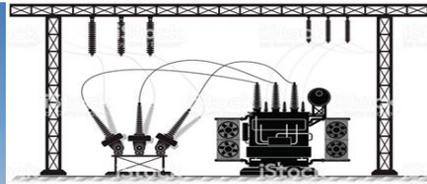


第三の革新 ソフトウェア → AI

社会インフラ

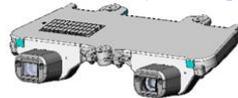


発電・送電機器



自動車機器

そして未来へ



ステレオカメラ

ADAS
コントロールユニット



e-ACT用
コントロール
ユニット

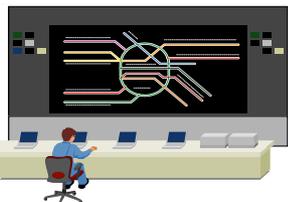


ハード制御 → ハード・ソフト融合

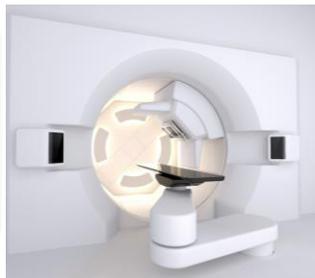
医療機器: 画像解析

ソリューション

鉄道



運転指令



名称

JEITA

一般社団法人 電子情報技術産業協会
Japan Electronics and Information Technology Industries Association

所在地

東京都千代田区大手町 1 - 1 - 3 大手センタービル

代表理事

会長	遠藤 信博（日本電気株式会社 代表取締役会長）
筆頭副会長	吉田 憲一郎（ソニー株式会社 取締役 代表執行役 社長兼CEO）
専務理事	長尾 尚人（一般社団法人電子情報技術産業協会）

会員

385社/団体（2019年5月現在）

目的

電子機器、電子部品の健全な生産、貿易及び消費の増進を図ることにより電子情報技術産業の総合的な発展に資し、わが国経済の発展と文化の興隆に寄与すること

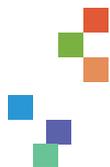
ミッション

Society 5.0に向けた社会課題を解決するために、あらゆる産業を繋げIT/エレクトロニクス産業を中核にしたステークホルダーを結節するプラットフォームを実現する

対象分野

電子機器 電子部品 電子材料 電子デバイス
IT ソリューション・サービス その他

Outline of
Association



Outline

2018年度
活動テーマ

『型管理の適正化の推進』

取組の経緯

一昨年度（2017年度）「JEITA自主行動計画フォローアップ」調査結果

金型管理については **“やや不十分”** との評価

改善を要す主な項目



方針の徹底【プロセス】：金型管理マニュアルの整備

方針の実践【結果】：保管費用の負担、廃棄等の促進

さらなる適正化推進のために

取組方針

各社での取り組みを業界として支援

課題を抱える企業へ **ノウハウ提供**（理論、実務に役立つツール）等
を行い業界における **「金型管理の適正化」**への取組を更に推進する

1. 金型等適正化取組みの経緯と検討項目

2. 検討内容の詳細

3. 今後の課題

1. 金型等適正化取組みの経緯と検討項目

1-1 金型等管理適正化取組みの動機

1-2 金型の製造委託と量産終了の法律効果

1-3 量産終了後のルール・手順

1-4 成果(出版物)

2. 検討内容の詳細

3. 今後の課題

1-1 金型等管理適正化取組みの動機

- 自動車産業(ヒエラルヒー型)「アクションプラン」との背景差
 - ・業界構造の違い:電機産業は、デバイスから、黒物・白物家電、情報機器、産業・医療用電子機器・機械、インフラプラントまで多種多様な製品、ソフトとの融合
 - ・セット、デバイス・部品メーカーが混在し、複雑に相互に取引
 - ・自動車を初めとする他産業との取引も多い



- ・「製品」型式改廃の決定者と、部品・デバイスメーカーとの距離
- ・型の所有権所在の認識
委託方法
型代支払方法



電機:「製造委託」として
“60日以内”一括支払

- 従来慣行の是非の確認
「なぜ、官庁に怒られるの？」



- 社内説得の根拠



まず、
管理適正化の必要性
の論理化

1-2 金型の製造委託と量産終了の法律効果

■ “部品”の製造委託と“金型新造”の関係＝金型の製造委託の意思

■ 量産中の金型貸与の法律関係

対比

■ 量産終了 → 補給品徐々にサチレート → 手配見通しなし

・この状態で**放置したときの法律関係**

・**保管義務** ↔ **返還請求権(親事業者)**

・(保管上の)**注意義務のレベルの変化**

・**下請事業者からする保管返上のルール**

・**「不当に害された利益」(下請法の禁止行為)とは**

※ 本稿では概ね、私法上の権利としての移動は「返還」、物理的な扱いは「返却」とした

■ **継続保管の可否と、その可能な要件を業界標準として明確化**

■ **「不当に害された利益」の範囲、補償すべき「保管費用」の内容**

■ **倉庫業法との関係**

併せて

■ **補修／再製費用の負担の考え方：**

通常損耗、下請事業者の故意過失による破損・滅失、不可抗力・第三者行為

1-3 量産終了後のルール・手順

！ 業界ルールの策定

■ 量産終了の把握

目的：保管費用の発生把握・負担方法（価格折込/別途支払）、
“量産効果”の縮減/消滅に伴う補給品価格の見直し

■ 稼動/非稼動の把握フロー、そのタイミング

・親事業者による把握

・下請事業者からの非稼動連絡・“整理要望”申告の方法

！ 手順のフロー、標準様式の提案

■ 引上可否の判定フロー・基準と、 継続保管要請の場合の手續

具体的使用時期見通しあり …… 継続保管、費用等の協議

使用時期まで見通せず …… 有償保管を協議

使用可能性見通せず …… 引上げまたは滅却

※ 下請事業者の営業秘密等を理由として返還拒否された場合

！ 返却/滅却の費用負担、産業廃棄物排出者責任

1-4 成果(出版物)

概要

- ① **金型管理の法律関係 (法令と実務)**
金型の賃借・寄託の関係、終了に関する法律関係
- ② **金型管理プロセス (標準フロー)**
生産終了から廃棄等における金型の管理プロセス
- ③ **金型寄託契約書 (ひな型)**
量産終了後の金型寄託に関する契約書
- ④ **申請書等各種様式 (標準フォーマット)**
生産終了から廃棄等における申請書、報告書、
依頼文書等、各種様式



① 金型管理の法律関係

- 量産中、量産終了後の法律関係
- 量産終了後に手配見通せない場合の法的効果・補填すべき利益
- 下請法、その他法令との関係
- 引取、又は滅却すべき時期・方法 等

— 目次 —

第1部 金型管理に関する法令と実務

結論

1.	量産中の法律関係	1
2.	「量産終了」の把握	2
3.	量産終了に伴う法律関係の変化	3
4.	量産が終了し、補給品手配が見通せない場合の法律関係	3
5.	受領遅滞の効果	4
5.1	注意義務の軽減	4
5.2	供託	4
5.3	返還請求権の消滅時効の進行	4
6.	下請事業者側から対抗手段がとられない事情	5
7.	「不当」に「害」された「利益」	6
8.	利益を害さない無償寄託	6
8.1	次回注文が明確である場合	6
8.2	補給品の定期的注文	7
9.	倉庫業法との関係	7

1. 量産中の法律関係

金型の新造は、部品成形のために金型による成形方法を合意する^{※1} ことにより開始され、親事業者においてその費用を負担し、試打ち品の納入^{※2} を契機として占有改定（民183）を行う。そして、試打ち品検査合格により金型についても検査合格となり、（多くの親事業者ではその基本契約書の規定に従い）所有権が親事業者に移転し、以後、下請事業者は親事業者のために代理占有（民181）する。

※1 メーカー認定（ISO9001の要求事項）や部品／製品認定において「金型により部品を成形する」ことが提出書面（メーカーの「製造規格」「品質規格」のコピー等）により確認されている。個別手配においては、それを前提にし、特段の明示がなくとも当然に当事者間の合意事項となる。

※2 下請法では、試打ち品の給付受領であると同時に、金型の給付受領の意義を併せ持つ。

この代理占有は、部品成形のために必要な道具の貸借として使用貸借（民593）の関係によるものであり、また同時に、部品成形という商取引を目的とした商事寄託（商593）の性格も持つ。

使用貸借関係であるから、貸借費用は無償であり民法上の寄託関係では「自己の財産に対するのと同じ注意」を持って保持管理すべきとされるが、商事寄託では、一見無償で

② 金型管理プロセス（標準フロー）

- 量産終了の把握・判定フロー
- 補給品生産見通し・価格見直しフロー
- 金型の返却・保管・廃棄の判定フロー
- 貸与金型返却フロー
- 金型廃棄のフロー 等

金型廃棄等業務フロー

1. 量産終了の把握/判定

フロー	担当部門等	内容	関連帳票
<ul style="list-style-type: none"> ● BtoC取引の場合 モデルチェンジの決定・連絡 	技術部門 企画部門	<ul style="list-style-type: none"> - 自社ブランドの白物家電、AV機器、パソコン等のBtoC取引においては、「モデルチェンジ」があり、これをもって該当機種(製品)の量産終了と認識する。 	
<ul style="list-style-type: none"> ● BtoB取引の場合 - カスタム製品 生産打ち切りの予告 ↓ 最終注文 	顧客	<ul style="list-style-type: none"> - 産業用機械(工場やビル用のモータ、コンプレッサ、ポンプ、エレベータ等)やサーバ、ネットワーク機器、放送局用機器等のBtoB取引は、基本的に受注生産である。顧客から「生産打ち切りの予告」が出されることがあり、この場合は予告とそれに伴う「最終注文」をもって量産の終了と見なす。 - BtoB取引の場合、当該機種が廃番になったのか、当該機種が今後も生産される見通しがあるのか、設計変更等により当該(回番)部品が使用されなくなるのか等が不明確な様々なケースがある。また、顧客が廃止を通告しない場合も多く、生産終了を把握しにくい。よって、3年以上注文がない場合、今後の生産有無を問い合わせる等して確認を行う。 	<ul style="list-style-type: none"> - 生産打ち切り予告文書 - 最終注文書
<ul style="list-style-type: none"> - 汎用電子部品 		<ul style="list-style-type: none"> - 顧客が多様な業界にわたること、技術上の要 	<ul style="list-style-type: none"> - 部品回番(品

金型廃棄等業務フロー

③ 金型寄託契約書（ひな型）

- 量産終了後の保管の申出
- 有償での受託義務
- 保管費用の決定
- 保管費用の支払方法
- 定期棚卸点検
- 金型処理（返却、廃棄）等

金型寄託契約書（ひな型）

XXX株式会社（以下「甲」という）と株式会社YYY（以下「乙」という）は、甲乙間で 年 月 日に締結した取引基本契約書（以下「基本契約」という）に基づく甲からの量産終了後の金型寄託に関し、次の通り合意し本契約を締結する。

第1条（量産終了後の金型の寄託）

甲は、量産終了後も、乙に対し有償で金型の保管及び保守作業を求めることができる。また、乙も有償にてこれを受けるものとする。

第2条（量産終了、補給品の製造委託予定）

量産終了の基準や補給品の製造委託予定は、それぞれの事業態に合わせ、甲乙協議の上取り決める。

第3条（金型保管費用）

金型寄託契約書（ひな型）

④ 申請書等各種様式（標準フォーマット）

- 金型預り証
- 金型管理台帳
- 金型廃棄等申請書・回答書
- 金型廃棄等報告書 等

株式会社 JEITA 御中

年 月 日

(社名) 金型製作株式会社 御中
(管理責任者: 金型 太郎)

金型預り証

下記の金型を貴社より預かり、善良な管理者の注意をもって保管致します。
貴社から指示があった場合は、速やかに返却致します。

記

1. 金型番号・金型種類
2. 金型材質名
3. 部品図番・部品名
4. 機種名
5. 重量 (kg)

金型預り証

株式会社 JEITA 御中

金型管理台帳

申請年月日: 0000年00月00日

品名	数量	単位	材質	重量	種類	用途	備考
...

金型管理台帳

株式会社 JEITA 御中

金型返却・廃棄申請書

申請年月日: 0000年00月00日

申請理由: 1. 金型更新により旧金型が不要なため
2. 長期保管がないため
3. 仕様変更により不要となったため
4. 部品の生産が終了となったため
5. 錆・腐食等により性能を喪失できないため
6. その他 (具体的に記入ください)

貴社所有の以下の金型について、返却・廃棄の検討をお願いいたします。申請理由は、以下の通りです。

No.	機種名	部品図番・部品名	金型番号	金型種類	材質	重量	用途	備考
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								

金型返却・廃棄申請回答書

貴社からの申請につきまして、以下の結果となりましたので、ご連絡いたします。
【廃棄可】の金型につき廃棄いたします。【返却】の金型は、弊社へ返却ください。

No.	機種名	部品図番・部品名	金型番号	金型種類	材質	重量	用途	備考
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								

金型廃棄等申請書・回答書

1. 金型等適正化取組みの経緯と検討項目

2. 検討内容の詳細

- 2-1 金型の製造委託
- 2-2 下請事業者に所有権を留保した金型等
- 2-3 試打ち品の合格による量産の開始
- 2-4 量産の終了、補給品の価格
- 2-5 補給品手配のサチレート、手配の途絶
- 2-6 「未引取り」をどう見るか？
- 2-7 保管費用等の補償：有償寄託契約
- 2-8 下請事業者が“法的措置”を講じない
- 2-9 「3年1年ルール」
- 2-10 対応の決定と引取費用の負担
- 2-11 下請事業者に滅却事務を依頼する場合
- 2-12 下請事業者が返還を拒否した場合
- 2-13 補修／再製費用の負担

3. 今後の課題

2-1 金型の製造委託

— 部品の製造委託の前提：**メーカー認定・製品(部品)認定** —

■ **金型を用いて製造することは文書合意事項**

製造方法工程に関する技術書の提供、それを審査確認(ISO9001他)

部品図を示して部品製造委託：**「金型“で”作れ」**は合意事項
その前提として**「金型“を”作れ」**の意思が含まれる
明確な意思表示あり

電機：**部品とは別に金型の注文書も発行**

■ 所有権の所在と下請法の関係

- ・「製造委託類型1-1」/「1-2」：**所有権の所在を要件とせず**
※ H15改正：金型を特別に自家利用類型「1-4」から分離→目的で特定
- ・「修理委託」「役務提供委託」：第三者所有物への作用を
当然に対象とし所有権の所在で分けていない→目的で特定
- ・「自家利用」は利用目的として類型化：所有権で分けていない

金型製造委託の要件：利用目的「部品製造のため」、材質「金属」

※ 最終的な**所有権は、要件になっていない**

2-2 下請事業者に所有権を留保した金型等

- 下請事業者が、**自己の所有物を**どのように処分しようと、
下請事業者の勝手
(“所有権”とは、「使用、収益、**処分(譲渡/廃棄)**」する権能の総体)
(民206)

親事業者に制限されるいわれなし → 下請事業者の**処分自由**

- 「**下請事業者の自由な使用、処分を制限する債権契約**」
 - ? 他社向けに使用してはならない
 - ? 親事業者の指示なく、改造・廃棄してはならない
 - ・所有権に対する合理性なき制限は「**物権法定主義**」に反する
 - ・そのような制限を押し付けることこそ「**優越的地位の濫用**」
 - ・廃棄処分しても、親事業者に損害は発生しない
(**そもそも「部品製造委託がない！」**ことが議論の発端！)

違約しても**賠償請求**できる損害はなく、
“意味のない債権契約”

付図 金型製造委託の基本4パターン

パターン	親事業者 (セットメーカ)	部品成形メーカ	金型メーカ	金型の所有権	セットメーカから見た 金型の「給付受領」	給付受領の時点
① 直発注直納入	<p>部品図提供 → 金型の発注 → 金型製作 (金型図作成)</p> <p>試打ち ← 金型の納入</p> <p>◆..... セットメーカと金型メーカ間 金型取引の下請関係</p>			親事業者 (セットメーカ)	金型メーカから セットメーカへ	場内持込 (金型メーカで 立会を行うときは、 立会開始時点)
② 直発注 部品メーカ納入	<p>部品図提供 → 金型の発注 → 金型図作成 金型製作</p> <p>試打ち部品検査 ← 試打ち部品の納入 ← 試打ち ← 金型の納入</p> <p>◆..... セットメーカと金型メーカ間 金型取引の下請関係</p>			親事業者 (セットメーカ)	金型メーカから 部品成形メーカへ (セットメーカの代理として)	部品成形メーカ への持込 (金型メーカで 立会を行うときは、 立会開始時点)
③ 部品メーカ宛発注 (金型メーカ選定一任)	<p>部品図提供 → 部品の発注 → エンジニアリング機能 金型メーカ選定 (金型図作成) → 金型製作の発注 (部品図転送) → 金型製作 (金型図作成)</p> <p>試打ち部品検査 ← 試打ち部品の納入 ← 試打ち ← 金型の納入</p> <p>◆..... セットメーカと部品成形メーカ間 金型取引の下請関係 ◆..... 部品成形メーカと金型メーカ間 金型取引の下請関係</p>			親事業者 (セットメーカ)	エンジニアリング機能の 部品成形メーカから セットメーカへ (モノは移動せず)	試打ち部品の セットメーカへの 持込 (金型または試打ちの 立会を行うときは、 立会開始時点)
④ 部品メーカが 金型メーカを兼業	<p>部品図提供 → 部品の発注 → 金型図作成 金型製作</p> <p>試打ち部品検査 ← 試打ち部品の納入 ← 試打ち</p> <p>◆..... セットメーカと部品成形メーカ兼金型メーカ間 金型取引の下請関係</p>			親事業者 (セットメーカ)	金型メーカ兼業の 部品成形メーカから セットメーカへ (モノは移動せず)	試打ち部品の セットメーカへの 持込 (金型または試打ちの 立会を行うときは、 立会開始時点)

JEITA「下請法遵守マニュアル5訂版」より

1. 金型等適正化取組みの経緯と検討項目
2. 検討内容の詳細
3. 今後の課題

3 今後の課題

1. 不要金型等の減却加速

2. 不急金型等の整理

多少の使用見通しがあっても、
“開かなければ”意味がない！

3. 類似品図番利用の促進(新図番の抑制)



「類似品を捜すより、
図面を描いたほうが早い」

4. 非量産・受注生産型製品用におけるルール化