



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

～金型管理のキホン 親事業者・下請事業者双方の社内ルール化促進のために～

資材委員会傘下の資材管理専門委員会では、適正取引を推進する上で重要課題の一つとなっている「金型管理の適正化」の取り組みを促進するため、業界指針を作成しました。

## 指針作成の経緯と目的

適正な金型管理を進めるためには、「従来の取引慣行の是非」を確認し、「社内でルール化」を行うことが求められています。さらに、親事業者と下請事業者が対等な協議を行うためには、双方が「共通の認識」を持つことが必要です。

ところが、一見当たり前のようなことであっても、「何が正しい取引なのかかわからない」「社内ルール化の必要性を理論立てて説明ができない」「長い間注文がなく、また注文の見込みもない部品の金型を、親事業者から“捨てるな”と言われたが、どのように交渉したらいいのか」といった現場の悩みが多く聞かれます。

そこで、資材管理専門委員会では、これらの悩みに答えるためには、「金型管理における法令と実務」を整理し、「量産終了後のルール化」が必要であると分析し、今般、これらを当業界の指針として取りまとめました。

本指針は、金型管理に関する法律関係等を踏まえた「管理手順・業務フローのあり方」、「金型寄託のあり方」、「取引先からの各種申請や報告、取引先への回答のあり方」等について、当委員会メンバー会社の運用をベースに議論を重ね、検討を進めてきたものです。

本指針が当業界のみならず、多くの産業分野の金型管理の適正化推進の一助になれば幸いです。

## 指針の内容

### 第1部：金型管理に関する法令と実務

量産中・量産後における法律関係、金型を使用して製作する部材等の手配が見通せない場合の法律関係・補填すべき利益、返却又は廃棄の時期及び方法、他法令との関係など、金型管理に関する法令と実務を確認・検証した結果を解説しています。

### 【金型管理に関する法令と実務 目次（一部省略）】

#### 結論

1. 量産中の法律関係
2. 「量産終了」の把握
3. 量産終了に伴う法律関係の変化
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
5. 受領遅滞の効果
6. 下請事業者側から対抗手段がとられない事情
7. 「不当」に「害」された「利益」
8. 利益を害さない無償寄託
9. 倉庫業法との関係
10. 外部倉庫利用の是非
11. 補填すべき「不当に害」している「利益」
12. 計上費目
13. 引取（又は滅却の委任）の時期
14. 使用できない金型の滅却
15. 引取り、又は滅却
16. 返還が拒否された場合
17. 金型の修繕、滅却後の再製等
18. 金型の所有権を下請事業者に留保する 製造委託の場合

### 【金型管理に関する法令と実務より】

#### 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<sup>※1</sup> 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<sup>※2</sup> 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伴って、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

## 第2部：金型廃棄等業務フロー

生産終了から廃棄等までの標準的な業務手順・フローを紹介しています。

### 【金型廃棄等業務フロー】

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"> <li>●BtoC取引の場合</li> <li>モデルチェンジの決定・連絡</li> </ul>	技術部門 企画部門	・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"> <li>●BtoB取引の場合</li> <li>・カスタム製品</li> <li>生産打切りの予告</li> <li>最終注文</li> </ul>	顧客	<ul style="list-style-type: none"> <li>・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「生産打切りの予告」が出されることあり、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。</li> <li>・BtoB取引の場合、当該機種が廃棄になったのか、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(図等)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等して確認を行う。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・生産打切予告文書</li> <li>・最終注文書</li> </ul>
<ul style="list-style-type: none"> <li>・汎用電子部品</li> <li>電子デバイス</li> <li>顧客への部品図等(図等)の改廃通知</li> </ul>	営業部門	<ul style="list-style-type: none"> <li>・顧客が多様な業界にわたること、技術上の変更が多いこと等から、従事業者のイニシアティブで部品(製品)の改廃を行う。改廃に当たっては、その通知と「最終注文」をもって量産の終了と見なす。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・部品図等(品書)改廃通知書</li> </ul>

## 第3部：金型寄託契約書(ひな型)

量産終了後の金型寄託契約において、あらかじめ取り決めておくべき項目を紹介しています。

### 【金型委託契約書(ひな型)】

金型寄託契約書(ひな型)	
<p>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。</p>	
第1条(量産終了後の金型の寄託)	<p>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依頼することができる。また、乙も有償にてこれを受けるとする。</p>
第2条(量産終了、補給品の製造委託予定)	<p>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。</p>
第3条(金型保管費用)	<p>金型保管費用は、金型保管のための専有面積などを基に、甲乙協議の上決定する。</p>
第4条(支払方法)	<p>甲が補給品の製造委託の予定時期を明らかにしたときは、保管費用等は、補給品価格に明示的に含めることにより、負担することができる。なお、補給品の価格決定に際しては、乙は金型の保管費用、保守費用</p>

## 第4部：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までのプロセスにおいて使用する各種申請書・報告書等の標準様式(フォーマット)を紹介しています。

### 【申請書等各種様式(標準フォーマット)金型預り証】

株式会社 JEITA 御中		年 月 日
(社名)金型製作株式会社 印 (管理責任者:金型 太郎)		
<b>金型預り証</b>		
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)	.....	
6. 金型寸法 (H (mm)・W (mm)・D (mm))	.....	

## 刊行物のご案内

### 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～

JEITA刊行物サイト(全般)からご購入いただけます。ご購入いただくと、各種ひな型のダウンロード版(金型廃棄等業務フロー、金型寄託契約書、申請書等各種様式)も入手いただけます。

- A4判：38頁(2019年5月発行)
- 頒 価：会員3,240円  
会員外8,640円

■お問い合わせ TEL:03-5218-1052  
(JEITA経営企画本部政策渉外部 担当:國場)

