

型取引の適正化推進協議会 報告書

型取引の適正化推進協議会
令和元年 1 2 月

目次

1. 本協議会設立の背景と目的	1
(1) 製造業における型の位置付け、型の有する特性	1
(2) 本協議会設立の背景	1
①型管理の問題の顕在化	1
②型管理の問題への取組	1
③型取引の実態の把握及び新たな課題の把握	2
(3) 本協議会設立の目的	3
(4) 本報告書の位置付け等	3
2. 型取引適正化に係る課題	5
(1) 総論	5
3. 型取引の基本的な考え方・基本原則について	6
(1) 型に関する取引の3つの類型	6
(2) 類型ごとの型取引の基本的な考え方・基本原則について	7
①型に関する取引条件の曖昧さについて	7
②受注側企業による資金繰り負担について	9
③適正対価を伴わない受注側企業による型の長期保管について	10
④型の廃棄・返却、保管費用項目の目安について	12
4. 国、産業界等が行う環境整備	19
①振興基準、業種別ガイドライン、自主行動計画の改正	19
②本報告書のきめ細やかな周知徹底	19
③型取引適正化に向けたPDCAサイクルの徹底	19
④発注側企業の留意すべき事項	19
附 属 資 料	21
1. 型の取扱いに関する覚書	22
2. 中小企業庁・公正取引委員会「平成30年度金型に係る取引の調査」結果概要	29
3. 発注側企業と受注側企業の型に係る取扱いに関する認識等	34
4. 「型取引の適正化推進協議会」開催要綱	38
5. 型取引の適正化推進協議会作業部会の運営要綱	39
6. 「型取引の適正化推進協議会」構成員名簿	40
7. 「型取引の適正化推進協議会」審議経過	41
参 考 資 料	42
1. 下請代金支払等防止法に関する運用基準改正内容（型関係）（平成15年12月11日公正取引委員会事務総長通達第18号（改正平成28年12月14日公正取引委員会事務総長通達第15号））	43
2. 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改正内容（型関係）（平成28年12月14日経済産業省告示第二百九十号）	44
3. 「未来志向型・型管理に向けたアクションプラン」（平成29年7月）	46
4. 型管理の適正化の進捗状況	47
5. 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改正内容（型関係）（平成30年12月28日経済産業省告示第二百五十八号）	48
6. 金型図面や金型加工データの意図せざる流出の防止に関する指針	49
7. 製造業者のノウハウ・知的財産権を対象とした優越的地位の濫用行為等に関する実態調査報告書抜粋（型関係）（令和元年6月 公正取引委員会）	53

1. 本協議会設立の背景と目的

(1) 製造業における型の位置付け、型の有する特性

型は、製造業における大量生産のために金属、樹脂、ガラスなどの素材を正確かつ迅速に成型することを目的に製作され、製品の外観の優劣、品質・性能あるいは生産性に影響を与える重要な役割を有しており、その役割の大きさから、型の生産額のうち、大半を占める金型については「製品の産みの親」などと呼ばれている。また、型を使用して製造された部品については、自動車産業、機械産業、電機・電子機器産業などに供給されており、型は、組立産業を基礎から支える、いわば「縁の下の力持ち」ともいえる。

さらに型は、特定の部品の製造のために製作されるという特性があり、特定の部品との牽連性が高いという点で一般的な設備とは異なる側面を有しているため、「発注側企業からの受注側企業に対する部品の製造に関する指示・要求」が実質的に「型に関する指示・要求」と同一視できる場合があり、発注側企業と受注側企業との間で、型代金又は型製作相当費の支払いや管理（廃棄、保管費用など）の取扱いが曖昧となっている。加えて、部品の量産終了後も補給部品の供給のために、型を保存しておく場合があり、このような場合においては、受注側企業において長期間にわたり型の維持・管理を行う必要が生じることとなる。

(2) 本協議会設立の背景

①型管理の問題の顕在化

我が国では、国内での生産活動が拡大している状況下においては、新規の型又は型を用いて製造する部品の取引により一定の利益が得られていたため、発注側企業と受注側企業との間で、型取引に関する文書での取り決めや、型の保管・廃棄等の取扱いについて、明確に議論されてこなかった。

近年、大企業の製造拠点等の海外進出やグローバルな調達活動の進展、原材料やエネルギーの国際市況の変動等を受け、国内の生産活動の縮小を背景として、我が国の金型の出荷額は、平成3年の1.96兆円をピークに、その後は、多少の増減はあるものの減少傾向となり、平成28年には1.44兆円(ピーク時比25%減)となっている¹⁾。

こうした中、型の廃棄、保管費用の負担等の課題が顕在化してきている。平成28年3月に中小企業庁が公表した調査結果によれば、実際に部品の受注側企業である下請中小企業においては、型管理について、廃棄、保管費用などの問題を抱える場合が明らかになった²⁾。

②型管理の問題への取組

経済産業省では、平成28年9月に政策パッケージ「未来志向型の取引慣行に向けて（世耕プラン）」を公表し、3つの基本方針（i 公正な取引環境の実現、

¹⁾ (出所) 工業統計表 品目別統計表

²⁾ 主な取引先が自動車・同部品製造関係である下請事業者130社に対するヒアリング及びweb調査において、19社が「型の保管や廃棄に関し、委託事業者が費用を負担しない(型所有・権利関係と廃棄の考え方を含む。)」と回答。

(出所) 中小企業庁「中小企業ヒアリング(及びアンケート)概要」平成28年3月31日

ii 親事業者・下請事業者双方の「適正取引」や「付加価値向上」、iii サプライチェーン全体にわたる取引環境の改善や賃上げできる環境の整備)を示し、型に関する課題についても、「コスト負担の適正化(量産終了後に長期間にわたって無償で金型の保管を押しつけられる、等)」として重点課題の一つとして位置付けられた。

政府においては、同政策パッケージに基づき、平成28年12月には、業種横断的なルール of 明確化・厳格な運用として、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(以下「振興基準」という。)を改正³したほか、平成29年7月には「未来志向型・型管理に向けたアクションプラン」を策定し、自動車産業及び素形材産業において取り組むべき型管理の適正化に係る3つの指針を明らかにした⁴。また、産業界においても、国が定める業種別の下請ガイドライン及び適正取引の推進と生産性・付加価値向上に向けて産業界が自主的に策定する行動計画(以下「自主行動計画」という。)にも型管理の適正化に関する取組が規定され、型管理の適正化は、業種・業界団体の単位においても取組が進められることとなった。業界団体全体として、独自の先進的な指針を策定した取組⁵もみられる。

なお、自主行動計画では、型管理の適正化に関し、治具⁶も型管理に含めて対象としている場合がある。

③型取引の実態の把握及び新たな課題の把握

上述の取組を進める中、中小企業庁による下請Gメンヒアリングによって、平成29年12月には、新たに「型代金の分割払いに伴う資金繰り負担」の課題⁷が

³ 参考資料1及び2参照

⁴ 参考資料3参照

⁵ 例えば、一般社団法人電子情報技術産業協会(JEITA)においては、令和元年5月に「情報通信機器産業における型管理適正化のための指針」を発表し、以下の方針を掲げ、型の取引及び管理の適正化に取り組んでいる。

(方針)

- ・ 型を使用して部品の製造を行う場合には、型の取扱いについても、書面により取扱いの明確化を図る。
- ・ 発注側企業において部品の図面を作図する場合であって、部品の製造に当たって型を使用するときには、部品だけではなく、型についても製造委託を実施する。また、その際、発注側企業は、部品の試打ち品の納品を契機に、型代金を受注側企業に一括払いを実施する。
- ・ 発注側企業は、型を最後に使用して3年を経過した時点で、その後1年以内に、当該型の使用の見通しを確認し、使用の見通しが無い場合は、受注側企業から型を引き取る又は廃棄することとする。

⁶ 「治具」という用語の定義は幅広く、生産工程で汎用的に使用される器具であったり、特定の部品を金型により生産するためのみに必要であり、金型管理と併せて管理の必要な器具である場合もある。

⁷ 「金型代金の支払いが24月の分割で行われている。金型製作の中小事業者には現金で支払っているが、上からの代金回収には年月を要し、銀行借り入れで凌いでいる。」

(出所) 中小企業庁「下請企業ヒアリングの実施概要及び今後の対応について」平成29年12月

明らかとなった。また、平成 30 年 12 月に公表した自主行動計画のフォローアップ調査結果において、型管理の適正化については、明確な改善傾向が見られない、いわば「道半ばの状況」であることが確認された⁸ほか、事業者から、部品の量産終了後の型の保管期間等、相対の交渉の出発点にできるメルクマールや、型の廃棄に係る具体的な手順・ステップなどの型管理の適正化に係る「目安」が求められている状況であることが判明した。

上述の状況を受け、中小企業庁では、平成 30 年 12 月、振興基準を再改正し、新たに「型代金の分割払いに伴う資金繰り負担の軽減」に資する規定を新設した⁹ほか、型管理の適正化の根本的な課題を把握するため、平成 30 年 12 月～平成 31 年 1 月にかけて、型の生産額の大半を占める金型の取引について公正取引委員会と連名で実態調査を実施し、調査結果として、型代金の支払方法、金型の所有の在り方、知財の取扱い等の事項について、部品の発注側企業と受注側企業の双方が曖昧な認識の状態であることが明らかとなった¹⁰。

（３）本協議会設立の目的

上述の背景から、部品の発注側企業と受注側企業の双方が、型の取扱いについて共通の認識を持った上で、型代金の支払い、型の保管・廃棄・返却がなされ、ひいてはそれらがサプライチェーン全体での競争力強化に資するよう、型取引における基本的な考え方や型管理の適正化に係る目安を明らかにすることを目的に、令和元年 8 月、産学官が参画する「型取引の適正化推進協議会」¹¹を設立した。

なお、本協議会における「型取引」とは、金型のみを指すものではなく、木型、樹脂型、治具（型同様の管理を求められるものをいう）などを含めている。

（４）本報告書の位置付け等

本協議会では、事業者団体へのヒアリング等も交えて議論を重ね、その結果、型取引における基本的な考え方や型管理の適正化に係る目安について、本協議会に参加した各業界団体、事業者、専門家及び関係省庁間で本報告書のとおり取りまとめたところである。

本報告書は、型を使用して部品の製造を行う場合において、発注側企業及び受注側企業が取引類型ごとに、型をどのように取り扱うべきかについて、最終製品組立企業、部品受発注企業、型製作企業等の型に関わる事業者間で、型の取扱いを定める際や、型の取引の現場での実際の判断における基本的な考えを示している。

今後、産業界において、本報告書の内容を踏まえた取組が着実に進められるよう、国は、産業界に対して周知・徹底を図るとともに、本報告書に示した提言が遵守されるよう、振興基準を改正するなど産業界を適切に指導・助言できる法令の整

⁸ 参考資料 4 参照

⁹ 参考資料 5 参照。

¹⁰ 附属資料 2 参照。

¹¹ 附属資料 4、5、6、7 参照。

備を行う。国は業種別ガイドラインを、各業界団体等は自主行動計画の改正等を行い、協力して本報告書の内容の周知に努め、業界全体の取組につなげていく。

2. 型取引適正化に係る課題

(1) 総論

型取引においては、本協議会におけるヒアリングや、金型を使用する業界に対するアンケート調査結果¹²⁾等の分析の結果、長年の取引慣行等によって、主に①型に関する取引条件の曖昧さ、②受注側企業による資金繰り負担、③適正対価を伴わない受注側企業による型の長期保管、④型の廃棄・返却、保管費用項目の目安の不存在、⑤型の製作技術・ノウハウ流出の5点の課題が存在していることが明らかとなった¹³⁾。

課題	内容
①型に関する取引条件の曖昧さ	<ul style="list-style-type: none">型の取扱いについて、取引条件が曖昧なままで取引が行われている。(例：型の所有権の帰属、支払方法、支払期日、検収内容、型の廃棄・保管、費用負担等)型取引の特性上、型の微調整、型の保管等を事前に見積りにくいため、これらを書面で明確にすることなく取引が行われる傾向。
②受注側企業による資金繰り負担	<ul style="list-style-type: none">受注側企業から型製作企業へは型代金が一括払いされる一方、発注側企業から受注側企業の支払いは24か月分割払いや部品代への上乗せ払いがあり、受注側企業に資金繰り負担が偏る傾向¹⁴⁾。
③適正対価を伴わない受注側企業による型の長期保管	<ul style="list-style-type: none">量産終了後も、発注側企業から保管期間を明示されないまま、受注側企業が長期間の保管を強いられる傾向。受注側企業が保管する際にも、保管費が支払われないか、支払われたとしても実費相当額になっていない。
④型の廃棄・返却、保管費用項目の目安	<ul style="list-style-type: none">部品の量産終了後の型の保管期間等、相対の交渉の出発点にできるメルクマールや、型の廃棄に係る具体的な手順・ステップなどの型管理の適正化に係る「目安」が存在しない。
⑤型の製作技術・ノウハウ流出	<ul style="list-style-type: none">発注側企業から、部品だけでなく型や型の図面まで提供を求められるケースが存在。その型や図面を用いて、海外企業等へ生産を切り替えられることもある。

¹²⁾ 附属資料2参照。

¹³⁾ その他、各論については、附属資料2及び3参照。

¹⁴⁾ 本協議会において、海外の部品製造企業との取引においては、金型製作費用は一括で支払われ、金型の所有権も発注側企業に移転される事例があることが報告されている。

3. 型取引の基本的な考え方・基本原則について

上述の型取引の適正化に係る課題への対応は、業種や業態などによって型に関する取引形態が異なるため、取引の実態に応じた検討が必要である。そのため、現状の型に係る取引慣行を踏まえた類型ごとに、基本的な考え方・基本原則を示すこととする。

(1) 型に関する取引の3つの類型

型は、特定の部品の製造のために製作されるという特性があり、特定の部品との牽連性が高いという点で、一般的な設備とは異なる側面がある。

現状において、①型そのものについて、請負等として取引している場合と、②部品等の取引に付随して型に関与している場合がある。

②の型に関与している場合とは、具体的には、発注側企業が、受注側企業に対して、型に関し、以下のように、必要に応じて型の製作、管理等をしているものである。

例1) 量産開始までに、工場や設備のチェックに付随して型も確認する。

例2) 型は、部品の量産終了後も補給部品の供給のために保存する必要があり、発注側企業が、部品の発注を通じて、事実上、型の保管や型の管理(型を廃棄する場合に、型の廃棄申請の要請など)を指示している。

例3) 型製作相当費を支払っている。

さらに、①及び②のケースのほか、発注側企業が、受注側企業の所有する型について、全く関与していないケースがある。

現状の型の取引の実態を踏まえ、型に関する取引について、3つの類型に整理して、それぞれの類型に対する対応策を整理した。

型取引の3類型

類型A 型のみ又は部品と型の双方を取引対象(請負等)とする取引

⇒型のみ又は部品と型の双方を発注し、発注側企業が型の所有権を持つケース。
型の規格、品質、性能、形状、デザイン等を指定して製造を依頼する場合は、下請代金支払遅延等防止法(以下「下請法」という。)の製造委託に該当し(資本金区分が合致する必要あり)、類型Aの典型例である。

類型B 取引の対象は部品であるものの、型についても、部品に付随する取引として型製作相当費の支払いや製作・保管等の事実上の指示を行う場合

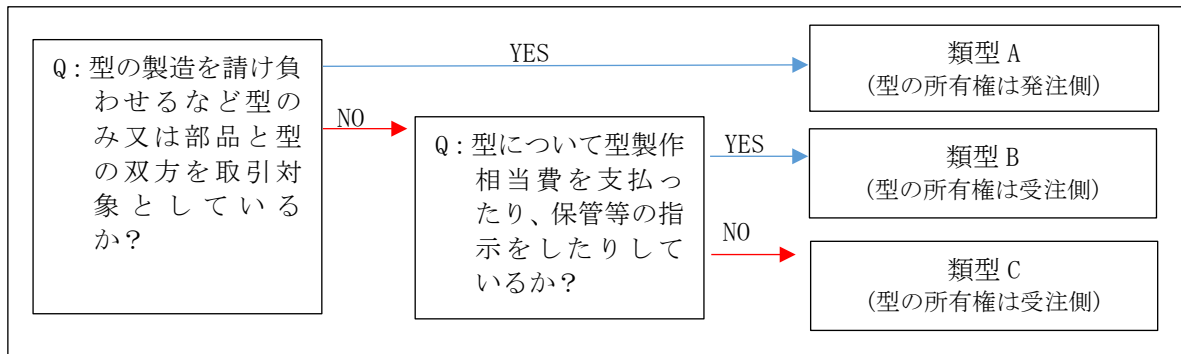
⇒発注の対象は部品のみで、発注側企業は、型に対する対価ではなく型製作相当費を支払い、型の所有権は受注側企業に残る。部品に対する指示を通じて、事実上、型の廃棄、保管等の指示も行っているケース。

類型C 発注側企業が、型そのものを取引対象としないで、かつ、型に関して、型製作相当費の支払いや製作・保管等の指示を全く行わず、受注側企業の判断で型管理を行う場合

⇒発注の対象は部品のみで、受注側企業は、専ら部品代金のみを受け取り、型の

所有権を持ち、型の管理について自由に判断できる。例：発注側企業の仕様に基づく部品であるものの、受注側企業は、型の規格、形状、性能等の指示を受けず、発注側企業は、品質管理、技術等について完全に委ねることとし、部品の検収で十分に足るもの

型取引の3類型の判断方法



(2) 類型ごとの型取引の基本的な考え方・基本原則について

型取引については、上述のとおり大別すると3類型に整理することができるが、型取引の適正化に当たっては、類型ごとの基本的な考え方・基本原則に沿って、発注側企業と受注側企業で事前に取り決めを行うことが重要である。

型取引の基本的な考え方・基本原則と異なる取り決めを行う場合には、その合理性を相手先企業に説明する必要がある。なお、当然のことながら、発注側企業は、受注側企業との型を用いた取引について、自らに有利となるよう一方的に、特定の類型の取引として取り決めを行うことのないよう十分に留意して取引を行うこととする。

①型に関する取引条件の曖昧さについて

型に関する費用は、部品の量産開始までにかかるものや量産期間中、量産期間終了後にかかるもの（保管、メンテナンス）など、長期間にわたり様々な費用がある。量産部品、補給部品等の生産計画及び当該部品に係る型管理が複雑かつ予見可能性が低いことを理由に、契約を結ぶ時点では「双方協議の上で決定」として曖昧なまま取引が開始されている。このことが、結果として受注側企業の負担となり、また、廃棄が進まないなど型の適正管理が行われず、サプライチェーン全体のコストになっている。

型そのものを取引の対象とする場合（類型A）は、型の発注に際して、あらかじめ発注内容、型代金の支払方法、支払期日、型の貸与、廃棄、保管などについてできる限り具体的に定め、取引条件を書面化することが必要である¹⁵⁾。

また、型を直接の取引対象としないが発注側企業が型に関する指示を出す場合（類型B）において、発注側企業が、取引当初に取引条件を曖昧なままにして、事後的に、指示を出したり費用負担を求めたりすれば、受注側企業に負担が寄せ

¹⁵⁾ 下請法の製造委託に該当する取引の場合には、下請法等で規定されている事項を全て書面化して、受注側企業に交付する必要がある。

られやすいため、これらの条件をあらかじめ協議して取引条件を明確化しておく必要がある。

なお、書面化に当たっては、別記「型の取扱いに関する覚書」¹⁶等を参考に協議を行う。

〔基本的な考え方〕 取り決め事項の書面化の徹底

類型A

○基本原則①－A：取り決め事項の書面化の徹底

発注側企業は、型の発注に際して、受注側企業と協議の上、あらかじめ発注内容、型代金の支払方法、支払期日、型を検収する場合の基準などについてできる限り具体的に定め、その内容を書面化して、受注側企業に交付する¹⁷。

発注側企業が型の所有権を有していることから、発注側企業は、受注側企業に型を貸与する。このため、事前に、貸与する型の取扱いを決定し、決定内容を書面化する。事後的に指示する場合においても、両者の合意の上、必ず書面で指示を行う。

また、約定事項について期間が満了する場合には、満了前に協議を行って各項目の取扱いを決定することとし、自動更新としない。

〔書面化すべき事項の例〕

型の発注内容

所有権の所在（所有権移転の時期）

型代金に関する事（支払方法、支払期日等）

型の貸与及び貸与条件（使用条件、管理責任）

貸与期間（必要に応じて量産期間、補給部品等を定義し具体的に情報共有）

返却又は廃棄に関する事項

保管依頼をした場合の保管に関する事項（費用負担等）

類型B

○基本原則①－B：取り決め事項の書面化の徹底

発注側企業は、部品に対する指示が、事実上受注側企業の所有する型に関する指示となることを踏まえ、部品の取引を開始する際、型の取扱いを決定し、決定内容を書面化する。事後的に指示する場合においても、両者の合意の上、必ず書面で指示を行う。

なお、約定事項について期間が満了する場合には、満了前に協議を行って各項目の取扱いを決定することとし、自動更新としない。

〔書面化すべき事項の例〕

所有権の所在

型製作相当費に関する事（支払方法、支払期日等）

量産期間における受注側企業の所有する型に対する制限の内容及び費用負担

¹⁶ 附属資料1参照。

¹⁷ 下請法の製造委託に該当する取引の場合には、下請法等で規定されている事項を全て書面化して、受注側企業に交付する必要がある。

(必要に応じて量産期間、補給部品等を定義し具体的に情報共有)
補給部品等に切り替えた後の受注側企業の所有する型に対する制限(保管等)
の内容及び費用負担
廃棄に関して指示をする場合の内容(指示内容に応じて費用負担)

類型C

○基本原則①-C: 型に対する指示の不実施

型に対する指示は行わない(発注側企業は、指示を行うことはできない)。

②受注側企業による資金繰り負担について

型の製作費用は、サプライチェーン全体で考えると、部品を量産するまでに要する、部品と牽連性の高い固定費と考えられる。受注側企業は、多くの場合、型製作企業に型製作を委託して、型代金を一括払いしている。一方、部品の発注側企業からは、型の検収後の支払いや、型製作相当費を24回や36回といった長期の分割払いとされることも多い。このため、部品の受注側企業は、型代金又は型製作相当費の支払方法と支払時期により、費用回収までの間の資金繰りが必要となり、費用回収の期間が長期になって苦しくなるなど、資金繰りに課題を抱える場合がある。

特に、支払時期に関しては、受注側企業が、型を製作又は調達した場合に、発注側企業に最初の試打ち品を引き渡して、部品または型の検査の合格後に、型代金又は型製作相当費が支払われるケースがある。この検査の項目や検査の合格基準が明確でなく、検査期間が数か月にわたるケースもあり、その間、発注側企業から型代金又は型製作相当費を受領できない。

こうしたことから、型代金又は型製作相当費の支払方法(一括払い又は分割払い)や完済までの支払期間について、課題を抱えている受注側企業が存在する。

〔基本的な考え方〕受注側企業の型製作に係る費用の支払時期を踏まえた支払期日の設定及び発注側企業による型代金又は型製作相当費の支払い

類型A

○基本原則②-A-1: 型の引き渡し時までの一括払い、資金繰りに課題のある受注側企業に対する更なる前倒し

型の製作を請け負わせる場合、民法第633条では「仕事の目的物の引渡しと同時に、支払わなければならない」と規定されている。また、下請法対象取引では、金型の受領日から60日の期間内において、かつ、できる限り短い期間内において支払期日を定め、当該支払期日に支払わなければならないと規定されている。

このような法令の規定を踏まえ、型代金は、遅くとも型の引き渡しまで一括払いなどにより支払いが終了していることが望ましい。別記「型の取扱いに関する覚書(類型A)」¹⁸を参考として、支払方法及び具体的に特定できる支払期日

¹⁸ 附属資料1参照。

を事前に協議して定める。

また、受注側企業は、型の製作のみならず、材料代や型部品代など外部調達費を型製作の前に負担していることが多く、型代金の完済までの間の資金繰りを負担する構図となっていることを踏まえれば、資金繰りに課題のある受注側企業に対しては、例えば、契約時に「着手金」等と称して型代金の一部や受注側企業が外部調達に要する金額相当分を前払いするなど、製作工程に合わせて早期に払うことが望ましい¹⁹。

○基本原則②－A－2：検収内容の事前共有と検収期間の短縮化

受注側企業は、型代金又は型製作相当費の支払方法と支払時期により、費用回収までの期間が長期になり、資金繰りに課題を抱える受注側企業もいる。発注側企業が実施する型・部品の検収は、あらかじめ、検収内容、所要期間、合否の扱い等を書面で明確に定めて、受注側企業と共有する。

また、その検収期間も短縮化に取り組み、型代金の支払いをできる限り早めるのが望ましい。

類型B

○基本原則②－B：資金繰りに課題のある企業に対する一括払いや支払い時期の前倒し

類型Bの場合は、部品製造費用の一部として、型製作相当費が受注側企業に支払われる。

この場合においても、別記「型の取扱いに関する覚書（類型B）」²⁰を参考として、支払方法及び具体的に特定できる支払期日を事前に協議して定めておく。

なお、サプライチェーンを持続し、競争力強化を図る観点から、また、振興基準の「下請事業者が、専ら親事業者に納品する製品の製造のためだけに使用される当該型・治具の代金について一括払いを要望したときには、可能な限り速やかに支払うよう努めるものとする」を踏まえ、資金繰りの課題を抱えている受注側企業に対しては、例えば、一括払いや更に「着手金」等と称した前払いなど、製作工程に合わせてできるだけ早期に払うことが望ましい。

類型C

該当事項無し。

③適正対価を伴わない受注側企業による型の長期保管について

型は、量産終了後も補給部品の供給のため保管しておく必要があるなど、長期間にわたり、受注側企業に保管されているケースがある。サプライチェーンが多層構造になっている場合などでは、部品の廃番通知が、サプライチェーンを構成する各層の受注側企業まで十分共有されていないケースもある。また、部品の廃

¹⁹ 附属資料1の覚書は、型製作企業が行う型販売取引について、そのまま使用、参考にできるものではないが、前払いなど支払方法を約定する際には第2条第2項及び【型製作企業が行う型の販売取引における支払方法に関する条項の例】が参考となる。

²⁰ 附属資料1参照。

番通知があったとしても、部品の共通化・共用化が進み、部品と型の整合が十分にとれずに部品の廃番通知に併せて型の廃棄ができないなどの課題がある。このため、受注側企業が、発注側企業に型の廃棄の可否を照会しても、部品と型の紐付けが複雑化し発注側企業から判断が示されず、これが型の廃棄が進まない一つの大きな要因と想定される。

また、廃棄されずに受注側企業の元に型が留まる場合、事実上、受注側企業が保管に要する費用を負担しているとの声がある。

そのため、発注側企業は、不要な型を廃棄することがサプライチェーン全体のコストを抑える視点、廃棄の可否を判断する主体と保管に要する費用を負担する主体を明らかにさせることが適正管理につながる視点を踏まえ、あらかじめ保管や廃棄に関する取扱い（判断する主体／保管に要する費用を負担する主体）を定めておく必要がある。

更に、サプライチェーン各層だけの問題とせず、サプライチェーン全体で一斉に取組を進めていくべきである。

〔基本的な考え方〕 不要な型の廃棄・返却、発注側企業による型の保管に要する費用の支払い

類型A

○基本原則③－A－1：不要な型の廃棄

類型Aにおいては、発注側企業に型の所有権がある。発注側企業は、自ら所有する型について自ら管理するのが当然であり、型が不要になれば、受注側企業の元にある型を廃棄しなければならない。

このため、発注側企業は、あらかじめ型に係る廃棄の取扱いを定めた上、当該取扱いに則り、廃番となった部品に関する型については、速やかに型の廃棄指示を行い、廃棄に要する費用を支払う。

廃棄を推進するために、発注側企業は、部品の廃番通知の情報共有を徹底するとともに、受注側企業が型の廃棄を実施できるように、発注側企業のみならず受注側企業も、保管する型と製造する部品の関連について整理した上で、速やかにその所在を特定できるよう、型台帳の整備や保管場所の整理を行う。

○基本原則③－A－2：発注側企業による型の保管に要する費用の支払い

発注側企業は、受注側企業に自己が所有する型を保管させる場合には、保管に要する費用を支払う。

量産終了後、製造する部品が補給部品となり、発注側企業が部品の発注数を減少させた後などに、発注側企業が型の廃棄の決定を行わない場合や受注側企業に型の保管を指示する場合は、あらかじめ定めた型に係る保管の取扱いに従い、型の保管に要する費用を支払う。

また、型を廃棄するに当たり、部品の残置生産²¹の指示を行う場合には、そのために必要な費用を支払う（部品代金、部品の保管費用等）。

²¹ 「残置生産」とは、一定の個数をあらかじめ一括で生産した上で、型・設備を廃却するもので、原則、生産した部品等の保管は受注側企業が行うものなどをいう。

類型B

○基本原則③－B－1：不要な型の廃棄

類型Bにおいては、受注側企業に型の所有権がある。部品の安定供給、補給部品の継続供給、品質管理上の必要性から、事実上、発注側企業からの指示に基づき、受注側企業が型を保管することとなる場合には、発注側企業は、あらかじめ受注側企業と協議を行い、型に係る廃棄の取扱いを定め、当該取扱いに則り、受注側企業からの廃棄の許可・確認等に関する申請・要請・問い合わせ等があれば、速やかに型の廃棄の可否について判断し、書面で通知する。

他方、受注側企業も、保管する型と製造する部品の関連について整理した上で、速やかにその所在を特定できるよう、型台帳の整備や保管場所の整理を行う。

○基本原則③－B－2：発注側企業による型の保管に要する費用の支払い

発注側企業の指示により、事実上、受注側企業が型を保管することとなる場合には、発注側企業が型の保管に要する費用を支払う。

とりわけ、量産終了後、製造する部品が補給部品となり、発注側企業が部品の発注数を減少させた後などに、事実上、受注側企業に型の保管の指示をする場合は、型の保管に要する費用を支払う。

また、型を廃棄するに当たり、部品の残置生産の指示を行う場合には、そのために必要な費用を支払う（部品代金、部品の保管費用等）。

類型C

○基本原則③－C：発注側企業による「受注側企業の型の廃棄」の制限の禁止

受注側企業は、専ら部品代金のみを受け取り、型の所有権を有し、型の管理について自由に判断できる立場である。したがって、発注側企業は、受注側企業の持つ型に対して指示等の関与を行うことはできず、当然のことながら型の廃棄に関する制限等を課すこともできない。

④型の廃棄・返却、保管費用項目の目安について

不要な型の廃棄・返却、保管費用の支払を促進するとともに、将来にわたり、安定的な部品の供給やサプライチェーン全体の持続可能性に寄与することを可能とするための基本的な考え方や基本原則については上記③において整理したところ、これを具体化し、産業界の実態に即した不要な型の廃棄に当たって必要となる手続きの目安や型の保管費用項目の目安を、主要な発注先である自動車産業、産業機械産業、電気・電子・情報関連産業において、素形材産業と共に、それぞれ本協議会の下に分科会を設置し、実効的な取組となるよう、以下の内容に沿って作成した。上記の各業界においては、この目安に沿って型管理の適正化の更なる推進に取り組む。また、その他の業界においては、この目安を参考に型管理の適正化に取り組むことが望ましい。

〔基本的な考え方〕 型の廃棄・返却の推進、保管費用の適正な算出及びエビデンスに基づいた協議

類型A、B、C共通

○基本原則④－1：量産期間から補給期間への移行を明確化、型の廃棄・保管に関する定期的な協議・連絡及び量産終了から一定年数経過後の型の廃棄を前提とした協議

不要な型の廃棄にあたっては、生産の性質が変化したことを踏まえた今後の型の取扱いについて、当事者が共通認識を形成できるような手続きが必要であるとともに、当事者の検討の出発点となるような実体的な相場観が不可欠となるため、以下の目安を踏まえた手続きを実施する必要がある。

①手続的目安

- ・量産期間から補給期間への移行を明確化する。
- ・型の廃棄・保管に関する定期的な協議・連絡を行う。

②実体的目安

- ・一定年数経過後に、廃棄を前提として当事者間で協議する。

なお、上記については、各産業によって、部品のバラエティや補給期間の長短など大きく特性が異なるため、実効的な取組とするために、当該実態に即していくことが重要である。

類型A、B、C共通

○基本原則④－2：型の保管費用に関する協議

型保管の主たる目的は、単にスペースを用意して型を置いておくことではなく、部品の生産需要に応じ型を取り出し生産を再スタートさせる状態を保つことにある。

かかる観点から、型保管は、これまでの生産と今後の生産予定の谷間に発生する一連の活動を型保管とみなす。

型保管にあたっては、以下に掲げる項目を目安として、型管理の方法について当事者間で協議するとともに、当該結果を踏まえ、下記に掲げる項目を目安として、実際に必要となる費用について、エビデンスを元に算定する。

＜自動車関連産業分野における目安＞

1. 型の廃棄・返却

(1) 基本的考え方

型の適正な管理の推進は、長期的な時間軸における生産手段の切り替えにかかる問題であることを踏まえ、特に補給期間への移行後から最終的な生産終了に至るまでについてサプライチェーン全体で連携を密にし、一貫した取組を進めていく。

こうした取組を通じ、不要な型の廃棄・返却の促進とともに、将来にわたり、「供給責任」の適切な履行やサプライチェーン全体の持続可能性に寄与していく。

(2) 手続的目安

◇量産期間から補給期間への移行の明確化

「量産期間」・「補給期間」がサプライチェーン全体で明確となるよう、セットメーカーは、量産終了にかかる連絡を遅滞なく発出する。部品メーカーは、連絡を受け取り次第、速やかに取引先に展開する。

※量産終了に類似する状況（生産量が中長期的に継続して一定程度以上減少する場合など）も含む。

※量産にかかる契約締結時に、量産予定年数・予定個数等もあらかじめ明確化しておくことが推奨される。

◇型の廃棄・保管に関する定期的な協議・連絡

「補給期間」における型の保管又はその型に対応する部品に関する費用負担等の具体的見通し、型の廃棄・返却の基準又は廃止品番の通知方法、申請方法等の諸条件について、「補給期間」移行後速やかに書面等により明確化し、当事者間の共通認識を形成する。

なお、「補給期間」移行直後において生産変動の不透明性が高く将来的な明確化が適切である場合などにおいては、補給期間中の取引先からの協議要請に対し可及的速やかに対応するとともに、遅くとも3年以内に、定期的に当事者間で協議・連絡を行う。その際には、双方とも、協議に必要となる情報について当事者間で十分に開示することとし、また、部品供給の効率性を高める見地から、一括生産などの選択肢も視野に、協議する。

※型の保管に関する「期間」について当事者間で一方から協議要請があった場合には、真摯に対応を行う。ただし、その対応にあたっては、協議要請をする者において、協議対象とする型とそれに対応する部品の品番を特定するものとする。

(3) 実体的目安

量産終了から遅くとも、15年を経過した製品に係る型については、廃棄を前提に当事者間で協議を行う。

※ただし、型の保管に関する諸条件等が書面等で明示されている場合には、この限りではない。

※協議に際しては、部品・車種の特徴を加味する。

※なお、セットメーカーは、取引先からの要請を基本としつつ、取引先と連携の上、能動的・積極的に対応を進める。

※木型、樹脂型等の型については、協議の際、材質の特徴も十分に踏まえる。

2. 保管費用の項目

別紙に掲げる項目を目安としつつ、協議に必要な情報を当事者間で十分に開示し、量産終了後からの保管費用を含めた諸条件を適切に定めること。

＜産業機械関連産業分野における目安＞

1. 型の廃棄・返却

(1) 基本的考え方

型の適正な管理の推進は、長期的な時間軸における生産手段の切り替えにかかる問題であることを踏まえ、量産終了又は特注品の生産終了から型の廃棄・返却に至るまで、サプライチェーン全体で連携を密にし、一貫した取組を進めていく。

こうした取組を通じ、不要な型の廃棄・返却の促進とともに、将来にわたり、諸産業への安定した供給や効率的な生産体制の構築やサプライチェーン全体の持続可能性に寄与していく。

(2) 手続的目安

◇量産期間（又は特注品の生産終了）から補給期間への移行の明確化

「量産期間（又は特注品の生産終了）」・「補給期間」がサプライチェーン全体で明確となるよう、発注側は受注側に対して連絡を遅滞なく発出する。

※量産終了に類似する状況（生産量が中長期的に継続して一定程度以上減少する場合など）も含む。

※量産にかかる契約締結時に、量産予定年数・予定個数等もあらかじめ明確化しておくことが推奨される。

◇型の廃棄・保管に関する定期的な協議・連絡

「補給期間」における、型の保管に関する費用負担等の具体的見通し、型の返却・廃棄の基準、申請方法等の諸条件について、「補給期間」移行後速やかに協議の上、書面等により明確化し、当事者間の共通認識を形成する。

なお、「補給期間」移行直後において生産変動の不透明性が高く将来的な明確化が適切である場合などにおいては、補給期間中の取引先からの協議要請に対し可及的速やかに対応するとともに、遅くとも3年以内に、定期的に当事者間で協議・連絡を行う。その際には、双方とも、協議に必要となる情報について当事者間で十分に開示することとし、また、部品供給の効率性を高める見地から、一括生産などの選択肢も視野に協議する。

※型の保管に関する「期間」について当事者間で一方から協議要請があった場合には、真摯に対応を行う。ただし、その対応にあたっては、協議要請をする者において、協議対象とする型とそれに対応する部品の品番を特定するものとする。

(3) 実体的目安

量産終了（又は特注品の生産終了）から遅くとも、10～15年を経過した製品に係る型については、廃棄を前提に当事者間で協議を行う。

※ただし、型の保管に関する諸条件等が書面等で明示されている場合には、この限りではない。

※木型、樹脂型等の型については、協議の際、材質の特性も十分に踏まえる。

2. 保管費用の項目

別紙に掲げる項目を目安としつつ、協議に必要な情報を当事者間で十分に開示し、量産終了後からの保管費用を含めた諸条件を適切に定めること。

<電機・電子・情報関連産業分野における目安>

1. 型の廃棄・返却

(1) 基本的考え方

型の適正な管理の推進は、長期的な時間軸における生産手段の切り替えにかかる問題であることを踏まえ、「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」「下請法遵守マニュアル」(共に JEITA) の関連箇所内容及びこれらを踏まえた先駆的な取組を鑑みつつ、特に補給期間への移行後から最終的な生産終了に至るまでについてサプライチェーン全体で連携を密にし、一貫した取組を進めていく。

こうした取組を通じ、型の廃棄・返却の促進とともに、サプライチェーン全体の持続可能性に寄与していく。

(2) 手続的目安

◇量産期間から補給期間への移行の明確化

「量産期間」・「補給期間」がサプライチェーン全体で明確となるよう、セットメーカーは、量産終了にかかる連絡を遅滞なく発出する。部品メーカーは、連絡を受け取り次第、速やかに取引先に展開する。

※量産終了に類似する状況(生産量が中長期的に継続して一定程度以上減少する場合など)も含む。

※量産にかかる契約締結時に、量産予定年数・予定個数等もあらかじめ明確化しておくことが推奨される。

※実施に当たっては指針に留意するとともに、指針等に基づき取り組まれている先駆的な事例も参考に進めるものとする。

◇型の廃棄・保管に関する定期的な協議・連絡

「補給期間」における型の保管に関する費用負担等の具体的見通し、型の廃棄・返却の基準、申請方法等の諸条件について、「補給期間」移行後速やかに書面等により明確化し、当事者間の共通認識を形成する。

なお、「補給期間」移行直後において生産変動の不透明性が高いため、将来的に明確化することが適切である場合などにおいては、期間中の取引先からの協議要請に対し可及的速やかに対応するとともに、遅くとも3年以内に定期的に当事者間で協議・連絡を行う。その際には、双方とも、協議に必要な情報について当事者間で十分に開示することとし、また、部品供給の効率性を高める見地から、一括生産などの選択肢も視野に、協議する。

※型の保管に関する「期間」について当事者間で一方から協議要請があった場合には、真摯に対応を行う。ただし、その対応にあたっては、協議要請をする者において、協議対象とする型とそれに対応する部品の品番を特定するものとする。

※実施に当たっては指針に留意するとともに、指針等に基づき取り組まれている先駆的な事例も参考に進めるものとする。

(3) 実体的目安

最終生産から3年が経過した製品に係る型について、廃棄を前提に当事者間で協議を行う。

※ただし、型の保管に関する諸条件等が書面等で明示されている場合には、この限りではない。

※木型、樹脂型等の型については、協議の際、材質の特性も十分に踏まえる。

※実施に当たっては指針に留意するとともに、指針等に基づき取り組まれている先駆的な事例も参考に進めるものとする。

2. 保管費用の項目

別紙に掲げる項目を目安としつつ、協議に必要な情報を当事者間で十分に開示し、量産終了後からの保管費用を含めた諸条件を適切に定めること。

<別紙：型保管費用算出項目>

1. 基本的考え方

型保管の主たる目的は、単にスペースを用意して型を置いておくことではなく、部品の生産需要に応じ型を取り出し生産を再スタートさせる状態を保つことにある。かかる観点から、型保管は、これまでの生産と今後の生産予定の谷間に発生する一連の活動を型保管とみなす。

2. 型保管に係る費用項目の目安

型保管に当たり、型管理の方法について当事者間で協議するとともに、当該結果を踏まえ、下記に掲げる項目を目安として、実際に必要となる費用について、エビデンスを元に算定する。

<主要項目>

- ・型の保管に係る土地・建物費、外部倉庫費
- ・公租公課（固定資産税等）
- ・外部倉庫等からの運送費
- ・サビ取り、磨き、油差し、表面処理、メッキ処理等のメンテナンス費
- ・型の保管に使用する設備費（パレット、棚等）
- ・型の保管に使用する備品費（雨除けシート、ビニール等）
- ・型の保管、移動、管理に係る労務費

<補足項目>

- ・インフラ整備費（重量のある金型を保管する場合、一定の耐荷重が必要となり、床の強化等を行うもの）
- ・耐震工事費（地震に備えて、棚から滑り落ちないようにするもの）
- ・型の移動に必要な設備（クレーン、フォークリフト）の点検費、維持費
- ・型管理に必要なデータベース・情報システム構築・維持関連費

⑤型の製作技術・ノウハウ流出について

型やその図面には、型の製作者(企業)の独自ノウハウが含まれている。型の技術、ノウハウを知的財産と捉え、これらが保護されるような取り決めを行うべきである。

発注側企業が、受注側企業的意思に反してノウハウを提供させてはならない。提供することに合意があった場合でも無償提供は認められず、適正な対価を支払うこととする。

〔基本的な考え方〕 知的財産・ノウハウの保護

類型A、B、C共通

○基本原則⑤：秘密保持契約を含めた取り決めの書面化及び型の製作技術・ノウハウに対する対価の支払い

型の図面やデータ、製作技術・ノウハウなどは、型の所有権にかかわらず、作成者の知的財産である。型(現物)をもとにして、類似の型を作成する場合も、知的財産の侵害に当たる可能性がある。

したがって、型について、発注側企業、受注側企業、型及び型図面などの作成者(金型製作企業等)との間で、秘密保持契約を含めた取り決めを書面にする。発注側企業が、図面やデータが必要な場合には、適正な対価を支払う必要がある。同様に、受注側企業及び型製作企業においても、発注側企業より受領した部品図面等の情報について、他社へ漏洩することはあってはならない。

経済産業省では、平成14年に、「金型図面や金型加工データの意図せざる流出の防止に関する指針(経済産業省 平成14・06・12 製局第4号)」を公表している²²。これは、金型の製造委託における指針で、契約の締結に関する事、技術・ノウハウの管理保護に向けた取り組みに関する事、不正競争の防止及び公正取引に関する事が記載されている。これは、類型Aの型そのものを取引対象とする場合のみならず、類型B、類型Cにおいても、同様である。

また、型を用いて部品を生産する加工条件や歩留まり向上策や不良品対策などについて、部品製造を行う受注側企業の知的財産と認められる場合がある。発注側企業は、それを侵害しないように留意する必要がある。

令和元年6月に公正取引委員会が公表した「製造業者のノウハウ・知的財産権を対象とした優越的地位の濫用行為等に関する実態調査報告書」²³において、金型の取引に関して、

- ・ 発注内容に含まれていなかった金型設計図面やその他の技術データを後から全て無償で提供させられる
- ・ 金型だけを納品する取引から、金型に併せて自社のノウハウが含まれる金型設計図面等の技術資料も納品する取引に変更したにもかかわらず、対価は一方的に据え置かれる

との事例が記載されている。

²² 参考資料6参照。

²³ 参考資料7参照。

これらの行為が、自己の取引上の地位が相手方に優越していることを利用して、正常な商慣習に照らして不当に行われて取引先に不利益を与えることとなれば、優越的地位の濫用として問題となるため、注意が必要である。

4. 国、産業界等が行う環境整備

本報告書で規定した型取引の基本的な考え方や基本原則に基づく取引が、型取引に係る新たな規範となり、型取引の適正化が推進されていくよう、令和2年度より3か年を、型取引適正化の徹底推進期間と位置付け、国、産業界、企業が、それぞれの責務を果たし、改善を図っていくよう、以下の取組を進めていく。

①振興基準、業種別ガイドライン、自主行動計画の改正

本報告書の浸透のためには、国が積極的に指導・助言できる法令の整備が必要であり、まず、新たな規範を法令として位置付けるべく、下請中小企業振興法に基づく振興基準を令和元年度内に改正する。

更に、これを受けて、速やかに、国は業種別ガイドラインを、各業界団体等は自主行動計画の改正等を行い、国と産業界が連携して業界全体の取組につなげていく。

②本報告書のきめ細やかな周知徹底

中小企業庁及び公正取引委員会は、下請取引の適正化について、下請法や下請中小企業振興法に係る普及・啓発事業を行っているところ、このような関連法令の普及啓発事業等を利用して、本報告書について積極的な周知徹底を行う。

特に、全国各地の事業者にも浸透させていくよう、業界団体、受発注企業が参画するパネル、セミナー等を設け、ベストプラクティスについて議論するなど、新たな規範に係る実務的な情報を提供していく。

③型取引適正化に向けたPDCAサイクルの徹底

国と産業界は、各業界やサプライチェーンにおける取組や浸透状況について、アンケート調査や下請Gメンヒアリング等による継続的なフォローアップを行い実態把握に努めていく。

本協議会において、一般に公開する形式で企業や業界団体等からその取組内容や浸透状況などについてヒアリング等を行い、適正化の進捗状況の把握、取組の評価、目標の設定等を行うとともに、業種間でのベストプラクティスの共有や新たな課題の洗い出し、必要な措置の検討等を行っていく。

また、型取引の基本的な考え方や基本原則の遵守徹底が図られず、不適正な取引事案などが判明した場合には、産業界や個別企業に対して、国が関係法令等に基づき厳正に対応していく。

④発注側企業の留意すべき事項

発注側企業は、型取引に係る社内マニュアルの整備等を通じて、受注側企業に対し、自らの型取引の適正化の取組を行うとともに、自らの取組の効果がサプライチェーンの下層に浸透するよう、直接取引するTier下位企業が、その取引先に対して型取引の適正化に取り組むよう働きかけを行うなど、サプライチャー

ン各層の企業は、それぞれ不要な型の廃棄など型取引の合理化に努め、サプライチェーン全体の競争力強化という大きな流れにつなげていく必要がある。

以 上

附 属 资 料

本覚書及び巻末の「協議覚書」は、取り決め事項の書面化を進める参考例として示しているものであり、取引実態に合わせて別途の様式にて書面化を行うことを妨げるものではない。

1. 型の取扱いに関する覚書

型の取扱いに関する覚書 (類型A：型自体の取引あり)

製造業者(以下「甲」という。)と発注者(以下「乙」という。)とは、乙が甲に発注する〇〇製品(以下「製品」という。)の製作に必要な型(以下「型」という。)の取扱いに関し、次のとおり、覚書を締結する。

※①当該製造業者に対する製品の取引が全て型自体の取引のある類型であれば、製品のカテゴリーを特定せずに、本覚書又は本覚書の内容を踏まえた別途の書面を締結、②当該製造業者に対する製品の取引の一部のみが型自体の取引のある類型であれば、そうした製品のカテゴリーを〇〇製品という形で特定して、本覚書又は本覚書の内容を踏まえた別途の書面を締結することを想定

第1条 (本覚書の優先)

本覚書は、甲乙間で締結される製品供給契約の内容に優先する。

第2条 (支払方法及び所有権移転の時期)

1 甲は、乙との間で、協議覚書その他の書面において特定された型の製作を、協議覚書その他の書面において定める代金にて、請け負う。

※個々の型毎に、協議覚書を締結する、又は協議覚書を踏まえた注文書等の別途の書面において型及び代金を特定することを想定

2 乙は、甲に対し、前項に定める代金(以下「代金」という。)を、
[次のとおり分割して支払う。

乙が甲に対して型を発注した日から〇日限り： 代金の3分の1に相当する額

甲が乙に対して型を使用した最初の試打ち品を納品した日から〇日限り： 代金の3分の1に相当する額

甲が乙に対して最初に製品を納品した日から〇日限り： 残額]

[甲が乙に対して型を使用した最初の試打ち品を納品した日から〇日限り支払う。]

※当事者が協議の上で適切な支払方法を決定する

3 乙が甲に対して代金の全額を支払ったときは、以後、甲は乙のために型を占有する。

4 型の所有権は、甲が乙から代金の全額の支払を受けた時に、甲から乙へ移転する。

【型製作企業が行う型の販売取引における支払方法に関する条項の例】

第〇条 (支払方法及び所有権移転の時期)

1 型製作企業(丙)は、型発注者(丁)との間で、協議覚書その他の書面において特定された型の製作を、協議覚書その他の書面において定める代金にて、請け負う。

※個々の型毎に、協議覚書を締結する、又は協議覚書を踏まえた注文書等の別途の書面において型及び代金を特定することを想定

2 丁は、丙に対し、前項に定める代金(以下「代金」という。)を、
[次のとおり分割して支払う。

丁が丙に対して型を発注した日から〇日限り： 代金の2分の1に相当する額

丙が丁に型を納品した日から〇日限り： 残額]

[型を納品した日から〇日限り支払う。]

※当事者が協議の上で適切な支払方法を決定する。

3 型の所有権は、丙が丁から代金の全額の支払を受けた時に、丙から丁へ移転する。

※下請法該当取引においては、給付を受領した日から起算して60日の期間内において定めた支払期日に下請代金を支払うことになっているため、遅くとも当該支払期日までには代金の全額を支払う。

第3条 (使用及び管理)

- 1 甲は、製品の製作に必要な範囲において、型を使用することができる。
- 2 甲は、型を善良なる管理者の注意義務をもって管理する。
- 3 型に対する所有権の表示は、必要に応じ乙が行うものとし、甲はこの表示を毀損してはならない。

第4条 (保管)

- 1 甲は、乙のために型を保管する場合には、保管台帳を作成して、保管の状況を明らかにしておかなければならない。
- 2 甲が型を保管する場合の費用は、乙が負担することとし、次の各号に定める項目を考慮して甲乙協議の上決定して協議覚書その他の書面で定めることとする。

(1) 主要項目

- ・ 型の保管に係る土地・建物費、外部倉庫費
- ・ 公租公課(固定資産税等)
- ・ 外部倉庫等からの運送費
- ・ サビ取り、磨き、油差し、表面処理、メッキ処理等のメンテナンス費
- ・ 型の保管に使用する設備費(パレット、棚等)
- ・ 型の保管に使用する備品費(雨除けシート、ビニール等)
- ・ 型の保管、移動、管理に係る労務費

(2) 補足項目

- ・ インフラ整備費(重量のある金型を保管する場合、一定の耐荷重が必要となり、床の強化等を行うもの)
- ・ 耐震工事費(地震に備えて、棚から滑り落ちないようにするもの)
- ・ 型の移動に必要な設備(クレーン、フォークリフト)の点検費、維持費
- ・ 型管理に必要となるデータベース・情報システム構築・維持関連費

※事務負担に鑑み、型取引発生毎の協議ではなく、保管料の定め方を本覚書、部品の取引基本契約等において予め定めておくことも考えられる

- 3 型の保管期間は、製品の量産終了から〇年間とする。

※〇年間は、目安を参考に具体的に合意した期限を記載

※第3項はあくまで例示であって、保管期間の目安は産業分野によって異なることも考慮の上で、当事者が協議の上で具体的な期間を決定する

第5条 (修理及び改造)

甲は、製品の製作のために、型を修理又は改造する必要がある場合は、乙に対し、当該修理又は改造に要する費用、期間等を書面で明示しなければならない。この場合において、当該修理又は改造に要する費用は乙の負担とする。

第6条 (保管期間終了後の型の処理)

- 1 第4条に定める保管期間が終了した場合、甲はその旨を乙に通知し、型の処置について、乙と協議する。
- 2 前項の協議の結果、甲が型を廃棄する場合、乙は甲に対して、廃棄費用を支払う。ただし、甲が廃棄処分時に金属屑等として売却することで収入を得たときは、甲は乙に対して、これを支払う。
- 3 第1項の協議の結果、乙が甲から型を引き取る場合、乙は速やかに引取りを実施する。この場合において、乙が甲に対して相当の対価を支払った場合を除き、

乙は甲に対して図面その他型に係る甲の技術上の情報の提供を求めることはできない。

- 4 乙が型を引き取るまでの期間において、乙は甲に対して、当該期間に対応する保管費用を支払うこととし、かかる保管費用は第4条第2項の規定に準じて計算される。

第7条 (秘密保持)

甲及び乙は、本覚書により又はこれに関連して知った甲及び乙の技術、その他の業務上の秘密を漏洩し又は自己若しくは第三者のために利用し、若しくは利用し得る状態においてはならない。本契約の解除後又は有効期間満了後も同様とする。

第8条 (有効期間)

- 1 本覚書の有効期間は、覚書締結の日から○年間とする。
2 甲及び乙は、前項に定める有効期間満了の日の○か月前までに、本覚書の内容について誠実に協議し、必要に応じて本覚書に規定する内容を変更した上で、前項に定める有効期間満了の日までに型の取扱いについての覚書を締結するよう努めるものとする。

第9条 (契約の疑義)

本覚書に定めのない事項及び本覚書の内容の解釈に相違のある事項については、両当事者間で誠実に協議の上でこれを解決する。

(附則)

本覚書締結以前の型の取扱いについては、本覚書を適用するものとする。

以上、本覚書の成立を証するため本書2通を作成し、各自記名押印の上、各1通を保有する。

令和 年 月 日

甲 所在地
会社名
代表者名

乙 所在地
会社名
代表者名

型の取扱いに関する覚書

(類型 B：型自体の取引はないが発注者が受注者に型の保管等に対して一定の指示)

製造業者(以下「甲」という。)と発注者(以下「乙」という。)とは、乙が甲に発注する〇〇製品(以下「製品」という。)の製作に必要な型(以下「型」という。)の取扱いに関し、次のとおり、覚書を締結する。

※①当該製造業者に対する製品の取引が全て類型 B に当たるのであれば、製品のカテゴリーを特定せずに、本覚書又は本覚書の内容を踏まえた別途の書面を締結、②当該製造業者に対する製品の取引の一部のみが類型 B に当たるであれば、そうした製品のカテゴリーを〇〇製品という形で特定して、本覚書又は本覚書の内容を踏まえた別途の書面を締結することを想定

第 1 条 (本覚書の優先)

本覚書は、甲乙間で締結される製品供給契約の内容に優先する。

第 2 条 (支払方法及び所有権)

1 甲及び乙は、型の製作が必要となる部品の取引が発生する都度、協議覚書その他の書面において各型を特定した上で、当該型の相当費用を定め、乙は、甲に対し、製品の製造準備委託金として、当該型の製作に係る費用を支払う。

2 乙は、甲に対し、前項に定める費用(以下「型製作相当費」という。)を、
[次のとおり分割して支払う。

乙が甲に対して部品を発注した日から〇日限り： 型製作相当費の 3 分の 1 に相当する額

甲が乙に対して型を使用した最初の試打ち品を納入した日から〇日限り： 型製作相当費の 3 分の 1 に相当する額

甲が乙に対して最初に製品を納品した日から〇日限り： 残額]

[甲が乙に対して[型を使用した最初の試打ち品を納入した日/最初に製品を納品した日]から〇日限り支払う。]

※受注者の資金繰りの観点からは量産開始時までの支払が望ましいことに鑑み、当事者間で十分な協議を経た上で合意することとする

※製品の製造準備行為としての型の製作は、型を使用した試打ち品を納入した日か、遅くとも最初に製品が納品された日には完了すると考えられるところ、型製作相当費は当該時点においては支払われているのが望ましい

3 型の所有権は甲に帰属し、型製作相当費の支払によっては甲から乙へ移転しない。

第 3 条 (使用及び管理)

型に対する所有権の表示は、必要に応じ甲が行うものとする。

第 4 条 (保管)

1 甲は、型を保管する場合には、保管台帳を作成して、保管の状況を明らかにしておかなければならない。

2 乙が甲に対して型を保管するよう指示を行い、指示に従い甲が型を保管する場合の費用は、乙が負担する。

※第 2 項はあくまで例示であって、保管期間の目安は産業分野によって異なることも考慮の上で、当事者が協議の上で具体的な期間を決定する

3 製品の量産終了から[〇]年間を超えて甲が保管する場合には、前項の乙の甲に対する保管の指示があるものと看做す。

※〇年間は、目安を参考に具体的に合意した期限を記載

4 第2項の保管費用については、次の各号に定める項目を考慮して甲乙協議の上決定して別紙協議覚書その他の書面で定めることとする。

(1) 主要項目

- ・ 型の保管に係る土地・建物費、外部倉庫費
- ・ 公租公課(固定資産税等)
- ・ 外部倉庫等からの運送費
- ・ サビ取り、磨き、油差し、表面処理、メッキ処理等のメンテナンス費
- ・ 型の保管に使用する設備費(パレット、棚等)
- ・ 型の保管に使用する備品費(雨除けシート、ビニール等)
- ・ 型の保管、移動、管理に係る労務費

(2) 補足項目

- ・ インフラ整備費(重量のある金型を保管する場合、一定の耐荷重が必要となり、床の強化等を行うもの)
- ・ 耐震工事費(地震に備えて、棚から滑り落ちないようにするもの)
- ・ 型の移動に必要な設備(クレーン、フォークリフト)の点検費、維持費
- ・ 型管理に必要となるデータベース・情報システム構築・維持関連費

※事務負担に鑑み、型の製作が必要となる部品取引発生毎の協議ではなく、保管料の定め方を本覚書、部品の取引基本契約等において予め定めておくことも考えられる

第5条 (修理及び改造)

甲が乙の指示によって型を修理し又は改造したときは、乙は、甲に対して当該修理又は改造に要する費用を負担する。

第6条 (秘密保持)

甲及び乙は、本覚書により、又はこれに関連して知った甲及び乙の技術、その他の業務上の秘密を漏洩し、又は自己若しくは第三者のために利用し、若しくは利用し得る状態においてはならない。本契約の解除後又は有効期間満了後も同様とする。

第7条 (有効期間)

- 1 本覚書の有効期間は、覚書締結の日から〇年間とする。
- 2 甲及び乙は、前項に定める有効期間満了の日の〇か月前までに、本覚書の内容について誠実に協議し、必要に応じて本覚書に規定する内容を変更した上で、前項に定める有効期間満了の日までに型の取扱いについての覚書を締結するよう努めるものとする。

第8条 (契約の疑義)

本覚書に定めのない事項及び本覚書の内容の解釈に相違のある事項については、両当事者間で誠実に協議の上でこれを解決する。

(附則)

本覚書締結以前の型の取扱いについては、本覚書を適用するものとする。

以上、本覚書の成立を証するため本書 2 通を作成し、各自記名押印の上、各 1 通を保有する。

令和 年 月 日

甲 所在地
会社名
代表者名

乙 所在地
会社名
代表者名

協議覚書

令和 年 月 日

この協議覚書は、型の取扱いに関する覚書に準じて作成するものである。

1 図番 _____

2 品名 _____

3 材質 ①鋼材 (_____)、②木材、③樹脂、④その他 (_____)

4 大きさ

〇〇	m	×	m	×	m	=	m ³
〇〇	m	×	m	×	m	=	m ³
〇〇	m	×	m	×	m	=	m ³
					合計		m ³

5 個数

6 [代金 / 型製作相当費] _____ 円 / 個

7 保管費用 _____ 円 / 月

発注者名 : _____ 製作者名 : _____

図番等については、台帳等との関連付けを行うことにより特定することも可。

2. 中小企業庁・公正取引委員会「平成30年度金型に係る取引の調査」結果概要

◎ 調査概要

本調査は、金型に係る業界の取引慣行を把握するために、次のとおり、金型を使用する業界の受注側企業及び発注側企業に対しアンケート調査を実施したものである。

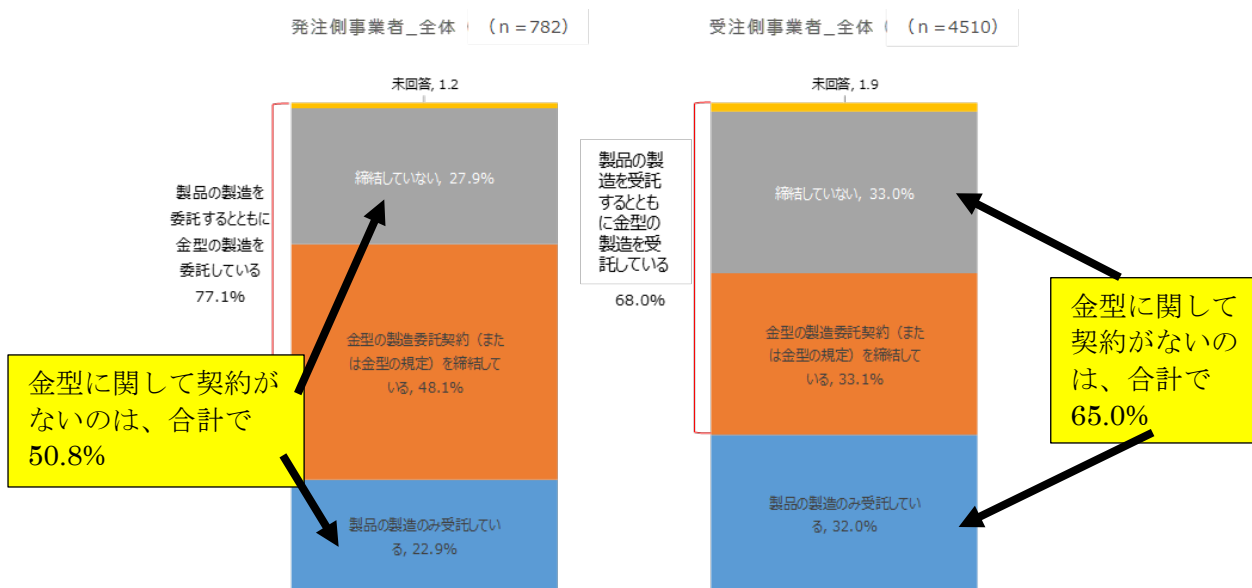
- ・ 調査対象：32,683社（受注側企業 29,971社、発注側企業 2,712社）
（自主行動計画策定団体会員企業、加盟企業と取引がある企業より選定）
自動車産業、電気・情報通信機器産業、産業機械産業、素形材産業、その他の産業
- ・ 調査期間：平成31年1月11日～1月31日
- ・ 調査方法：調査票郵送によるアンケート
〈発注側調査票のみ13社、両方送付2,699社、
受注側調査票のみ27,272社〉
- ・ 回答企業数：10,846社（受注側企業 9,827社、発注側企業 1,019社）
- ・ 回答率：受注側企業 32.8%、発注側企業 37.6%

①金型に関する取引条件の曖昧さ

- 部品生産に用いられる型の取扱いについて、取引条件が曖昧なままで取引が行われている。

問：金型の製造委託と契約に関して（発注側企業 $n^{24}=782$ 、受注側企業 $n=4,510$ ）

⇒発注側企業では、50.8%が契約締結していない
受注側企業では、65.0%が契約締結していない。



²⁴ n：各設問における有効回答データ数

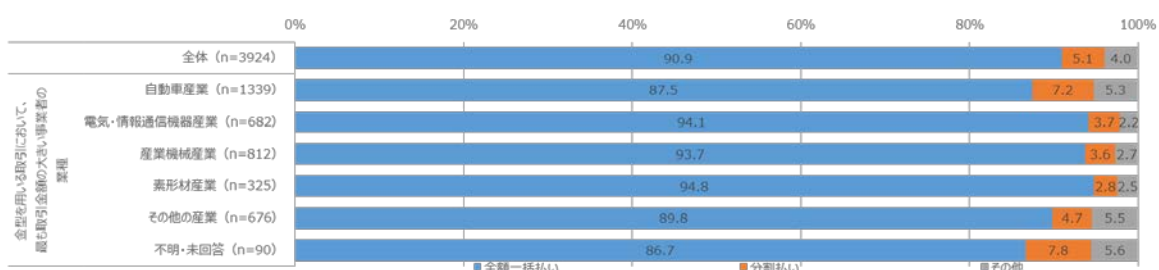
- 型取引の特性上、量産前後に生じる費用を事前に見積りにくい。これらは書面で明確に規定することなく取引が行われる傾向

②受注側企業による資金繰り負担

- 受注側企業から金型製作企業へは型代金が一括払いされる一方で、発注側企業から受注側企業への支払いは、分割での支払いが一定程度普及しており、受注側企業に資金繰り負担が偏る傾向。特に自動車産業において、その傾向が顕著に見られる。

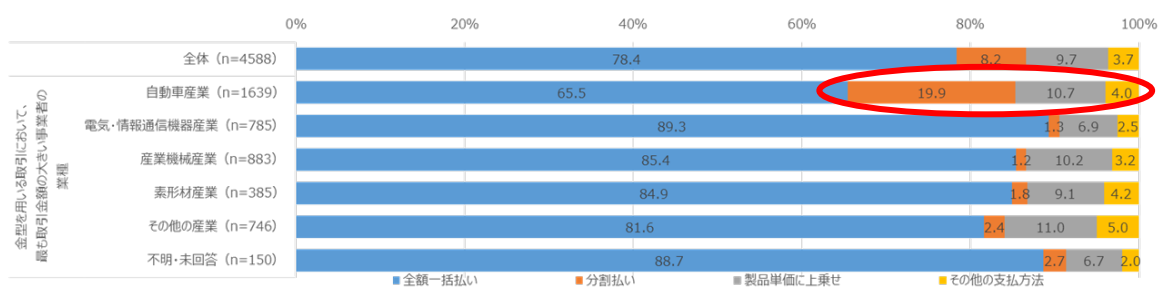
問：外注している金型製作企業への金型代の支払い方法 受注側企業 n=3, 924

⇒全業種で、全額一括払いが支配的



問：発注側企業からの金型代の支払い方法 受注側企業 n=4, 588

⇒自動車産業では3割の企業が分割払い又は製品単価に上乗せ

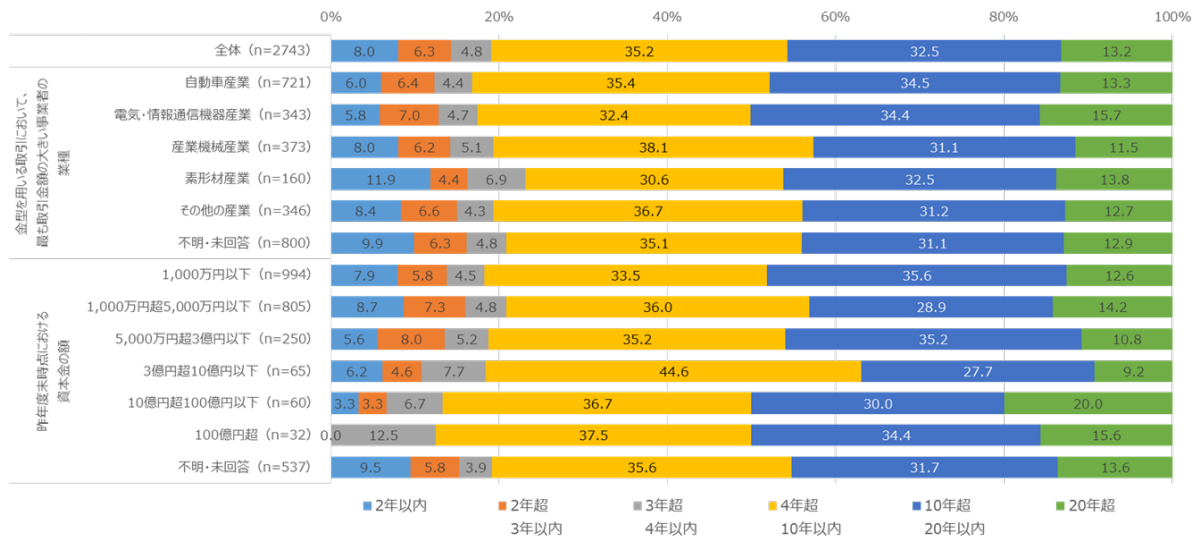


③適正対価を伴わない受注側企業による金型の長期保管

- 量産終了後の金型について、業種を問わず、発注側企業から保管期間を明示されないまま、受注側企業が長期間の保管を強いられる傾向。

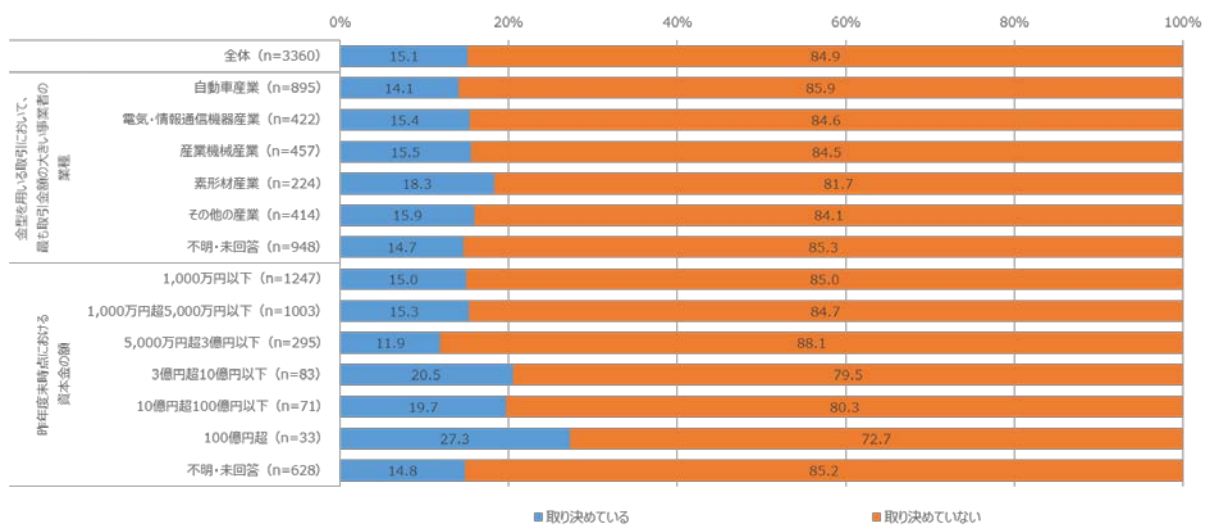
問：量産終了後の金型の平均保管期間 受注側企業 n=2,743

⇒業種問わず半数近くが「10年超」と回答



問：量産終了後の金型保管期間に関する取り決め状況 受注側企業 n=3,360

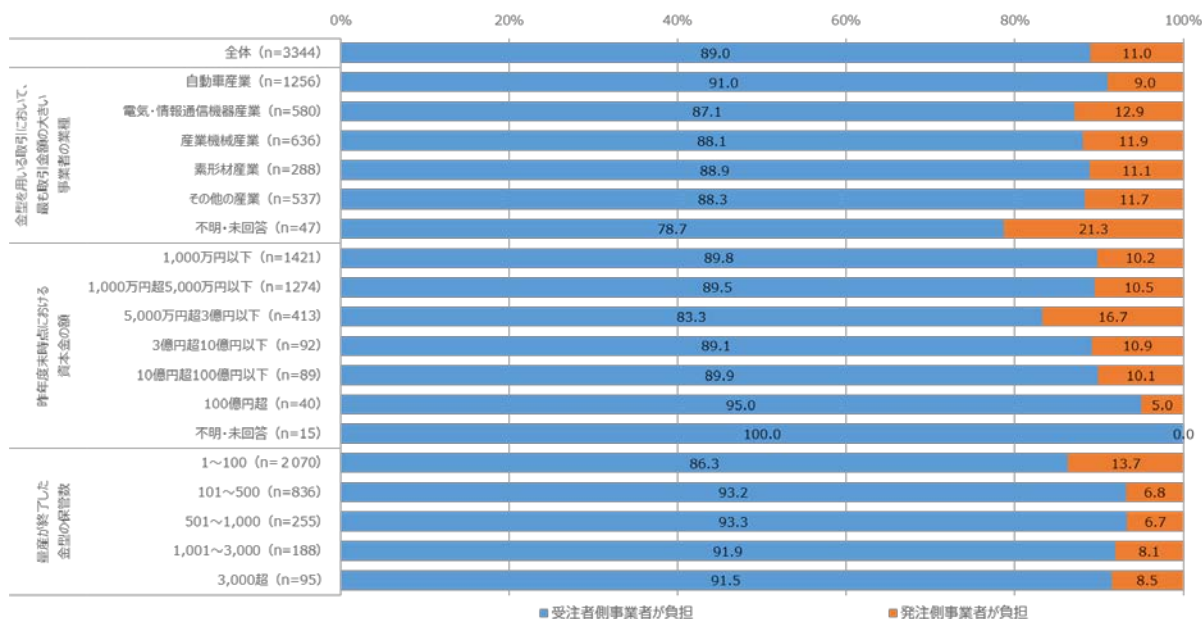
⇒業種問わず 85%前後が「取り決めていない」と回答



- 受注側企業が保管する際にも、保管費が支払われない。支払われたとしても、実費相当額になっていない。特に自動車産業において、金型の保管費用に負担感を覚える企業の比率が他業種よりも高い。

問：金型の保管・管理費用の負担者 受注側企業 n=3,344

⇒業種問わず 90%近くが「受注側企業が負担」と回答



問：量産終了後の金型保管費用の負担感 受注側企業 n=3,290

⇒自動車産業のみ半数以上が「困っている」と回答

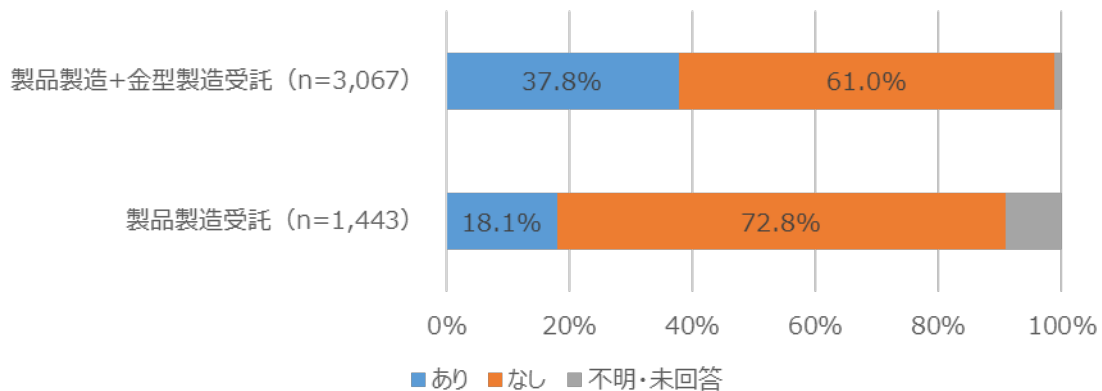


④金型の製作技術・ノウハウ流出

- 発注側企業より、部品だけでなく型や型図面まで提供を求められるケースが存在。

問：金型設計図の提出有無

⇒金型製作を受託するケースでは4割弱、製品製造のみの受託でも2割弱が図面を提出



- その型や図面を用いて、海外企業等へ生産を切り替えられることもある

【参考】型に関する技術・ノウハウの種類

レベル1：型のみ

型形状や構造等(具体例：湯口や空気穴の場所、スライド構造等)

レベル2：型の図面やCADデータなど

加工までを含めた技術・ノウハウ(公差や表面粗さ、等)

レベル3：型の製造ノウハウ

型の加工条件(CAMデータなど)、組立ノウハウ、成型機との相性など

レベル4：型を用いた部品加工ノウハウ

型を用いた成形・加工条件、不良対策マニュアル、歩留まり向上策など

3. 発注側企業と受注側企業の型に係る取扱いに関する認識等

型取引の適正化推進協議会事務局が実施したヒアリング調査等で把握した発注側企業と受注側企業の型に係る取扱いに関する認識等の概要

① 型に関する取引条件の曖昧さ

部品の量産契約締結の時点で、部品の単価や生産個数に対してのみ焦点が当たり、型の取扱いが明確でないケースがある。型に関する取り決めが不十分、または「双方協議の上で決定」等と先送りされ、結果として受注側企業に負担が偏る場合がある。

<受注側企業の声>

- ・ 金型の代金は一括払いしてもらっているが、その後のメンテナンスは当社負担である。他社からの受注にも転用できる様に金型を設計し、実際に転用している面もあるため、自社に金型の所有権があると考えているが、取り決めはなく、曖昧な業界である。【機械製造業（自動車）】
- ・ 所有者が明確になっておらず、保管・廃棄の取り決めもない。当然、保管料はもらえず、固定資産税も当社が払っている。【機械製造業（産業機械）】
- ・ 金型保管について、「量産打ち切り後 10 年間の保管を要す」という取り決めはあるが、量産時期の定義も曖昧であり、現実的な約定になり得ていない。【機械製造業（自動車）】
- ・ 鍛造金型は傷みが激しいため、最初の型がメンテしても使用できない場合再度型を製作するが、この代金はもらっていない。取引慣行で最初の製品単価にこれらを見込んで設定しており、曖昧だがこれでもらったことにしている。【機械製造業（農業機械）】
- ・ 取引慣行上、型は発注側企業の資産と考えられるが、契約書等に明記されていないわけではない。【素形材産業（金属プレス）】
- ・ 生産から何年で廃棄しても良いかという基準をはっきりと作って欲しい。【素形材産業（金属プレス）】
- ・ 保管期限は、当業界では永年保存が一般的に言われている。【素形材産業（鋳造）】
- ・ 親事業者からの保管依頼があるため廃棄できない実情。【素形材産業（鍛造）】
- ・ 親事業者と我々下請事業者とは考え方の相違があり、量産終了の定義が曖昧。【素形材産業（ダイカスト）】

<発注側企業の声>

- ・ 発注者側企業は書面などを含めて、取引先ごとに決め事を定めており、所有権の所在が曖昧だとは認識していない。ただし、その条件が受注者側企業にも認識されていない可能性があるのではないかと考えられる。【自動車部品製造業】
- ・ 自動車製造企業とのやり取りで量産や廃棄等について決定しており、Tier1 が独

- 自ルールを決めることは難しい。【自動車部品製造業】
- ・ 所有権の所在があいまいな状態は望ましくなく、当事者間で協議し、明確にすることが必要である。【自動車部品製造業】
 - ・ 支払条件の変更については、相応の資金負担の増加があり、自動車製造企業を含めたサプライチェーン全体で実施すべきである。【自動車製造業】

② 受注側企業による資金繰り負担

受注側企業では、型の発注時点で型製作企業へ一括払いしているが、発注側企業は、型製作相当費を部品代への上乗せや 24 回払いなどで支払っているケースがあり、結果として、その間の資金繰り負担が受注側企業へ偏る構図になっている。

<受注側企業の声>

- ・ 金型代金の支払方法は、量産スタートから 24 回払い。金型製作後から量産スタートまで約 1 年なので、3 年間かけて回収する。【機械製造業（自動車）】
- ・ 金型製作から現金化できる期間が長い。金型の生産リードタイムは 2 か月、金型完成 2 週間から 1 か月後量産型初品が生産され、検収が OK になれば、翌支払日に金型代金が支払われる。支払が手形支払であれば、さらに現金化が遅れる。初品に問題があると、やり直しになり、OK が出るまで金型代金は支払われない。【機械製造業（工作機械）】
- ・ 量産 OK になるまで何回も修正が入るが、この費用がもらえない。また、修正する金型のうち大きい型は 10 t もあり、相当な運送費がかかるのにももらえない。【機械製造業（自動車）】
- ・ 資金繰りについても配慮して、準備の費用としての支払いをしっかりと取り決めすべき。【素形材産業（ダイカスト）】
- ・ 金型を中国の型製作企業へ発注することが多いが、中国の港を出る時に全額支払わなければならないため、通常 1 年程度の先行建て替え資金が発生している。【素形材産業（金属プレス）】

<発注側企業の声>

- ・ 一括払いが要件になると、金型は自動車製造企業（発注側企業）の所有となる。また、支払いができない企業があり、サプライチェーン全体の問題になる可能性がある。【自動車製造業】
- ・ 親事業者は型を検収しないが、部品の検収を行っており、その一環として型の品質良否が問われることはある。【自動車部品製造業】
- ・ 資金繰りが厳しい、困っているところの声を聴くのは当然と考える。支払いのタイミングについては改善することが望ましいと考える。同期化についてはサプライチェーン全体での話であり、現金化の流れと併せて重要である。【自動車部品製

造業】

- ・ 個別の困りごとに対応。皆が守ってサプライチェーン全体で前進する必要がある。原則 24 か月払いが望ましいと考えているが、個別の声に対しては改めて考えていくことだと思う。【自動車製造業】

③ 適正対価を伴わない受注側企業による型の長期保管（「型の廃棄・返却、保管費用項目の目安の不存在」含む。）

保管に関する費用負担等の取り決めがなく、期間が不明確なまま受注側企業が長期の型保管を強いられる傾向がみられる。発注側企業が量産終了・補給品切り替えの時期を明示すべきだが、共用部品等の問題から明示できない場合もある。

<受注側企業の声>

- ・ 最大の問題は、型を置くスペースがないこと。【素形材産業（金属プレス）】
- ・ 保管中の金型の 70%は 10 年以上全く動いていないものがある。当社が Tier 1 となる自動車製造企業との取引では「〇年経過して〇個出なければ廃棄申請してください」と明確なルールがあり、部品代を一括払いして、金型を廃棄するか検討してもらえる。当社が Tier 1 だと直接交渉できるので問題ない。ただ当社が Tier 2 になると取引先が対応してくれない。【機械製造業（自動車）】
- ・ 自動車向け金型の保管ルールを明確にしてほしい。自動車向けの金型は、量産終了後 10 年間保存しなければならないが、その間に補修品製造で金型を使用した場合、その日から更に 10 年間保管しなければならないという商習慣的な決まりがある。また、当社から、長期間使用しない金型の廃棄を申請しても、取引先(Tier 2・3) 営業の要望があれば、保管せざるを得ない。【機械製造業（工作機械）】
- ・ 金型保管料を平成 29 年の年末よりもらえるようになったが、金額は月に数千円程度でわずかな金額。もらっているうちに入らない。【機械製造業（電機・情報通信機器）】
- ・ 廃棄ルールとして、親事業者より廃棄指示書があり、産廃業者が指定される。保管料は貰っていない。長いもので 35 年保管している金型がある。【機械製造業（航空宇宙）】
- ・ 小型タイプの金型約 5,000 型を建屋内の空きスペースに保管している。防衛、航空機関連の金型は、永久保管が原則となっており保管数量が多い。【機械製造業（航空宇宙）】
- ・ 型の保管料を支払われることになった。手間がかかることなので、どうせなら保管料ではなく廃棄料をもらって廃棄させてほしいと言っているが、回答がでてこない。【機械製造業（農業機械）】
- ・ 生産から何年で廃棄してもよいかという基準をはっきりと作って欲しい。【素形材産業（金属プレス）】

- ・ 分割払いの場合、所有者は自社になり、金型の発注は無い(①製品の注文→②金型見積及び製品見積提示→③金型代及び製品代の請求)。自動車製造企業が発注するのは部品の製造。その過程で金型が必要になる、という考え方。型廃棄については自社所有なのに勝手に廃棄できず、客先の承諾が必要（量産終了後も補給品対応で金型が必要なため廃棄させてくれない）で困っている。【機械製造業(自動車)】
- ・ 補給品が出るとなった時の工程やコストが大きく異なる。実際にかかる費用を考えながら、補給品の価格を決めるときに考慮する必要があると考える。【素形材産業（鋳造）】

<発注側企業の声>

- ・ 自動車製造企業とのやり取りで量産や廃棄等について決定しており、Tier1 としては独自ルールを決めることはできない。【自動車部品製造業】
- ・ 自動車製造企業には、補給部品の単価は量産時の 1.5 倍など一定の上乗せ価格としている企業もある。【自動車部品製造業】

④ 型の製作技術・ノウハウ流出

型やその図面には、受注側企業(及び型製作企業)独自のノウハウが含まれている。発注側企業より、海外工場での生産に必要な等の理由で金型・金型図面提供を要請され、それに伴って受注側企業のノウハウ流出が発生するケースが見られる。

<受注側企業の声>

- ・ 金型は、親事業者が設計するのではなく、下請事業者のノウハウを持って設計・作成するため、単純な製造委託と考えるのではなく、ノウハウの流出を防ぐという観点も必要。【素形材産業（ダイカスト）】
- ・ 型は最終形状を作るまでの工程成形が重要で、型を手元に置いて技術の流出を防ぎたいという思いがある。【素形材産業（鍛造）】
- ・ 仕上げ型はノウハウが必要。客先の所有権となってしまうと、その知財の部分まで持っていかれることになってしまう。【素形材産業（鍛造）】

4. 「型取引の適正化推進協議会」開催要綱

「型取引の適正化推進協議会」開催要綱

1 背景・目的

経済産業省では、平成28年9月に政策パッケージ「未来志向型の取引慣行に向けて(世耕プラン)」を公表以降、型取引の適正化を、3つの基本方針(①公正な取引環境の実現、②親事業者・下請事業者双方の「適正取引」や「付加価値向上」、③サプライチェーン全体にわたる取引環境の改善や賃上げできる環境の整備)に直結する取組重点課題の一つとして位置づけ、型取引の適正化推進のために、法令対応、指針策定、普及啓発を行ってきた。

一方、「第7回下請等中小企業の取引条件改善に関するワーキンググループ」(平成30年12月21日)では、平成30年度実施の「自主行動計画フォローアップ調査」において、型管理の適正化は改善の動きが鈍いことが指摘された。また、普及啓発等の取組を通じて、業界特有の支払慣行や所有権の課題など、型取引に係る実態が判明しつつある。

こうした状況を踏まえ、型取引適正化を一層推進するため、標記会議を開催する。

2 名称

本会議は、「型取引の適正化推進協議会」と称する。

3 検討事項

- (1) 型取引の取引条件の明確化
- (2) 「型管理の在り方」についての目安の設定
- (3) 上記議論を踏まえ、報告書の策定

4 構成及び運営

- (1) 本会議の構成員等は、資料3のとおりとする。
- (2) 本会議には、座長を置く。
- (3) 座長は、本会議を招集し、運営する。
- (4) 座長は、必要に応じて、構成員以外の関係者の出席を求め、その意見を聴くことができる。
- (5) 企業等からのヒアリング等実施のため、本会議の下に作業部会を設置する。
- (6) 作業部会の構成員及び運営に必要な事項は、座長が定めるところによる。
- (7) その他、本会議の運営に必要な事項は、座長が定めるところによる。

5 その他

本会議の庶務は、中小企業庁及び経済産業省製造産業局がこれを行うものとする。

5. 型取引の適正化推進協議会作業部会の運営要綱

型取引の適正化推進協議会の作業部会の運営要綱

1. 目的

型取引の適正化推進協議会の検討事項に沿って、業界団体等からのヒアリング等を実施し、本協議会において検討すべき案を作成すること等を目的とする。

2. 名称等

前記1. を行う場として「型取引の適正化推進協議会作業部会」（以下「作業部会」という。）を設置し、作業部会を運営する作業部会長を置く。

3. 構成員

作業部会の構成員は、型取引の適正化推進協議会委員（以下「委員」という。）とする。

4. 作業部会の運営

- (1) 作業部会長は、議題を示して作業部会を招集する。
- (2) 作業部会長は、作業部会の運営に関して必要な事項を決定する。
- (3) 委員は、作業部会に出席できる。出席する場合は、事前に事務局に届け出ることとする。
- (4) 委員は、自ら作業部会に出席できない場合には、代理人を出席させることができる。この場合、当該委員は、事務局に代理人に委任する旨の書面を提出する。
- (5) 事務局は、作業部会が行われた場合は、遅滞なくその検討概要を委員に報告する。

6. 「型取引の適正化推進協議会」構成員名簿

「型取引の適正化推進協議会」構成員名簿

<座長>

細田 孝一 神奈川大学 法学部教授

<作業部会長>

小林 和真呂 弁護士 西村あさひ法律事務所

<委員>

相本 伸幸 一般社団法人日本中小型造船工業会 常務理事
秋葉 雅男 一般社団法人日本ダイカスト協会
(株式会社秋葉ダイカスト工業所 代表取締役社長)
今清水 浩介 一般社団法人日本航空宇宙工業会 専務理事
内原 康雄 株式会社 NC ネットワーク 代表取締役社長
加藤 貴己 一般社団法人日本自動車工業会
(トヨタ自動車株式会社 調達本部 調達企画部長)
小出 悟 一般社団法人日本金型工業会
(株式会社小出製作所 代表取締役社長)
高瀬 優 一般社団法人日本鍛造協会 (株式会社イチタン 常勤顧問)
高橋 善樹 弁護士 太樹法律事務所
多田 憲生 株式会社岐阜多田精機 代表取締役社長
田中 信介 一般社団法人日本産業機械工業会 専務理事
田中 道夫 一般社団法人電子情報技術産業協会 (株式会社日立製作所)
土谷 俊文 一般社団法人日本造船工業会 企画部長
西山 茂 早稲田大学大学院 経営管理研究科教授
野口 雅史 一般社団法人日本造船協力事業者団体連合会 常務理事
藤井 多加志 一般社団法人日本自動車部品工業会
(株式会社リケン 執行役員)
藤原 慎二 一般社団法人日本鑄造協会
(アサゴエ工業株式会社 代表取締役)
三原 佑介 一般社団法人日本金属プレス工業協会
(株式会社昭芝製作所 代表取締役会長)

<関係省庁等>

中小企業庁 (事務局)
経済産業省製造産業局 (事務局)
経済産業省商務情報政策局
国土交通省海事局
公正取引委員会
株式会社帝国データバンク (事務局)
株式会社野村総合研究所 (事務局)

7. 「型取引の適正化推進協議会」 審議経過

令和元年

8月6日(火) 第一回型取引の適正化推進協議会

8月23日(金) 型取引の適正化推進協議会 第一回作業部会

8月28日(水) 型取引の適正化推進協議会作業部会 第一回目安分科会①

8月29日(木) 型取引の適正化推進協議会作業部会 第一回目安分科会②

9月5日(木) 型取引の適正化推進協議会 第二回 作業部会

9月13日(金) 型取引の適正化推進協議会 第三回 作業部会

9月19日(木) 型取引の適正化推進協議会作業部会 第二回目安分科会①

9月20日(金) 型取引の適正化推進協議会作業部会 第二回目安分科会②

9月30日(月) 第二回 型取引の適正化推進協議会

10月18日(金) 第三回 型取引の適正化推進協議会

10月25日(金) 型取引の適正化推進協議会報告書(案) パブリックコメント実施

11月24日(日) 型取引の適正化推進協議会報告書(案) パブリックコメント終了

12月6日(金) 型取引の適正化推進協議会報告書決定

参 考 资 料

1. 下請代金支払等防止法に関する運用基準改正内容（型関係）（平成 15 年 12 月 11 日公正取引委員会事務総長通達第 18 号（改正 平成 28 年 12 月 14 日公正取引委員会事務総長通達第 15 号））

「不当な経済上の利益の提供要請」に該当し得る違反行為事例（製造委託、修理委託に係るもの）として、以下の事例を追加。

7-5 型・治具の無償保管要請

- (1) 親事業者は、機械部品の製造を委託している下請事業者に対し、量産終了から一定期間が経過した後も金型、木型等の型を保管させているところ、当該下請事業者からの破棄申請に対して、「自社だけで判断することは困難」などの理由で長期にわたり明確な返答を行わず、保管・メンテナンスに要する費用を考慮せず、無償で金型、木型等の型を保管させた。
- (2) 親事業者は、自動車用部品の製造を委託している下請事業者に対し、自社が所有する金型、木型等の型・治具を貸与しているところ、当該自動車用部品の製造を大量に発注する時期を終えた後、当該部品の発注を長期間行わないにもかかわらず、無償で金型、木型等の型・治具を保管させた。

2. 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改正内容 (型関係) (平成28年12月14日経済産業省告示第二百九十号))

「第4 対価の決定の方法、納品の検査の方法その他取引条件の改善に関する事項」として、新たに「5) 型の保管・管理の適正化(主に物品の製造受託等の場合にあって、金型、木型などの型を使用する下請取引)」を追加。

- 5) 型の保管・管理の適正化(主に物品の製造受託等の場合にあって、金型、木型などの型を使用する下請取引)
- (1) 親事業者は、下請事業者と次の事項について十分に協議した上で、できる限り、生産に着手するまでに双方が合意できるよう努めるものとし、それが困難な場合には、生産着手後であっても都度協議できるようにするものとする。そのため、予め、協議方法を作成・整備し、下請事業者に共有するものとする。
- ① 型を用いて製造する製品の生産数量や生産予定期間(いわゆる「量産期間」)
 - ② 量産期間の後に型の保管義務が生じる期間
 - ③ 量産期間中に要する型の保守・メンテナンスや改造・改修費用が発生した場合の費用負担
 - ④ 再度型を製造する必要がある場合の費用負担
 - ⑤ 試作型(追加発注分を含む)である場合にはその保管期間や保管費用の負担
- (2) 親事業者は、前項の量産期間の後、補給品や補修用の部品の支給等のために型保管を下請事業者に求める場合には、下請事業者と十分に協議した上で、双方合意の上で、次の事項について定めるものとする。なお、十分な協議ができるよう、予め、協議方法を作成・整備し、下請事業者に共有するものとする。
- ① 下請事業者に型の保管を求める場合の保管費用の負担
 - ② 型の保管義務が生じる期間
 - ③ 型保管の期間中又は期間終了後の型の返却又は廃棄についての基準や申請方法(責任者、窓口、その他手続き等)
 - ④ 型保管の期間中に、生産に要する型のメンテナンスや改修・改造が発生した場合の費用負担
 - ⑤ 再度型を製造する場合の費用負担
- (3) 親事業者は、量産ではない製品の製造を行う場合についても同様に、製品の製造の完了前においては第1号の内容に、製品の製造の完了後においては第2号の内容に取り組むものとする。
- (4) 第2号及び第3号の協議を行うに当たっては、型の所有権の所在にかかわらず、親事業者の事情により下請事業者にその保管を求めている場合には、必要な費用

は親事業者が負担するものとする。親事業者は、下請代金支払遅延等防止法に関する運用基準において記載されている「型・治具の無償保管要請」を行わないことを徹底するものとする。また、事情変更等により協議の結果を変更する必要がある場合には、再協議するものとする。

- (5) 川下（最終製品等を製造）に位置する親事業者は、直接の取引先である下請事業者の型の保管・管理の問題はもちろん、さらにその先の川上に位置する下請事業者の型の保管・管理にも影響することを考慮して、製造終了や型保管の期間の目処に関する情報を積極的に伝達するものとする。また、型の保管・管理の問題は当該親事業者の更に川下に位置する事業者との連携が不可欠となるため、第1号から第4号までの内容を含め、サプライチェーン全体で取組を進めるものとする。

3. 「未来志向型・型管理に向けたアクションプラン」(平成 29 年 7 月)

アクションプラン・方針①

: 不要な「型」は廃棄する！(管理対象の削減によるサプライチェーン全体でのコスト削減)

アクションプラン・方針②

: 引き続き保管が必要な「型」については、必要な管理費用(保管費用等)の支払いや保管義務期間等について、取引当事者間において協議・合意の下、取り決めを行う！(管理対象の管理の適正化)

アクションプラン・方針③

: 型管理について、社内においてルール(マニュアル等)を明文化する、運用のあり方を今一度見直す！

— 「型」の必要・不要の判断がルールに基づいてできる、必要な管理費用の支払が都度協議でなくプロセスとして確立している。(管理の自立化)

4. 型管理の適正化の進捗状況

自主行動計画フォローアップ調査結果概要（重点三課題）

- 経産省所管の自主行動計画策定業種（8業種26団体）が9～11月に調査を実施。
- 回答率は34%と上昇（昨年25%）。（今年度:対象7,065社、回答2,416社）
- 世耕プラン重点3課題（①原価低減要請、②型管理、③支払条件）について、
 - ：「原価低減要請（受注側）」「下請代金の現金払い（発注・受注側）」は改善。
 - ×：「型管理の適正化（受注側）」は改善の動きが鈍い。

※なお、本調査は当該年度内での実施状況について、各項目ごとに調査。

（回答例：①概ねできた（実施済）、②一部できた（実施中）、③できなかった（未実施）の3択）

＜世耕プラン重点三課題改善割合＞

設問	発注／受注	平成29年度	平成30年度
① 不合理な原価低減要請を行わない／受けていない （※「実施済」と答えた企業の割合）	発注	81%	81%
	受注	40%	51%
②-1 型管理の適正化（※1） 型の返却・廃棄の促進 （※「概ねできた」と答えた企業の割合）	発注	39%	39%
	受注	23%	15%
②-2 型管理の適正化（※1） 型の保管費用の発注側負担 （※「概ねできた」と答えた企業の割合）	発注	32%	40%
	受注	17%	13%
③-1 下請代金をすべて現金で 支払っている／受け取っている	発注	49%	53%
	受注	26%	28%
③-2 下請代金支払の手形等のサイトが60日以内	発注	14%	13%
	受注	10%	12%

※1 ②-1、②-2について、電機・情報通信機器は、発注側・受注側の区別がないため、30年度の集計から除外。

（出所）中小企業庁「平成30年度自主行動計画フォローアップ調査結果及び下請Gメンによる下請中小企業ヒアリングの結果概要」（平成30年12月）

5. 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改正内容
(型関係) (平成30年12月28日経済産業省告示第二百五十八号))

「第4 対価の決定の方法、納品の検査の方法その他取引条件の改善に関する事項 5)」に、新たに以下の規定を追加。

(8) 型・治具の代金について、親事業者は、当該型・治具の製造を委託し、それを受領した場合には、受領した日から起算して60日以内に全額を支払うものとする。

また、親事業者は製品の製造を委託し、下請事業者が製造した(又は型等の製造企業に再委託して受領した)型・治具が他に納入されず、下請事業者のもとに留まる場合には、親事業者は、下請事業者と十分な協議を行った上で、型・治具の代金、その支払方法等を決定するものとし、下請事業者が、専ら親事業者に納品する製品の製造のためだけに使用される当該型・治具の代金について一括払いを要望したときには、可能な限り速やかに支払うよう努めるものとする。

6. 金型図面や金型加工データの意図せざる流出の防止に関する指針

経済産業省

平成 14・06・12 製局第4号

平成 14年 7月 12日

経済産業省 製造産業局長 岡本 巖

経済産業省 商務情報政策局長 太田 信一郎

金型図面や金型加工データの意図せざる流出の防止に関する指針

時下ますます御清祥のこととお慶び申し上げます。

最近、金型の製造委託取引において、金型メーカーのノウハウが含まれた金型図面や金型加工データ（以下「金型図面等」という。）が、メンテナンスのためという理由で、発注企業（以下「ユーザ」という。）に提出させられた後、金型メーカーの同意のないまま、海外で二番目の金型や類似の金型の製造委託に利用されているという指摘が、国会や新聞報道においてなされております。

金型メーカーで構成される（社）日本金型工業会が実施したアンケート等においても、会員の多くが同様の経験をしていることが明らかになりました。同工業会では、今後、より詳細な実態把握と問題の是正に取り組む方針を打ち出しました。また、同工業会単独では解決が困難な問題も存在することから、経済産業省は、同工業会から本件についての総合的な指導の要望を受けました。

経済産業省としては、こうした要望等を踏まえ、金型の製造委託に関する取引の実態について、金型メーカー及びユーザの双方から、ヒアリング調査を行いました。その結果、以下の事実が判明しました。

- ① 金型メーカーにおいて自らの知的財産を保護管理する取組が不足している。例えば、金型メーカーは、ノウハウが含まれた金型図面等を秘密として管理していない。この結果、不正競争防止法上の営業秘密として保護を受ける蓋然性を著しく低下させている。
- ② 金型図面等の授受に際して、ほとんど契約が交わされていない。具体的には、第一に、当事者間において金型図面等の権利関係が明確にされず、金型図面等が製造物とともにユーザに譲渡されたのか、あるいは用途をメンテナンスに限定してユーザに無償貸与されたに過ぎないのか明らかでない。こ

の結果、一部のユーザは金型図面等の権利を取得したものと一方的に解釈して、当該金型図面等をもとに海外の金型メーカーに、類似の金型を製造委託している例が存在する。第二に、金型図面等には金型メーカー固有のノウハウが含まれているという共通認識が、金型メーカー及びユーザの双方に存在しているにもかかわらず、ユーザ側に対しては金型図面等について守秘義務がかけられていない場合が多い。この結果、海外の請負企業に、守秘義務を負わせないまま金型図面等を渡している例が存在する。

- ③ 金型メーカーの多くが金型図面等の提出を拒んだり、金型図面等に関する対価を要求することについて心理的な負担を感じている。金型メーカーの多くは中小企業であり、下請受注型の形態をとっている。このため、将来、ユーザとの取引を失うことに対する恐れから、取引に当たって正当な権利を主張しづらい心理的状況に置かれているとする金型メーカーが多い。

金型に関して、このような「意図せざる技術流出」を放置すれば、これまで金型メーカーが蓄積してきた技術やノウハウが必要以上に海外企業に移転され、我が国製造業の基盤である金型産業の国際競争力の脆弱化をもたらす懸念があります。このため、経済産業省では、ユーザ及び金型メーカーを対象に、金型図面等の取引や金型技術の管理保護に関する指針を示すことにいたします。関係機関におかれましては、本指針を傘下の企業に対して周知していただきますようお願い申し上げます。

なお、経済産業省では、本指針策定後も金型図面等の取引の実態に関して、定期的に調査を行います。その結果、追加的な措置が必要と判断された場合は、これを講ずることとします。

記

1. 契約の締結に関すること

金型メーカー及びユーザは、金型の製造委託に関する取引にあたり、以下のとおり、契約書の締結及び契約内容の明確化に努めること。

- 金型の取引に当たり、口頭による契約は、文書による場合と違って、その契約内容は明確を欠き、後日紛争の種になりかねない。従って、金型の取引に当たっては、契約の実態を正確に反映した契約書を締結するよう努めること。ただし、各個別取引について共通した事項については、基本契約書に記載する等の方法がある。
- 金型図面等には、金型メーカー及びユーザ両方のノウハウ等が含まれている場合が多い。従って、ノウハウ等の帰属については、両当事者の知的貢献度を十分踏まえた上で、契約書において明確化するよう努めること。

○ 金型図面等の授受により、相手側のノウハウ等を知り得る場合には、当該ノウハウ等に関して、機密保持契約を締結するよう努めること。

○ 金型図面等の授受により、相手側のノウハウ等を知り得る場合には、当該ノウハウ等に関する対価の考え方を正当に明確化するよう努めること。

2. 技術・ノウハウの管理保護に向けた取組に関すること

金型メーカーは、金型図面等に含まれる知的財産について、以下のとおり、適切な管理保護に努めること。なお、海外において知的財産の管理保護を行おうとする場合には、当該国において権利の取得をする必要がある。

○ 樹脂流入路、キャビティ、パーティング面などの金型技術のうち、設計変更等ではなく、進歩性のある発明をした場合には、その発明について、特許権を取得するよう努めること。また、金型の形状、構造又は組合わせに係る考案である場合には、実用新案登録制度（無審査による登録制度）によって保護するよう努めること。ただし、特許出願及び実用新案登録出願に際しては、出願書類及び図面はすべて公開されることに留意すること。

○ 金型の形状として新規で創作性のあるデザインと認められるものについては、意匠法によって保護するよう努めること。なお、ノウハウ等が公開されることを防ぎたい場合には、登録から3年を限度に非公開とできる秘密意匠制度を活用することができる。

○ 金型図面等のうち、その表現に創作性が認められるなど著作物については、著作権を活用することができる。ただし、ノウハウそのものは保護の対象とならないことに留意すること。また、図面を元に金型を作ることは、著作物の複製と考えないのが一般的な解釈である。

○ 金型図面等のうち、秘密として管理されている非公知の有用な技術上又は営業上の情報は不正競争防止法上営業秘密として保護の対象となる。このため、例えば、マル秘マークを付したり、機密保持契約を締結するなど、金型図面等を営業秘密として取り扱うよう努めること。

3. 不正競争の防止及び公正取引に関すること

ユーザは、金型の製造委託に関する取引にあたり、以下の点に留意して、法に則った取引を行うこと。

- 不正な手段により金型図面等に係る営業秘密を取得すること、又は、正当な手段により入手した当該営業秘密を、不正の利益を得る目的で、又は金型図面等の保有者に損害を加える目的で、第三者に開示すること等は、不正競争防止法上の「不正競争」に該当する可能性があること。

- 自己の取引上の地位が、金型メーカーに優越していることを利用して、金型図面等に係る権利を、ユーザが不当に自らに帰属させることは、独占禁止法上の「優越的地位の濫用」に該当する可能性があること。

(以上)

※本指針の内容は、関係行政機関及び捜査機関の判断や罰則の適用を含めた司法判断を拘束するものではない。

7. 製造業者のノウハウ・知的財産権を対象とした優越的地位の濫用行為等に関する実態調査報告書抜粋（型関係）（令和元年6月 公正取引委員会）

事例12 発注内容に含まれていなかった金型設計図面やその他の技術データを後から全て無償で提供させられる（生産用機械器具製造業）

○事例12は、生産用機械器具製造業者からの報告であり、金型のみ納品する発注内容だったにもかかわらず、しばらく経ってから、「今後、海外で生産することになり、金型に不具合が生じた場合に逐一日本に確認することはできない」という理由で、これまで発注した全ての金型設計図面及び関連データを引き渡すよう取引先から要求され、無償でそれらを提供させられたという事例である。

事例15 金型だけを納品する取引から、金型に併せて自社のノウハウが含まれる金型設計図面等の技術資料も納品する取引に変更したにもかかわらず、対価は一方的に据え置かれる（金属製品製造業）

○事例15は、金属製品製造業者からの報告であり、金型だけを納品する取引から、金型の納品に併せて自社のノウハウが含まれる金型設計図面等の技術資料も納品する取引に変更したにもかかわらず、「価格は今までどおりで」と一方的に告げられ、それを受け入れざるを得なかったという事例である。

事例16 転注先の海外メーカーが図面どおりに製造できなかったという理由で、当該海外メーカーの工員に対して、自社の熟練工による技術指導を無償で実施させられる（生産用機械器具製造業）

○事例16は、生産用機械器具製造業者からの報告であり、取引先が価格の安い海外の金型メーカーへ一部の発注を切り替えたものの、図面どおりに製造できなかったという理由で、その海外メーカーの工員に対して自社の熟練工による技術指導を無償で実施させられたという事例である。

