



品質保証（契約）基準書

社団法人日本電子回路工業会

制定：平成２２年１２月

作成者：社団法人日本電子回路工業会（会長 佐々木 弘人）

※本基準書は、各社が品質保証（契約）基準書を締結する際、参考として使用するために作成致しました。本基準書について、ご意見・ご質問等ありましたら、下記へお問合せ下さい。

社団法人 日本電子回路工業会
〒167-0042 東京都杉並区西荻北 3-12-2
回路会館 2 階
Tel：03-5310-2020
Fax：03-5310-2021

目次

品質保証（契約）基準書	3
前文	3
目的	3
品質の決定	5
安全及び環境法規則の遵守	6
品質保証体制の確立	7
工程管理票等の整備	8
品質保証体制及び品質保証活動の確認・検査	8
製造設備等の整備・管理	8
金型、冶工具の整備・管理	8
協力会社の利用	10
荷姿等	11
出荷検査の実施	11
出荷検査票	11
受入検査	11
資料の保管管理	14
受領	15
仕様変更の連絡	16
変更の管理	16
瑕疵の通知	16
瑕疵発生時の対応措置	18
品質保証上の責任の所在	18
品質保証上の責任範囲	19
議事録の作成	19
有効期間	19
協議解決	19
下請代金支払遅延等防止法（平成21年改正版）	20
品質保証（契約）基準書Q&A集	32
参考1「電子回路基板製造における金型、電機検査治具、印刷版、フィルムの お取り扱い改善について」（お願い）（平成22年改訂版）	41
参考2 リジッド電子回路基板製造における金型のお取り扱い改善について	42
参考3 フレキシブル電子回路基板における金型のお取り扱い改善について	43
参考4 電子回路基板製造における電気検査治具のお取り扱い改善について	44
参考5 電子回路基板製造における印刷版のお取り扱い改善について	45
参考6 電子回路基板製造におけるフィルムのお取り扱い改善について	46

品質保証（契約）基準書

【前文】

_____株式会社（以下「甲」という。）と_____（以下「乙」という。）は、「取引基本契約書」（以下「取引基本契約」という。）に基づき、甲を発注者、乙を受注者とする際に、乙が甲に納入する注文品（以下「目的物」という。）の品質保証等に関し、次の通り契約を締結する。

発注者である「甲」と受注者である「乙」の関係について、当該業種の立場からみた場合、電子回路基板メーカ（または電子回路実装基板メーカ）とセットメーカの関係では、発注者であるセットメーカが「甲」となり、受注者である電子回路基板メーカ（または電子回路実装基板メーカ）が「乙」となるが、電子回路基板メーカが製造工程の一部または全部を外部に製造委託する「設計」、「製版」、「金型製作」、「穴あけ」、「めっき加工」、「外形加工」、「試験検査」、「電気検査治具」、「印刷」などの専門メーカ（以下「専門加工メーカ」という。）との関係では、発注者である電子回路基板メーカが「甲」となり、受注者である専門加工メーカが「乙」となる。

「取引基本契約書」については、社団法人日本電子回路工業会（当時は、日本プリント回路工業会）が平成15年に作成した「標準取引基本契約書マニュアル」（以下、「契約マニュアル」という。）参照のこと。

なお、品質保証（契約）基準書（以下、「基準書」という。）の位置付けについては、取引基本契約書が上位規程となり、本基準書は下位規程の個別契約に該当する。

なお、本基準書は、契約マニュアル（P.5）に規定の（個別契約の内容）において、双方の責任を予め個別契約として規定すべき事項として記載している。

【関係法令】

・民法 第1条（私権行使の原則）

- (1) 前文は、取引基本契約書はもとより、個別契約書、付属協定書等の各条項の解釈又はこれらに定めのない事項についての協議に際しての解釈の基準となる。
- (2) 前文は必ずしも具体的な契約条項を定めたものではないが、契約の一部をなすため、各条項の解釈基準の意味をもち、前文内容の変更は、当事者の意思の合致によって行う契約変更の手続によらなければならない。

第1節 目的

第1条（目的）

甲及び乙は、目的物の品質（構造・機能・性能・安全性等をいい、これらを総称して、以下「品質」という。）に関する情報を共有し、相互信頼のもとに協力し、乙が甲に納入する目的物の適正品質の確保と信頼性の向上並びに安全性の確保を目的として、甲及び乙が相互に自主性を尊重しながら、相互に実施すべき品質管理上の事項を定めるものとする。

【解説】

1. 品質の内容（構造・機能・性能・安全性等）

下請代金支払遅延等防止法では、親事業者が製造委託を行うにあたり、第3条（書面の交

付等) にて、下請事業者の給付の内容につき記載又は記録した書面を作成し、保存しなければならないものと定められており、仕様の提示に関しては、例えば以下の書類につき作成・保存義務があることとなる。

- ・購入仕様書
- ・図面等 (控)

乙は、甲が提示する購入仕様書や図面等を基に、目的物が確保すべき品質内容を確認する。

また、目的物の品質については、乙のみの努力で達成するものではなく、経済産業省のガイドラインでは、甲も、努力や支援を行う旨、記載されている。

以下の引用文中の表現を、以下の様に読み換えて頂きたい。

- ① アッセンブリメーカー → ユーザ
- ② 部品メーカー、部品サプライヤ → 電子回路基板メーカー

部品サプライヤは、本来、アッセンブリメーカーの競争力強化の最大の協力者であり、特に、一定期間の部品等の供給を任せる場合には、製品品質の向上や効率生産の一翼を担う重要なビジネスパートナーである。したがって、今後は、アッセンブリメーカーの重要な戦力部隊として、イコール・パートナーシップの原則のもとで、相互の信頼関係が醸成されるような取引関係を構築すべきである。(注¹)

今後、消費者嗜好の高度化、地球環境問題、安全衛生問題等の社会ニーズの高度化やアッセンブリメーカーをめぐる競争環境の一層の激化により、製品の原価低減のみならず高性能・高機能化、高品質化による生産技術全体の技術レベルの高度化が益々必要になるものと考えられ、部品・部材メーカーの技術レベルの一層の高度化やそのための経営基盤の強化が必要となる。また、製品の高性能・高機能化、高品質化による部品加工の複雑化、加工難度の増大等部品・部材の生産・開発技術の高度化に加え、親事業者のグローバル展開により生産規模が飛躍的に拡大し、親事業者がすべて内製でカバーする事が非現実的となっており、部品・部材メーカー等部品サプライヤへの技術依存度が着実に増大する事が考えられる。

したがって、今後は、単純な原価低減協力のみを求めるアッセンブリメーカー・部品サプライヤの関係ではなく、アッセンブリメーカーの将来戦略をともに担うような質の高い部品サプライヤを如何に確保し、グローバルサプライチェーンの強化を図っていくかがアッセンブリメーカーの競争力を左右する事になると考えられる事から、部品サプライヤの経営面、技術面に対する積極的な支援が必要である。(注²)

【関係法令】

- ・下請代金支払遅延等防止法 第5条 (書類等の作成及び保存)

書面に記載(又は電磁的に保存)して保存しなければならない具体的な項目は、17項目ある。保存すべき書類を大別すると以下の9つである。

(1) 取引の開始

- ① 支払方法等について (控)

注¹ 経済産業省 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 P. 15 より抜粋

注² 経済産業省 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 P. 25～26 より抜粋

- ② 一括決済に関する契約書
- ③ 電磁的発注に関する下請事業者からの承諾書
- ④ 一括決済方式で支払う場合の債権譲渡承諾書
- (2) 仕様の提示
 - 購入仕様書、図面等（控）
- (3) 価格の決定
 - ボリュームディスカウントに基づく割戻金に関する合意書面
- (4) 発注
 - ① 注文書（控）または契約書（当初書面及び補充書面を含む、下請代金の額を算定方式とした場合には算定方式を記載した書面）
 - ② 下請代金の額を算定方式とした場合には算定方式に基づき確定した金額を通知する書面
- (5) 部品支給
 - 有償支給に関する書類
- (6) 納品
 - ① 納品書・作業報告書
 - ② 下請事業者からの納期延期申請書
- (7) 受入検査
 - ① 検査票、不良通知書、不具合連絡票、特採通知書等（控）
 - ② 受入検査基準書
 - ③ 検査委任契約書
 - ④ 瑕疵担保に関する取決め（親事業者とその顧客との取決めを含む。）
- (8) 検収
 - 買掛金計上通知書（控）
- (9) 支払
 - ① 支払通知書、手形発行明細書（控）
 - ② 下請代金の増減額と理由を記載した書類（注³）

第2節 品質の決定

第2条（品質の決定）

1. 品質の内容等は、甲から乙への発注、或いは乙による目的物の製造に先立ち、甲及び乙が協議決定し、次の各号の図面・仕様書等により相互に確認するものとする。品質の内容等を変更する場合も同様とする。
 - (1) 甲が乙に貸与した図面、仕様書、見本等（以下「購入仕様書」という。）
 - (2) 乙が甲の了承を得た図面、仕様書、見本等（以下「納入仕様書」という。）
2. 目的物は、購入仕様書または納入仕様書に適合しているものとする。
3. 目的物が、購入仕様書または納入仕様書に適合しているか否かの判定については、JPCA規格、国家標準であるJIS規格、国際標準であるIEC規格に定められた試験方法等を基準とする。
4. 乙は、甲が求める品質の内容等に関し疑義または異議のあるときは、速やかに甲にその旨申し出るものとする。

注³ 経済産業省 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 P. 13
より抜粋

【解説】

ここで言う品質は、甲の仕様書や合意の仕様書通りに製造した目的物であって、他の類似物として存在する別の仕様書による製造物と比較して、ものの優劣を問う事とは異なる事を明確にする必要がある。ここでは、甲が求める目的物は、甲と合意を持った仕様書等の通りに製造されている事が「品質」となる。

また、判定基準を甲が一方的に指定する場合は、乙が判定評価する内容から逸脱するばかりでなく、目的物に対する評価結果に責任が及ぶことから、特に品質として定義する範囲を明確にする必要がある。

第3条（安全および環境法規制の遵守）

1. 甲及び乙は、甲に納入する目的物の製造において法令・条例等に定められた環境及び安全性に関する規格・基準等を遵守するものとする。
2. 乙は、甲に納入する目的物の製造において合意された購入仕様書または納入仕様書等に定める目的物の品質または製造工程が、事前に定められた仕向け国・地域の環境及び安全性に関する法規・規格・基準を遵守できないと判断したときは、甲に速やかに申し出て協議するものとする。
3. 乙は、甲に納入する目的物の製造において合意された購入仕様書または納入仕様書等に指定されている内容、またはその合意後において、自然環境の保全及び作業員の作業環境保護の観点から、生産国または仕向け国の法令等に定められた使用禁止物質等があることを発見、または確認した場合は、乙は甲に速やかに申し出て、甲と協議を行った後、甲と合意の上で対応するものとする。

【解説】

ここで言う「法令・条例等」とは、以下の様なものをいう。

1. 化学物質関連
化学物質の審査及び製造等の規制に関する法律（化管法／PRTR 法）
毒物及び劇物取締法
労働安全衛生法
2. 海外法規等
REACH（化学物質の登録、評価、認可及び制限に関する規則）
WEEE（電気・電子機器廃棄物）指令
RoHS（電気・電子機器における特定有害物質の使用制限＝中国、韓国等含む）
ELV（欧州廃自動車指令）
EuP（エネルギー使用機器のエコ・デザインに関する指令）

禁止化学物質の非含有管理は、欧州の RoHS 指令、REACH 規則の発効を受け、川下メーカー等からその情報開示の要請がある。

電子回路基板は、化学物質管理の取り組みは JGPSSI 内で規制する JIG(電気・電子機器製品に関する含有化学物質情報開示)の管理物質に対し、適切に対応すると共に、情報開示できる仕組みを確立して行く。

また、経済産業省の所管する会議（製造物の安全性確保・品質向上のための川上から川下を通じた対応に関する検討会）では、その基本的指針の中で、川下企業等の問題として、以下の様な点を挙げているのでその点に留意する必要がある。

「他社製品との差別化のために製品含有化学物質情報に厳しい要求がなされていることがあるが、その情報が、規制に対するために必要な情報提供義務がある情報とは区別されずに川下企業などから求められている場合がある。」

「目的が不明確なまま含有情報を収集したのでは、情報の受け手側においても収集した情報を単に蓄積したにとどまり、健康・環境の保護や品質の向上といった目的に活かされないおそれがある。こうした事態を回避するためにも、何のために含有化学物質情報を収集するのかを、収集を行なう物質毎に明確にすることが必要である。」

「情報の収集を行なう物質の範囲、閾値等を決定し、情報提供企業に対しては、個別の物質毎に、収集の理由を明確に示すことが必要である。」

第3節 品質保証

第4条（品質保証体制の確立）

甲と乙は、目的物の品質の確保のために、目的物に関する開発・設計・発注・資材調達・製造・検査・保管・輸送・受入等のすべての過程を通じて、効果的かつ経済的な品質保証体制を確立するため責任者の設置及び管理状況の共有を講じるものとする。

【解説】

上記の品質保証体制を構築するためには、品質保証体制の責任者を明確にすることと、管理状況を共有することが重要となる。

1. 「責任者」とは

ここで言う「責任者」とは、乙としての品質保証体制について責任を持つ者を指す。責任者は、目的物が品質を満たしていない場合は、出荷の取りやめ等を指示する事が必要になる事から、社長、品質保証担当役員、工場長等の役職にある者が就任する事が望ましい。

2. 管理状況の共有とは

製品品質向上の為には、乙と甲が、「イコール・パートナーシップの原則のもとで、相互の信頼関係が醸成されるような取引関係を構築すべきである」（注⁴）と、経済産業省のガイドラインにも記載されている通り、双方における、検査内容・項目や保管管理方法についての情報の共有化が望ましい。

また、「管理状況の共有」の一環として、品質管理上の観点から、仕向先及び用途毎に特殊な管理や保管が必要となる事もあり、乙（及び乙の委託先がある場合は、その委託先も含む）が、当該電子回路基板の仕向先及び用途に関する情報を把握する事は、必要である。

更に、年々厳しさを増す環境規制や環境への対応義務は、最早品質保証上避けては通れない課題となっている。特に、含有物質情報は、製品のサプライチェーン全般での取組みが欠かせない物であり、仕向先及び用途毎に調査対象物質が異なる事例も存在する。そこで、甲から乙への含有物質情報調査依頼に対応する為、乙はサプライチェーンの川上に遡って調査を行う際、明確な仕向先及び用途に関する情報の有無が、含有物質情報調査の精度と対応時間を大きく左右する。

注⁴ 経済産業省 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 P. 15 より抜粋

第5条（工程管理票等の整備）

甲と乙は、目的物に関し、それぞれの製造工程における管理の項目・特性・水準等を具体的に示した工程管理票等に基づき従業員に対して作業内容を指示徹底するものとする。

【解説】

社団法人日本電子回路工業会が、平成〇年に、「工程管理票（仮称）」を雛形として作成している。

第6条（品質保証体制及び品質保証活動の確認・検査）

1. 甲は、乙における目的物の品質保証体制及び品質保証活動を確認するため、乙に対し工程管理票、出荷検査票等の提出を要求できるものとする。
2. 甲は、必要に応じて、乙における目的物の品質保証体制及び品質保証活動の実施状況を確認するために、乙の承諾を得た上で乙の工場、事務所等に立入り、検査等を行うことを要求できるものとする。
3. 甲は、乙の品質保証体制及び品質保証活動に関して改善の必要を認めた場合、乙と協議の上、その改善を求めることができるものとする。

【解説】

乙における品質保証体制とは、第4条（品質保証体制の確立）の解説に定められている責任者が核となり、自社における目的物の品質を、工程管理票、出荷検査票等を用いて、管理・確認及び記録等の保管を行う仕組みの事を言う。

この仕組みでは、上記の各種資料を用いて、特定の目的物製造ロットに係る記録等（履歴）を遡って確認出来る様な体制を整える事が必要。また、特定の目的物製造履歴を遡って、特定の目的物に関する製造状況を確認できる体制の整備は、甲との間で、品質問題が発生した場合の対応に有効な手段となる。

第7条（製造設備等の整備・管理）

1. 乙は、目的物の製造に必要な設備・機械・計測器・試験機等（以下「製造設備等」という。）を整備し、常に品質保証上必要な精度を保持するように、これらを整備・管理するものとする。
2. 乙は、製造設備等の精度を保持するための整備・管理状況を、甲の要求がある場合は、書面にて甲に報告するものとする。

【解説】

計測器、試験機等を含む製造設備等の点検（日々、定期、異常発生時）方法、頻度等を規定することは必要と考えられる。また、製造設備等の保守点検を、設備メーカー等に委託している場合は、その内容について、条文の中に記載する事が望ましい。

製造設備等の検査を行う担当者（検査員）を定め、この専門的な技術や知識向上の為、社内や社外の研修会等に参加させ、教育訓練を実施する事が望ましい。

第8条（金型、治工具等の整備・管理）

1. 乙は甲から貸与された金型、治工具等を善良な管理者の注意をもって使用、管理するとともに、事前に甲の書面による承諾を得ることなく、金型、治工具等の現状に変更を加え、または甲の定める使用目的以外の目的物に使用してはならないものとする。

2. 乙は事前に甲の承諾を得ることなく、甲から貸与された金型、治工具等を第三者に転貸、譲渡する等の処分をしてはならないものとする。また乙は第三者から金型、治工具等にかかる甲の所有権が侵害されるおそれのある場合、直ちにその旨を甲に通知するとともに、その排除のために必要な措置をとるものとする。
3. 甲は必要に応じて、乙の承諾を得た上で、乙の工場、事務所等及び乙の外注先における金型、治工具等の整備・管理状況の確認を行うことができるものとする。

【解説】

第6条（品質保証体制及び品質保証活動の確認・検査）の【解説】記載内容と同様に、点検（日々、定期、異常発生時）方法、頻度等を規定する。また、金型や治工具等の保守点検を、専門メーカ等に委託する場合は、その内容について、条文の中に記載する事が望ましい。

金型や治工具等の検査を行う担当者（検査員）を定め、この専門的な技術や知識向上の為、社内や社外の研修会等に参加させ、教育訓練を実施する事が望ましい。

なお、金型や治工具等の取扱いについては、上記の一般的な標準条文に加え、標準取引基本契約書マニュアル（平成15年11月10日発行）の12ページに記載されている下記の標準条文（（リジッドプリント配線板製造用金型・フレキシブルプリント配線板製造用金型・電気検査治具の保管期間及び廃棄処分）及び（金型、治工具等のコスト負担））についても、ご参照頂きたい。

第〇条

（リジッドプリント配線板製造用金型・フレキシブルプリント配線板製造用金型・電気検査治具の保管期間及び廃棄処分）

1. 乙は、甲と協議の上、次の各号の一に該当する期間を経過した金型・電気検査治具については、甲乙協議の上、甲は乙に対し保管または廃棄の依頼をすることができるものとする。ただし、保管及び廃棄費用については、甲乙協議の上定めることとする。

一 リジッドプリント配線板及びフレキシブルプリント配線板製造用金型は、金型製作から（ ）年を経過又は最終受注日以降（ ）ヶ月間発注の無い場合。

二 電気検査治具は、電気検査治具製作から（ ）年を経過又は最終受注日以降（ ）ヶ月間発注の無い場合。

（フレキシブルプリント配線板製造用金型の再加工代・再作成費用）

2. 上記1項二号に規定する期間内に、保管中のフレキシブルプリント配線板製造用金型を用いてリピート品を製造する場合、その費用について甲乙協議の上定めるものとする。

（プリント配線板製造用電気検査治具の再調整代・再作製費用）

3. 上記1項三号に規定する期間経過後、保管中の電気検査治具を用いてリピート品を製造する場合、その費用について甲乙協議の上定めるものとする。

（印刷版及びフィルムの再作製の費用請求）

4. 印刷版及びフィルムを使用する製造品の再発注の依頼があった場合で、最終受注日以降（ ）ヶ月間発注が無い場合、再作成費用は甲乙協議の上定めるものとする。

【補足説明】

社団法人日本電子回路工業会（作成当時は、社団法人日本プリント回路工業会）では、甲に対し、時々の経済状況の変化に即応して、取引の適正化を図るため、下記の通り様々なお取扱改善のお願いを行っている。平成15年には下記の文書を作成した。【解説】にある標準取引基本契約書マニュアル（平成15年11月10日発行）の参考1～6（47～52ページ）に掲載。

(1) リジッドプリント配線板製造における金型のお取り扱い改善について(P. 48)

- (2) フレキシブルプリント配線板製造における金型のお取扱い改善について (P. 49)
- (3) プリント配線板製造における電気検査治具のお取扱改善について (P. 50)
- (4) プリント配線板製造における印刷版のお取扱改善について (P. 51)
- (5) プリント配線板製造におけるフィルムのお取扱改善について (P. 52)

参考資料として、平成22年改定版を本マニュアル巻末に添付する。

第〇条

(金型、治工具等の費用)

1. 目的物を製造する場合、乙は甲に対し乙が金型、治工具等（以下「金型等」という。）を取得するための費用を請求する。

(金型等の支払方法)

2. 甲が金型等の費用負担する場合、甲はこれを乙に支払う。
3. 甲が金型等の費用負担する場合、甲の企画注文数量の多寡に拘わらず、金型等を取得するための費用として、乙は甲に対し、その費用を請求する。

(金型等の所有権、貸与)

4. 金型等の所有権は甲に帰属するものとし、甲は乙に対し、甲のために目的物を製造するために、貸与するものとする。

(金型等の取扱い)

5. 個別契約終了後、乙は甲乙協議の上、甲の指示に基づき、金型等を廃却もしくは現物返還するものとする。ただし、乙固有の技術情報が金型等に含まれている場合は、甲乙協議して定めるものとする。

(金型等保管費用の請求)

6. 個別契約終了後、乙が専ら甲のためにのみ金型等を保管するときは、その費用について甲が負担する。(注⁵)

第9条（協力会社の利用）

1. 乙は、目的物の製造の全部または一部を第三者（以下「乙の委託先」という。）に委託し、もしくは請負わせることができる。ただし、事前に甲に届け出て、甲の承諾を得るものとする。
2. 乙は、乙の委託先において製造される目的物が、品質を満足することを保証するものとする。
3. 乙は、乙の委託先に対し、品質を満足するために必要な品質保証体制及び品質保証活動の確立につとめるものとする。
4. 甲及び目的物を用いた製品の需要家のうち、甲が特に指定する者またはその代理人は、必要に応じて、乙の委託先における目的物の品質保証体制及び品質保証活動を確認するために、乙の承諾を得た上で、乙の委託先に立入り、検査等を行うことを要求できるものとする。
5. 甲は、乙の委託先における目的物の品質保証体制及び品質保証活動に関して改善の必要を認めた場合、乙と協議の上、乙を通じて乙の委託先にその改善を求めることができるものとする。

【解説】

協力会社の選定については、過去の実績やオンリーワン技術の保有等、選定の根拠となる点

注⁵ 社団法人日本電子回路工業会（作成当時は、社団法人日本プリント回路工業会） 標準取引基本契約書マニュアル P. 11 より抜粋

を明確にする必要がある。また、乙と協力会社の間でも、取引基本契約書並びに品質保証（契約）基準書も締結する必要があり、両社の間での責任分担範囲を明確に定めるべき。

なお、品質保証（契約）基準書では、協力会社の製造、検査、納期等の状況を適切に管理し、把握している事が必要。

第10条（荷姿等）

1. 乙は、目的物の荷姿、梱包及び輸送方法等について、目的物の品質劣化を防止するため必要かつ十分な措置を講じるものとする。
2. 甲は、必要に応じて乙と協議の上、目的物の荷姿・数量・梱包の方法・仕様及び輸送方法を決定することができるものとする。なお、乙がこれらを変更する場合、乙は事前に甲に承認を得るものとする。

【解説】

発送中に、目的物の品質劣化を招く事無く、また傷が着かない様な梱包を行うと共に、万全な湿気対策も検討する事が必要。

なお、外箱には、内容物が一目で分かる様な記述やマーキングを行う事とする。

発送に際しては、利用する配送業者についても、予め甲に連絡し、了解を得ると更に良い。

第4節 検査の実施と資料等の保管管理

第11条（出荷検査の実施）

乙は、目的物の製造工程中又はその出荷時において、目的物が品質を満足していることを確認するため、必要な検査を実施するものとする。甲と乙は、当該検査の基準の全部または一部を協議のうえ定めることもできるものとする。

【解説】

ここで言う検査の実施は、「目的物が品質を満足している事」を確認する為のものである事を、先ず認識すべきである。その上で、工程管理票が定める各種の検査、試験を各工程で適切に実施する事が重要。

第12条（出荷検査票）

乙は、甲から要請ある場合、目的物が品質を満足していることを確認する出荷検査票を甲に提出するものとする。

【解説】

乙における出荷検査票については、社団法人日本電子回路工業会が、平成〇年に、「出荷検査票（仮称）」を作成している。

この検査票では、電子回路基板が、目的物の品質を満たす為に必要と思われる検査内容について、事故発生例等の分析結果等を鑑み、乙における出荷検査票の雛形として作成した。

第13条（受入検査）

1. 乙は、目的物を甲に納入するに当たっては、納品書を添付し、指定納期に、指定場所に納入する。
2. 甲は、乙の目的物納入の都度受領を証する書面を乙に交付する。甲は、受領に当たり、発注時点で、検査を実施する旨の定めがあった場合、あらかじめ定めた検査方法により、

速やかに検査しなければならない。

3. 第2項に定める検査により不合格になったときは、甲は、直ちに目的物が不合格になったことを証する書面を乙に交付する。
4. 乙は、甲の検査の結果、数量不足又は不合格品になったものについて、不合格数量分を代替品として甲に納入する。
5. ただし、甲による不合格品の修補等の指示がある場合、乙は誠意をもってこれに応じるものとする。
6. 検査の結果、目的物に不合格品又は過納品が生じた場合は、乙は甲の指定する期限内にこれを引取らなければならない。(注⁶)

【関係法令】

- ・民法 第400条（特定物債権における保管義務）
第413条（受領遅滞）
第659条（無償受寄者の注意義務）
- ・商法 第526条（買主の目的物の検査と瑕疵通知義務）
- ・下請代金支払遅延等防止法 第4条1(3)（下請代金の減額）
第4条1(4)（返品）

【補足説明】

商法第526条は、商人間の売買において、買主は、その売買の目的物を受領したときは、遅滞なく、その物を検査しなければならない。この場合、同項の規定による検査により売買の目的物に瑕疵があること又はその数量に不足があることを発見したときは、直ちに売主に対してその旨の通知を発しなければ、その瑕疵又は数量の不足を理由として契約の解除又は代金減額若しくは損害賠償の請求をすることができないものとしている。

また、発注者は受注者から目的物が納入されたときは、受取を証する書面を受注者に交付し、速やかに検査し、合否を確定して、これを受注者に通知しなければならない。

外注（下請）取引においても、品質管理の意味から、かかる過程を踏むことを前提に納入から受入に至るまでの過程を一括して規定する。

(1) 検査基準

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 第4-2)(1)にも、「納品の検査の実施方法、実施時期、当該発注に係る物品の適正な検査基準、検査の結果不合格となった物品等の取扱い及び納品の過不足の場合の処理の方法を、あらかじめ協議して定めなければならない」としている。

(2) 検査時期

納入品の受入検査は「速やか」に行わなければならない。商法第526条では、検査は「遅滞なく」行わなければならないと規定している。

(3) 検査結果通知

甲は、受入検査をして、瑕疵（品質不良）又は数量不足のあるときは直ちにこれを乙に通知しなければならない。通知方法は、法解釈上は、口頭でも文書でもいずれでもよいことになっているが、外注（下請）取引では、事後の混乱を防ぐため、緊急のときに口頭で連絡しても、後で必ず書面で通知するようにすべきである。瑕疵の通知は、単に瑕疵ありでは足りず、乙において対応できる様に瑕疵

注⁶ 社団法人日本電子回路工業会（作成当時は、社団法人日本プリント回路工業会） 標準取引基本契約書マニュアル P. 21 より抜粋

の内容を示すことを要する。

(4) 保管義務

納入された後の目的物については、その所有権の如何にかかわらず、甲に保管義務がある。この場合「善良なる管理者の注意」をもって管理するものとする。

(5) 不足品又は代品の納入

目的物の数量が不足したり、不適合物が納入された場合は、甲は代替物の納入又は瑕疵の修補請求ができるものとする。

不適合物の納入があった場合、代替物納入又は瑕疵補修によって契約に適合する目的物とすることが可能な場合には、これによって経済目的を達することができるので、甲はこれを請求する利益は大きい。他方、乙にとっても、代替物納入又は手直しによって、不適合物の引渡しを理由に、甲が請求する損害賠償を軽減し、更に契約の解約を阻止することができるので利益がある。(注⁷)

【注意事項】

(1) 合理的な検査基準による検査

検査は、あらかじめ定められた合理的な検査基準に従って行う必要がある。不明確な検査基準を適用したり、突然に厳しい検査基準に変更したりして不合格品扱いをして返品するような行為は、下請代金支払遅延等防止法では不当な「返品」として禁止されている。

(2) 受入検査の時期

検査期間は商習慣や目的物の内容によって異なるが、一般的には、一週間程度の意味に解されている。また、下請法では、親事業者が下請事業者の給付の内容について検査しようとする場合は、その検査を完了する期日を書面により記載して交付しなければならないとしている（下請代金支払遅延等防止法第3条規則第1条3）。

(3) 品質保証と無検査制度

① 品質の重要性

目的物の品質は、価格と並んで企業活動における重要な要素である。甲は、目的物の品質によって自己の欲求を満足させる。甲の品質に対する期待が裏切られた場合、その目的物は市場における適性を失う。品質に対する記憶は、長く甲に留まると言われている。目的物を生産並びに販売する企業においては、品質問題が他に優先する基本問題といってよい。このため、企業は品質の向上と信頼性の確保に最大の努力を傾注しなければならない。

だからといって、いたずらに高級な品質、完全無失な品質を求めることは膨大な費用と時間を要することになり、企業活動として成り立たない。企業が販売活動で有利に立つためには、「採算限界内でできるだけ高水準かつ均一の品質をもった目的物を生産・販売して消費者の要望に応えることが必要」となる。これを適正品質と言う。

② 受入検査の一部又は全部の省略

無条件に、受入検査を省略し、すべて無検査で受け入れられると言うことが、得策かどうかは検討の余地がある。無検査のため、不良品が続出し、甲の製造工程中又は出荷後に品質不良が発見されたということになると、製造工程は混乱し、顧客に品質不良のレッテルをはられ、例えば乙にその損害を請求できるにしても、回復することができない損失を被ることになる。

注⁷ 社団法人日本電子回路工業会（作成当時は、社団法人日本プリント回路工業会） 標準取引基本契約書マニュアル P. 21～22 より抜粋

甲が受入検査の一部又は全部を省略して利益を得られるというためには、乙の不良品納入が極めて例外に近いという前提を必要とし、かつこれらの不良品が甲の各製造工程において摘出されるような製造工程への取り組みが大切である。

「品質は製造工程でつくり込め」という品質管理の基本原則に基づき、事前の品質保証が徹底し、不良品の納入がほとんどないということが保証されると、甲の受入検査の一部又は全部を省略することができるということになる。

③ 受入検査省略の受入

受入検査を省略する場合には、目的物の納入（「受入」）時点で「受入」（「受領」）があったものとする。

なお、下請代金支払遅延等防止法では、下請事業者が文書により委任している受入品に、後日下請事業者の責に基づく品質不良が発見されても、納入後6ヵ月（親事業者の製品について、一般消費者に6ヵ月を超える保証期間を定めている場合には最長1年）経過して返品することは不当な「返品」となる（運用基準第23）。

1. 初回品検査

これは、同一スペックにおいて、複数のロットに分割して納品する場合、若しくは比較的長期にわたり納品される量産品の場合等において、甲から求められる事があるが、必要に応じて、乙においては、初回品検査が行われる事がある。

この検査については、量産品である為と取引金額も嵩む事から、甲及び乙にとって、有効な品質保証方法となり得る為、必要に応じて、甲と本検査の実施について、協議の上、判断する事を推奨する。

2. 限度見本

主に量産品の場合、レジストインク等の色彩やマーキング等のかすれといった実用上問題が無いにも拘らず、仕様書において数値では表現しにくく、明記が困難な官能的な検査項目について、乙と甲が、限度見本を共有し、合否判定基準の統一を保つ際に使用される事がある。

この見本については、主に量産品である為と取引金額も嵩む事から、甲及び乙にとって、有効な品質保証方法となり得る為、必要に応じて、甲と本見本作成について、協議の上、判断する事を推奨する。

第14条（資料等の保管管理）

1. 甲と乙は目的物に行った検査・試験等の記録を、（ ）年間保管するものとする。なお、両者は、当該期間内に、事前に相手側の了承の上、それらの記録を閲覧、もしくは相手側に対して提出要請することができるものとする。
2. 甲と乙は、目的物のロット追跡が容易に行えるような方法を、別途両者が協議して定めることができる。

【解説】

1. 保管期間

（ ）内の年数は、一般的には3～5年であるが、最終製品の性質に伴い、甲と協議の上、記載することとする。

2. ロット追跡

これは、目的物のトレサビリティを意味するもので、使用された材料、加工条件、加工

日時、加工担当者、加工数量、ロット番号、出荷期日等の情報を言う。これらの情報を一定期間保管し、必要に応じて速やかに提出できる体制の構築が望ましい。

第5節 受領

第15条（受領）

1. 目的物に関する検査の有無にかかわらず、甲による受け取るという行為をもって、受領するものとする。
2. 甲の検査員が乙の工場へ出張し検査を行う場合には、検査員が出張して明示された目的物の検査を開始した日をもって受領日とする。

【解説】

納入物品等の受領に際し、受入検査を実施するか否かは、契約で定められることとなるが、事実上、甲の判断に委ねられることになるケースが多い。乙は、甲による受入検査の有無を問わず、甲が納入物品等を受領したという証左を確保することが肝要である。

詳細は後述部分にて説明するが、「受領」とは、乙の納入物品等を甲が受け取る行為をさしている。よって「受領」に際しては、甲による受入検査の実施とその合格が必須条件とはなっていない。

1. 受領

受領とは、基本的に、目的物を甲が受け取った行為を意味する。

2. 検収

これは、目的物を甲が、受入検査を行い、品質を満足している事を確認し、受け取る事を意味する。そこで、乙は、目的物の納入に伴い発効する納品書と共に、甲における受入検査実施済みを確認できるような、受領書を作成・発効し、甲の受入検査結果を確認する事が必要である。

【関係法令】

- ・下請代金法関係 第4条1（1）（受領拒否）
第4条1（4）（返品）

【補足説明】

下請代金支払遅延等防止法では、親事業者は下請事業者に製造委託又は修理委託した物品は、下請事業者の責に帰すべき理由がある場合以外は、その物品の受領を拒むことはできない、と規定されている。

その理由は、目的物が親事業者の指定に基づく特殊なものであるために給付の受領を拒まれた場合には、これを他に転売できず下請事業者の利益が著しく害される恐れがあるためである。

容認される場合は、下請事業者が親事業者から指定されたものと異なる物品を納入した場合や納期までにその物品を納入しなかった場合に限定される。一方、下請事業者に事実上無理な納期を強いたことにより物理的に納期を遅延した場合、遅延を理由に受領を拒むことは不当な「受領拒否」となり、また納期遅れにより生じた不要品を引き取らせることは、不当な「返品」となる。

また、受領拒否行為は発注後であればいつでも成立すると解されている。典型的な例と

しては、物品の受入時に拒否することであるが、一方まだ物品の納入まで至っていない間に親事業者の一方的都合で発注の取消を行った場合なども、受領拒否に該当する。

第6節 仕様変更の管理

第16条（仕様変更の連絡）

1. 購入仕様書または納入仕様書等に変更が生じる場合は、直ちに、相手側にその旨を書面により連絡し、甲乙協議の上、対応を検討するものとする。
 - (1) 設計変更等
目的物の製造開始後、目的物の設計変更、もしくは資材等の変更を実施するとき
 - (2) 金型、冶工具等の新造・更新・改修
金型、冶工具等を新造または改造・修理するとき
 - (3) 製造方法の変更
目的物の製造方法（工程、加工・作業・検査の方法、使用する製造設備等）を変更するとき
 - (4) 製造場所・乙の委託先の変更
目的物を製造する乙の工場、または乙の委託先を変更するとき
2. 甲は、第1項各号の一に該当する場合、直ちに乙にその旨を連絡し、対応を協議するものとする。
3. 乙は、第1項各号の一に該当する場合、直ちに甲にその旨を連絡し、対応を協議するものとする。

第17条（変更の管理）

前条により連絡され、承認された変更内容については、甲乙共に必要な資料を●年間保管管理するものとする。

第7節 瑕疵・損害の発生

第18条（瑕疵の通知）

1. 甲は、目的物に、瑕疵がある事を発見したときは、直ちに乙に対してその旨の通知するものとする。
2. 瑕疵発見の通知を受けた乙は、甲に対し、瑕疵の影響がある電子回路の製造ロット番号、納品年月日等、その範疇を特定できる情報を直ちに通知し、瑕疵のある目的物を現状のまま保存・保管するよう依頼するものとする。

【解説】

1. 見えざる瑕疵

事前に回避する事が困難である事から、この問題が発生した場合は、事前に発見する事が困難であった事を、合理的な論拠に基づいて、甲に説明する事が重要。

具体的には、見えざる瑕疵が発見された目的物のロットに関する各種検査及び試験、製造条件等といった履歴を直ちに確認し、甲において、検収（受入検査で良品と判断された上で受領）された事を証明する資料を準備する事が必要である。なお、このような事態では、受託側が先ず謝罪を行うという意識が働くものの、仮に儀礼的な謝罪であったとしても、後々に法的な判断に委ねられるケースに発展する場合は、受託側に不利な材料となってしまう事を認識する必要がある。先ずは、事実関係の確認を行う事が必要。

2. 瑕疵担保責任

瑕疵担保責任については、品質保証上、極めて重要な項目であることから、標準取引基本契約書マニュアルに記載されている（瑕疵担保責任）に関する標準条文及び関係法令他を下記に転載する。

第〇条（瑕疵担保責任）

1. 目的物に直ちに発見することのできない瑕疵があった場合、甲は、乙から甲に目的物を引き渡したときから（ ）ヶ月以内に限り、乙に対し、瑕疵修補、代替物の納入又は損害賠償を請求することができる。
2. 前項に基づき甲が請求し得る損害賠償の範囲については、受渡し当事者間で協議の上決定するものとする。

第〇条（加工不良発生時の処理）

乙は、加工中に不良品が発生した場合には、直ちに加工を中止して甲に通知し、その指示を受けるものとする。

不良品により損害が生じた場合の負担は、次の各号によるものとする。

- 一 不良品発生の原因が支給材又は貸与品にあるときは、甲の負担とする。
- 二 不良品発生の原因が乙の技術又は設備にあるときは、乙の負担とする。
- 三 不良品発生の原因が前各号のいずれでもない場合は、甲乙協議して定める。

【関係法令】

- ・民法 第566条（地上権等がある場合における売主の担保責任）
第570条（瑕疵担保責任）
第90条（公序良俗違反の法律行為の無効）
- ・商法 第526条（買主の目的物の検査と瑕疵通知義務）
- ・独占禁止法 第19条（不公正な取引方法の禁止）（注⁸）

【補足説明】

本条は、相互に関連して部品・材料などの納入者の品質保証上の責任負担の範囲・限度についての規定である。電子産業の構造上、乙が製造する製品は、全工程を乙が行う場合、又は工程の一部を専門加工（設計、製版、めっき、穴あけ、金型、外形加工等）を外部委託し、乙が受注先である主にセットメーカーに納品する。その後、電子部品が搭載され最終製品として組み込まれる。最終製品或いは組立中間工程で問題が起きかつ電子基板に明らかに不良がある場合、又は不良原因が特定できない場合であっても、乙に対しては、実際に発注した範囲のみならず搭載された部品コスト、回収費用、検査代等の多大な賠償額を乙に全額もしくは発注額をはるかに超えた瑕疵担保責任として請求されているのが現状である。

電子基板の不良によって派生又は拡大した損害賠償の範囲については、トラブル防止の為、甲乙間で予め取り決めを行う等の予防策を講じることが必要となる。

また、瑕疵担保責任の期間については、以下の関係法令を参考提示する。

注⁸ 社団法人日本電子回路工業会（作成当時は、社団法人日本プリント回路工業会） 標準取引基本契約書マニュアル P. 27 より抜粋

- (1) 商法第526条{買主の目的物の検査と瑕疵通知義務}: 6ヵ月と定められている。
(2) 民法第637条{担保責任の存続期間(1)}: 1年以内と定められている。(注⁹)

第19条(瑕疵発生時の対応措置)

1. 甲と乙は、目的物に瑕疵が発見された場合、いかなる流通段階であっても、直ちに次過程への流通を防止するものとする。
2. 甲と乙は、瑕疵のある目的物を直ちに保管するものとする。
3. 甲と乙は、瑕疵のある目的物の分析を実施するものとする。
4. 甲と乙は、瑕疵のある目的物に至った経緯の究明と改善策の検討を行うものとする。
5. 甲と乙は、瑕疵のある目的物事例に対する改善策の報告を行うものとする。

第20条(品質保証上の責任の所在)

目的物の瑕疵・欠陥品に関する責任の所在については、第5条、第11条、第12条及び第14条で定める手順により品質を管理され、若しくは品質を確認する為の検査に合格し、出荷の後、受領された当該物について、甲は乙の瑕疵・欠陥に関する品質保証上の過失責任は問わないものとする。

【解説】

電子回路基板製造業は、受注形態の下請産業である。しかしながら、受動的であるのは、受注形態のみに限定すべきで、品質の作り込みや顧客との関係については、より能動的なものに改めていくべきである。

こういった受動体質が顕著に現れる事象として、瑕疵・欠陥の発生時が挙げられる。前述のように、品質は甲乙共に作り上げるものであるにもかかわらず、電子回路基板メーカの多くは、瑕疵・欠陥の発生時に、謝罪若しくは謝罪と受け取れる表現を多用した対応を行っている。

品質保証上の責任の所在について、明確な根拠に基づき、乙に起因する事が明らかでない限り、謝罪、若しくは謝罪と受け取られるような言葉の使用は、避けるべきである。仮に、儀礼的な意図で使用したとしても、謝罪、若しくは謝罪と受け取られるような言葉が使用されている事実が存在すると、乙が非を認めた事実として捉えられる事が懸念される。

目的物に瑕疵・欠陥が発生した原因が乙の製造段階に起因することが明らかな場合、乙の「製造責任」は免れないが、瑕疵・欠陥の当該目的物が甲の発注仕様書通りに製造し、甲の受入検査を受け受領されたものである場合は、乙の「過失責任」を問うことはできない。

目的物に発生した瑕疵・欠陥の原因に関して、甲が乙に対し製造上の過失責任を追及する場合は、甲において乙の過失を証明する証明責任が生じるが、瑕疵・欠陥の発生原因が品質管理上の契約の乙の不履行に起因するとする不履行責任を追求する場合は、乙において契約通りに履行し過失がなかったことを自ら証明する証明責任が生じると考えるのが一般的である。

以上から、乙においては、製造に係る工程管理票、出荷検査票等など品質管理体制を整備し普段から心がけることが重要となる。

また、甲乙双方において予見できないような見えざる瑕疵については、乙は責任を問われることはない。

注⁹ 社団法人日本電子回路工業会(作成当時は、社団法人日本プリント回路工業会) 標準取引基本契約書マニュアル P. 27より抜粋

第21条（品質保証上の責任範囲）

品質保証上、乙が負うべき責任範囲は、納入した電子回路基板に相当する範囲とする。

【解説】

損害賠償の問題が持ち上がるようなケースについては、前条の規定に基づき、乙の過失が明白な場合を除き賠償責任は問われないと考えるのが妥当である。また、仮に過失責任が伴う場合も、以下の「責任制限」に基づき適正に対処するのが妥当といえる。

損害賠償については、JPCA が 2003 年に作成した、「標準見積様式」の備考欄に以下の記載がある。

「ご注文は、必ず書面にてお願い申し上げます。当社の品質管理は万全を期しておりますが、いま一度検査の上、御使用願います。万一、当社の製造上の原因による品質不良がございました場合は、納入したプリント配線板の修補又は代替品とお取り替え申し上げます。」

（注¹⁰）

第8節 議事録の作成

第21条（議事録の作成）

本契約に基づく甲乙間の打合せ等については、その内容及び合意事項等を議事録等の書面にとりまとめ、相互に確認し、保管するものとする。

第9節 有効期限と協議事項

第22条（有効期間）

本契約は「基本取引契約」の有効期間に準ずるものとする。

第23条（協議解決）

本契約に定めのない事項ならびに本契約に関し生じた疑義については、甲乙誠意をもって協議し解決するものとする。

本契約の締結の証として、本書2通を作成し、甲乙記名捺印のうえ各1通を保有するものとする。

注¹⁰ 社団法人日本電子回路工業会 御見積書 より抜粋

参考

下請代金支払遅延等防止法

(制定) 昭和 31. 6. 1 法律第 120 号
(改正) 昭和 37. 5. 15 法律第 135 号
(改正) 昭和 38. 7. 20 法律第 157 号
(改正) 昭和 40. 6. 10 法律第 125 号
(改正) 昭和 48. 10. 15 法律第 115 号
(改正) 平成 11. 12. 3 法律第 146 号
(改正) 平成 12. 11. 27 法律第 126 号
(改正) 平成 15. 6. 18 法律第 87 号
(改正) 平成 17. 4. 27 法律第 35 号
(改正) 平成 17. 7. 26 法律第 87 号
(改正) 平成 21. 6. 10 法律第 51 号

(目的)

第 1 条 この法律は、下請代金の支払遅延等を防止することによって、親事業者の下請事業者に対する取引を公正ならしめるとともに、下請事業者の利益を保護し、もって国民経済の健全な発達に寄与することを目的とする。

(定義)

第 2 条 この法律で「製造委託」とは、事業者が業として行う販売若しくは業として請け負う製造（加工を含む。以下同じ。）の目的物たる物品若しくはその半製品、部品、附属品若しくは原材料若しくはこれらの製造に用いる金型又は業として行う物品の修理に必要な部品若しくは原材料の製造を他の事業者に委託すること及び事業者がその使用し又は消費する物品の製造を業として行う場合にその物品若しくはその半製品、部品、附属品若しくは原材料又はこれらの製造に用いる金型の製造を他の事業者に委託することをいう。

2 この法律で「修理委託」とは、事業者が業として請け負う物品の修理の行為の全部又は一部を他の事業者に委託すること及び事業者がその使用する物品の修理を業として行う場合にその修理の行為の一部を他の事業者に委託することをいう。

3 この法律で「情報成果物作成委託」とは、事業者が業として行う提供若しくは業として請け負う作成の目的たる情報成果物の作成の行為の全部又は一部を他の事業者に委託すること及び事業者がその使用する情報成果物の作成を業として行う場合にその情報成果物の作成の行為の全部又は一部を他の事業者に委託することをいう。

4 この法律で「役務提供委託」とは、事業者が業として行う提供の目的たる役務の提供の行為の全部又は一部を他の事業者に委託すること（建設業（建設業法（昭和 24 年法律第 100 号）第 2 条第 2 項に規定する建設業をいう。以下この項において同じ。）を営む者が業として請け負う建設工事（同条第 1 項に規定する建設工事をいう。）の全部又は一部を他の建設業を営む者に請け負わせることを除く。）をいう。

5 この法律で「製造委託等」とは、製造委託、修理委託、情報成果物作成委託及び役務提供委託をいう。

6 この法律で「情報成果物」とは、次に掲げるものをいう。

一 プログラム（電子計算機に対する指令であつて、一の結果を得ることができるように組み合わせられたものをいう。）

二 映画、放送番組その他影像又は音声その他の音響により構成されるもの

三 文字、図形若しくは記号若しくはこれらの結合又はこれらと色彩との結合により構成されるもの

四 前 3 号に掲げるもののほか、これらに類するもので政令で定めるもの

7 この法律で「親事業者」とは、次の各号のいずれかに該当する者をいう。

一 資本金の額又は出資の総額が 3 億円を超える法人たる事業者（政府契約の支払遅延防止等に関する法律（昭和 24 年法律第 256 号）第 14 条に規定する者を除く。）であつて、個人又は資本金の額若しくは出資の総額が 3 億円以下の法人たる事業者に対し製造委託等（情報成果物作成委託及び役務提供委託にあつては、それぞれ政令

で定める情報成果物及び役務に係るものに限る。次号並びに次項第1号及び第2号において同じ。)をするもの

二 資本金の額又は出資の総額が1000万円を超え3億円以下の法人たる事業者（政府契約の支払遅延防止等に関する法律第14条に規定する者を除く。）であつて、個人又は資本金の額若しくは出資の総額が1000万円以下の法人たる事業者に対し製造委託等をするもの

三 資本金の額又は出資の総額が5000万円を超える法人たる事業者（政府契約の支払遅延防止等に関する法律第14条に規定する者を除く。）であつて、個人又は資本金の額若しくは出資の総額が5000万円以下の法人たる事業者に対し情報成果物作成委託又は役務提供委託（それぞれ第1号の政令で定める情報成果物又は役務に係るものを除く。次号並びに次項第3号及び第4号において同じ。）をするもの

四 資本金の額又は出資の総額が1000万円を超え5000万円以下の法人たる事業者（政府契約の支払遅延防止等に関する法律第14条に規定する者を除く。）であつて、個人又は資本金の額若しくは出資の総額が1000万円以下の法人たる事業者に対し情報成果物作成委託又は役務提供委託をするもの

8 この法律で「下請事業者」とは、次の各号のいずれかに該当する者をいう。

一 個人又は資本金の額若しくは出資の総額が3億円以下の法人たる事業者であつて、前項第1号に規定する親事業者から製造委託等を受けるもの

二 個人又は資本金の額若しくは出資の総額が1000万円以下の法人たる事業者であつて、前項第2号に規定する親事業者から製造委託等を受けるもの

三 個人又は資本金の額若しくは出資の総額が5000万円以下の法人たる事業者であつて、前項第3号に規定する親事業者から情報成果物作成委託又は役務提供委託を受けるもの

四 個人又は資本金の額若しくは出資の総額が1000万円以下の法人たる事業者であつて、前項第4号に規定する親事業者から情報成果物作成委託又は役務提供委託を受けるもの

9 資本金の額又は出資の総額が 1000 万円を超える法人たる事業者から役員の任免、業務の執行又は存立について支配を受け、かつ、その事業者から製造委託等を受ける法人たる事業者が、その製造委託等に係る製造、修理、作成又は提供の行為の全部又は相当部分について再委託をする場合（第 7 項第 1 号又は第 2 号に該当する者がそれぞれ前項第 1 号又は第 2 号に該当する者に対し製造委託等をする場合及び第 7 項第 3 号又は第 4 号に該当する者がそれぞれ前項第 3 号又は第 4 号に該当する者に対し情報成果物作成委託又は役務提供委託をする場合を除く。）において、再委託を受ける事業者が、役員の任免、業務の執行又は存立について支配をし、かつ、製造委託等をする当該事業者から直接製造委託等を受けるものとすれば前項各号のいずれかに該当することとなる事業者であるときは、この法律の適用については、再委託をする事業者は親事業者と、再委託を受ける事業者は下請事業者とみなす。

10 この法律で「下請代金」とは、親事業者が製造委託等をした場合に下請事業者の給付（役務提供委託をした場合にあっては、役務の提供。以下同じ。）に対し支払うべき代金をいう。

（下請代金の支払期日）

第 2 条の 2 下請代金の支払期日は、親事業者が下請事業者の給付の内容について検査をするかどうかを問わず、親事業者が下請事業者の給付を受領した日（役務提供委託の場合は、下請事業者がその委託を受けた役務の提供をした日。次項において同じ。）から起算して、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、定められなければならない。

2 下請代金の支払期日が定められなかつたときは親事業者が下請事業者の給付を受領した日が、前項の規定に違反して下請代金の支払期日が定められたときは親事業者が下請事業者の給付を受領した日から起算して 60 日を経過した日の前日が下請代金の支払期日と定められたものとみなす。

（書面の交付等）

第 3 条 親事業者は、下請事業者に対し製造委託等をした場合は、直ちに、公正取引委員会規則で定めるところにより下請事業者の給付の内容、下請代金の額、支払期日及び支払方法その他の事項を記載した書面を下請事業者に交付しなければならない。ただし、

これらの事項のうちその内容が定められないことにつき正当な理由があるものについては、その記載を要しないものとし、この場合には、親事業者は、当該事項の内容が定められた後直ちに、当該事項を記載した書面を下請事業者に交付しなければならない。

2 親事業者は、前項の規定による書面の交付に代えて、政令で定めるところにより、当該下請事業者の承諾を得て、当該書面に記載すべき事項を電子情報処理組織を使用する方法その他の情報通信の技術を利用する方法であつて公正取引委員会規則で定めるものにより提供することができる。この場合において、当該親事業者は、当該書面を交付したものとみなす。

(親事業者の遵守事項)

第4条 親事業者は、下請事業者に対し製造委託等をした場合は、次の各号（役務提供委託をした場合にあつては、第1号及び第4号を除く。）に掲げる行為をしてはならない。

一下請事業者の責に帰すべき理由がないのに、下請事業者の給付の受領を拒むこと。

二下請代金をその支払期日の経過後なお支払わないこと。

三下請事業者の責に帰すべき理由がないのに、下請代金の額を減ずること。

四下請事業者の責に帰すべき理由がないのに、下請事業者の給付を受領した後、下請事業者にその給付に係る物を引き取らせること。

五下請事業者の給付の内容と同種又は類似の内容の給付に対し通常支払われる対価に比し著しく低い下請代金の額を不当に定めること。

六下請事業者の給付の内容を均質にし又はその改善を図るため必要がある場合その他正当な理由がある場合を除き、自己の指定する物を強制して購入させ、又は役務を強制して利用させること。

七親事業者が第1号若しくは第2号に掲げる行為をしている場合若しくは第3号から前号までに掲げる行為をした場合又は親事業者について次項各号の一に該当する事実があると認められる場合に下請事業者が公正取引委員会又は中小企業庁長官に対しその事実を知らせたことを理由として、取引の数量を減じ、取引を停止し、その他不利益な取扱いをすること。

2 親事業者は、下請事業者に対し製造委託等をした場合は、次の各号（役務提供委託をした場合にあっては、第1号を除く。）に掲げる行為をすることによつて、下請事業者の利益を不当に害してはならない。

一自己に対する給付に必要な半製品、部品、附属品又は原材料（以下「原材料等」という。）を自己から購入させた場合に、下請事業者の責めに帰すべき理由がないのに、当該原材料等を用いる給付に対する下請代金の支払期日より早い時期に、支払うべき下請代金の額から当該原材料等の対価の全部若しくは一部を控除し、又は当該原材料等の対価の全部若しくは一部を支払わせること。

二下請代金の支払につき、当該下請代金の支払期日までに一般の金融機関（預金又は貯金の受入れ及び資金の融通を業とする者をいう。）による割引を受けることが困難であると認められる手形を交付すること。

三自己のために金銭、役務その他の経済上の利益を提供させること。

四下請事業者の責めに帰すべき理由がないのに、下請事業者の給付の内容を変更させ、又は下請事業者の給付を受領した後に（役務提供委託の場合は、下請事業者がその委託を受けた役務の提供をした後に）給付をやり直させること。

（遅延利息）

第4条の2 親事業者は、下請代金の支払期日までに下請代金を支払わなかつたときは、下請事業者に対し、下請事業者の給付を受領した日（役務提供委託の場合は、下請事業者がその委託を受けた役務の提供をした日）から起算して60日を経過した日から支払をする日までの期間について、その日数に応じ、当該未払金額に公正取引委員会規則で定める率を乗じて得た金額を遅延利息として支払わなければならない。

（書類等の作成及び保存）

第5条 親事業者は、下請事業者に対し製造委託等をした場合は、公正取引委員会規則で定めるところにより、下請事業者の給付、給付の受領（役務提供委託をした場合にあっては、下請事業者がした役務を提供する行為の実施）、下請代金の支払その他の事項について記載し又は記録した書類又は電磁的記録（電子的方式、磁気的方式その他人の知覚によつては認識することができない方式で作られる記録であつて、電子計算機

による情報処理の用に供されるものをいう。以下同じ。)を作成し、これを保存しなければならない。

(中小企業庁長官の請求)

第6条 中小企業庁長官は、親事業者が第4条第1項第1号、第2号若しくは第7号に掲げる行為をしているかどうか若しくは同項第3号から第6号までに掲げる行為をしたかどうか又は親事業者について同条第2項各号の一に該当する事実があるかどうかを調査し、その事実があると認めるときは、公正取引委員会に対し、この法律の規定に従い適切な措置をとるべきことを求めることができる。

(勧告)

第7条 公正取引委員会は、親事業者が第4条第1項第1号、第2号又は第7号に掲げる行為をしていると認めるときは、その親事業者に対し、速やかにその下請事業者の給付を受領し、その下請代金若しくはその下請代金及び第4条の2の規定による遅延利息を支払い、又はその不利益な取扱いをやめるべきことその他必要な措置をとるべきことを勧告するものとする。

2 公正取引委員会は、親事業者が第4条第1項第3号から第6号までに掲げる行為をしたと認めるときは、その親事業者に対し、速やかにその減じた額を支払い、その下請事業者の給付に係る物を再び引き取り、その下請代金の額を引き上げ、又はその購入させた物を引き取るべきことその他必要な措置をとるべきことを勧告するものとする。

3 公正取引委員会は、親事業者について第4条第2項各号のいずれかに該当する事実があると認めるときは、その親事業者に対し、速やかにその下請事業者の利益を保護するため必要な措置をとるべきことを勧告するものとする。

(私的独占の禁止及び公正取引の確保に関する法律との関係)

第8条 私的独占の禁止及び公正取引の確保に関する法律（昭和二十二年法律第五十四号）第二十条及び第二十条の六の規定は、公正取引委員会が前条第一項から第三項までの規定による勧告をした場合において、親事業者がその勧告に従ったときに限り、親事業者のその勧告に係る行為については、適用しない。

(報告及び検査)

第9条 公正取引委員会は、親事業者の下請事業者に対する製造委託等に関する取引（以下単に「取引」という。）を公正ならしめるため必要があると認めるときは、親事業者若しくは下請事業者に対しその取引に関する報告をさせ、又はその職員に親事業者若しくは下請事業者の事務所若しくは事業所に立ち入り、帳簿書類その他の物件を検査させることができる。

2 中小企業庁長官は、下請事業者の利益を保護するため特に必要があると認めるときは、親事業者若しくは下請事業者に対しその取引に関する報告をさせ、又はその職員に親事業者若しくは下請事業者の事務所若しくは事業所に立ち入り、帳簿書類その他の物件を検査させることができる。

3 親事業者又は下請事業者の営む事業を所管する主務大臣は、中小企業庁長官の第6条の規定による調査に協力するため特に必要があると認めるときは、所管事業を営む親事業者若しくは下請事業者に対しその取引に関する報告をさせ、又はその職員にこれらの者の事務所若しくは事業所に立ち入り、帳簿書類その他の物件を検査させることができる。

4 前3項の規定により職員が立ち入るときは、その身分を示す証明書を携帯し、関係人に提示しなければならない。

5 第1項から第3項までの規定による立入検査の権限は、犯罪捜査のために認められたものと解釈してはならない。

(罰則)

第10条 次の各号のいずれかに該当する場合には、その違反行為をした親事業者の代表者、代理人、使用人その他の従業者は、50万円以下の罰金に処する。

一 第3条第1項の規定による書面を交付しなかつたとき。

二 第5条の規定による書類若しくは電磁的記録を作成せず、若しくは保存せず、又は虚偽の書類若しくは電磁的記録を作成したとき。

第11条 第9条第1項から第3項までの規定による報告をせず、若しくは虚偽の報告をし、又は検査を拒み、妨げ、若しくは忌避した者は、50万円以下の罰金に処する。

第12条 法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関し、前2条の違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対して各本条の刑を科する。

附 則 抄

1 この法律は、公布の日から起算して30日を経過した日から施行する。

附 則（昭和37年法律第135号）

この法律は、公布の日から起算して30日を経過した日から施行する。

附 則（昭和38年法律第157号）

この法律は、公布の日から起算して30日を経過した日から施行する。

附 則（昭和40年法律第125号）

1 この法律は、公布の日から起算して30日を経過した日から施行する。

2 この法律の施行前にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

附 則（昭和48年法律第115号） 抄

（施行期日）

1 この法律は、公布の日から施行する。ただし、第9条及び附則第5項の規定は、公布の日から起算して30日を経過した日から施行する。

（経過措置）

5 第9条の規定の施行前にした行為に対する下請代金支払遅延等防止法の罰則の適用については、なお従前の例による。

附 則（平成11年法律第146号） 抄

（施行期日）

第1条 この法律は、公布の日から施行する。ただし、第8条、第11条及び第19条並びに附則第6条、第9条及び第12条の規定は、公布の日から起算して3月を経過した日から施行する。

（下請代金支払遅延等防止法の一部改正に伴う経過措置）

第6条 第8条の規定の施行前に同条の規定による改正前の下請代金支払遅延等防止法（以下この条において「旧法」という。）第3条の製造委託又は修理委託をした場合にお

ける第8条の規定による改正後の下請代金支払遅延等防止法（次項において「新法」という。）第3条の規定による書面の交付については、なお従前の例による。

2 第8条の規定の施行前に旧法第5条の製造委託又は修理委託をした場合における新法第5条の規定による書類の作成又は保存については、なお従前の例による。

3 第8条の規定の施行前に旧法第3条、第4条又は第5条の規定に違反した行為に係る中小企業庁長官による措置の求め、公正取引委員会による勧告及び公表並びに公正取引委員会、中小企業庁長官又は主務大臣による報告の命令及び検査については、なお従前の例による。

（罰則に関する経過措置）

第14条 この法律（附則第1条ただし書に規定する規定については、当該規定。以下この条において同じ。）の施行前にした行為及びこの附則の規定によりなお従前の例によることとされる場合におけるこの法律の施行後にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

（政令への委任）

第15条 附則第2条から前条までに定めるもののほか、この法律の施行に関して必要となる経過措置は、政令で定める。

附 則（平成12年法律第126号） 抄

（施行期日）

第1条 この法律は、公布の日から起算して5月を超えない範囲内において政令で定める日から施行する。〔後略〕

（罰則に関する経過措置）

第2条 この法律の施行前にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

附 則（平成15年法律第87号）

（施行期日）

第1条 この法律は、公布の日から起算して1年を超えない範囲内において政令で定める日から施行する。ただし、第10条及び第11条の改正規定は、公布の日から起算して30日を経過した日から施行する。

(経過措置)

第2条 この法律による改正後の下請代金支払遅延等防止法（以下「新法」という。）の規定は、この法律の施行前にした新法第2条第1項の製造委託（金型の製造に係るものに限る。）、同条第3項の情報成果物作成委託及び同条第4項の役務提供委託に該当するものについては、適用しない。

第3条 新法第3条第1項の規定は、この法律の施行後にした製造委託等について適用し、この法律の施行前にした製造委託又は修理委託については、なお従前の例による。

第4条 新法第4条第1項第6号（役務を強制して利用させることに係る部分に限る。）並びに第2項第3号及び第4号の規定は、この法律の施行前にした製造委託又は修理委託については、適用しない。

(罰則に関する経過措置)

第5条 この法律の施行前にした行為及び附則第3条の規定によりなお従前の例によることとされる場合におけるこの法律の施行後にした行為に対する罰則の適用については、なお従前の例による。

(政令への委任)

第6条 附則第2条から前条までに定めるもののほか、この法律の施行に必要となる経過措置は、政令で定める。

(検討)

第7条 政府は、この法律の施行後5年を経過した場合において、新法の施行の状況を勘案し、必要があると認めるときは、新法の規定について検討を加え、その結果に基づいて必要な措置を講ずるものとする。

附 則（平成17年法律第35号） 抄

(施行期日)

第1条 この法律は、公布の日から起算して1年を超えない範囲内において政令で定める日〔平成18年1月4日〕から施行する。〔後略〕

附 則（平成17年法律第87号）

この法律は、会社法の施行の日〔平成18年5月1日〕から施行する。〔後略〕

附 則（平成 21 年法律第 51 号）抄

（施行期日）

第 1 条 この法律は、公布の日から起算して 1 年を超えない範囲内において政令で定める日

（平成 22 年 1 月 1 日）から施行する。〔後略〕

品質保証（契約）基準書 Q&A 集

はじめに

電子回路基板は、基板メーカーで製造され出荷された後、その基板上に部品等が追加され付加価値が序々に跳ね上がっていく製品である。それでは、次に示す事例の様にすべてに基板メーカーが責任を負うと言えばビジネスとして成り立たない。だからこそ、メーカーもユーザも不測の事態が起きないように、また起きたときの、責任の所在と責任範囲に対して、その品質及び仕様等について十分な事前打ち合わせと、取り決めが必要となる。

100%良品、認定と称して検査を行わない等、一見ユーザの主張は正しい様に思えるが、最終的には、すべて製造メーカーの責任とするための主張であり、ユーザ自体が維持すべき品質、取るべき対策と責任の放棄にほかならない。近年これらの主張は、富に顕著となっており、ビジネスの公平性が保てない状況になっている。

その為、当工業会では、1994年1月に作成し、2009年改正の公正取引委員会に確認を行った御見積書の備考欄には、ユーザの再検査を促すとともに、原則、基板メーカーとしての責任範囲は、修補と代替品のみの補償と明記している。

しかしながら、現状では、様々な取引形態と力関係が存在する。一旦、事が起れば、永年の取引であっても、双方がまるで敵同士の様に争う事が、日常茶飯事である。この事が無い様にするためには、イコールパートナーとして契約に対する十分な話し合いと理解を粘り強く求めていくしか解決方法はないと思われる。決して、損害及びクレームに対し、「係争」・「拒否」・「受入」を進めるものではない。

1. 質問と回答集

この Q&A 集における質問事項(Q)は、「電子回路製造業における取引上の品質保証に関する調査」(2009 年 4 月実施)からの実例から抽出しました。

Q1. ユーザとの間で、品質保証基準書を取り交わしておらず、また、取引基本契約書上でもユーザにおける受入検査体制や責任の範囲等の記載が不十分だった為、品質問題発生時に、全て電子回路基板メーカーの責任とされ、電子回路基板代金に加え、実装済の部品代金まで請求されている。どの様な対応を取ればよいか。

A1 まず、取引基本契約書での受入検査体制や責任の範囲等の記載を明確化する必要があります。また、今後は、品質保証基準書もこの基準書を元に作成し、締結する事をお勧め致します。

基本は、あくまで双方で取り決めをきちんとしていなかったわけですから、一方的な損害の賠償はあり得ないと主張をすることです。電子回路基板は、すべての基本で、その上に順次、半導体などの部品を搭載し、付加価値があがっていくものですから、メーカー、ユーザ双方がその事に十分な理解を持つ、持ってもらうことが必要です。損害賠償ができればそれでよいというものではなく、ユーザにとっても納期遅れ、市場投入などのビジネスチャンスを逃すわけですから、メーカー側の工程内検査、出荷検査は勿論の事、ユーザ側でも受入検査をしっかり実施してもらうことが、最善の品質保証だということを双方で確認して下さい。

「見えざる瑕疵」、基板メーカーが責めを負わなければならない内容の欠陥であれば十分協議する必要がありますが、その為、当工業会では、1994年1月に作成し、2009年改正の公正取引委員会に確認を行った御見積書の備考欄には、ユーザの再検査を促すとともに、原則、基板メーカーとしての責任範囲は、修補と代替品のみの補償と明記しています。

- Q2. 予めユーザから提示のあった購入仕様書に基づき電子回路基板を製造し、出荷段階では品質を満たしている事を確認した。その電子回路基板を製品に組み込んだ上で出荷した機器に、市場で不具合が発生した為、出荷前の製品を、ユーザが、購入仕様書に記載された条件とは異なる条件で試験を行ったところ、同様な不具合が発生した事から、納品した全てのロットを回収するように、ユーザから指示があった。この場合は、どの様な対応を取ればよいか。

あくまでユーザから提示のあった購入仕様書に基づき電子回路基板を製造し、問題がなかったわけですから、基本的にこのビジネスについては成立していると思います。新発注として、前の購入仕様書に記載された条件とは異なる試験条件に合うものを納入すればよろしいのではないのでしょうか。

- Q3. 明らかに、電子回路基板や製品の品質上問題とならない誤差等であっても、購入仕様書等に記載されている数値との違いにより、不良品とするユーザが増えている。品質保証基準書を締結した結果の弊害とも言えるのではないのか。

このご質問では、大半は、購入仕様書等に記載されている数値を満足しているが、たまたま、品質上問題とならない誤差のあるものがあったといわれているのか、すべてがそうなのかわかりませんが、まずは、購入仕様書等に記載されている数値にあてはまるものを納品して頂き、電子回路基板や製品の品質上問題とならない誤差については、どうして問題とならないかについて、ユーザに理解して頂くことが必要かと思います。

- Q4 ユーザから含有物質に関する調査依頼件数が増加している。法規によっては、数百物質が対象となり、調査にかなりの負荷がかかる。しかし、当然ながら調査費用は徴収できない。電子回路基板は、一点一点が専用設計となっており、異なる材料やプロセス材を使用している為、単純な調査とはならない。この実状に対し、法的には、どの様な見解があるのか。

法的に規制されている有害物質に対しては、報告義務、MSDS 等必要なものがあります。しかし、その前に、調査すべき条件にその物質が該当するかどうか（使用量などにより報告する必要がある場合、自社で製造していない場合など）等とその規制が何を言わんとしているかを十分把握する必要があります。また、その事を、ユーザにも十分理解してもらう必要があります。

- Q5. 製品組み立て後の最終動作試験にて不具合が見つかった製品があった為、予め取決めがされていなかった部品実装後の検査を、ユーザが実施した。この検査費用を請求されたが、どの様に対応すべきか。

ユーザにおいて部品実装後の検査をするのは当たり前の話しであって、きっと電子回路基板に不具合がなければ、部品実装後の検査をすることもなかったという言い方をされるのでしょうか、すべての製造メーカーにおいて歩留まり100%ということはありませんという事を、事前にもう一度双方で、部品実装後の検査の必要性について、しっかり協議すべきだと思います。

- Q6. ユーザによる、電子回路基板メーカーの工程監査の結果、優れていると評価された為、ユーザにおける電子回路基板の受入検査を工程監査により、実施したと見なす事となった。この方法により納品された電子回路基板を使用した製品に不具合が発生した場合、法的にも受入検

査を行ったと認められるのか。

基本契約書、品質基準書に明記してあり、双方で押印してあれば契約としては、あくまで双方で受入検査を実施したと看做す事に合意をしたということは、一応成立すると考えられます。しかし、現実的には、受入検査はされていませんし、歩留まり100%でなければ、いくら優れていると認定されても、これで不具合が起こらないというものではありません。受入検査の実施を契約で交わす必要がありますので、訂正を求めるべきでしょう。

Q7. 所謂コック方式での取引を行っている。ユーザによる受領（若しくは検収）は、どの段階の事を言うのか。

民法上、所有権の移転の時期は、明確化されていませんので、基本契約書などで、どの時点なのかを明記しておく必要があります。例えば、納品し、受領又は検収された時、納品、受領、検収と微妙に違った言葉ですが、受入検査があるかないかで変わりますが、検査のある場合は、数量、種類、受け入れ検査項目など実施確認し検収、無い場合は、受領（受け取った）と相手が意思表示、検印した場合など協議し、明確に決める必要があります。この場合、ユーザが使用した場合でなく、倉庫に収めた場合など。

Q8. 抜き取り検査に合格したロットの中から、ユーザにおける組み立て工程で不良が発見された場合、その不良品（若しくはロット）の返品に言及があったが、電子回路基板メーカーとして、法的に受け入れる義務はあるのか。

基本契約書、品質基準書がどのようになっているかによりますが、瑕疵、欠陥等あった場合、双方で協議して決めるという項目が大半ではないでしょうか。ロットアウトとは、不良の可能性をより低くするための理由に使われますが、抜き取り検査で合格したものの中から発見されたのであれば、逆に、それ以上他から発見される可能性は、より低いのではないのでしょうか。いずれにしても、当工業会では、1994年1月に作成し、2009年改正の公正取引委員会に確認を行った御見積書の備考欄には、ユーザの再検査を促すとともに、原則、基板メーカーとしての責任範囲は、修補と代替品のみの補償と明記しています。

Q9. ユーザより、電子回路基板のレジストインク色合否判定の基準となる限度見本の提出依頼があった。製品と全く同じ条件で作成する事が必要であるが、当該見本は、製品では無い為、製造用の代金回収は困難な模様である。この様な依頼は、受け入れる義務はあるのか。

考え方によると思います。今後、どこまでを限度とするかを自社で決められるのであれば、費用を使ったとしても効果はあります。このレジストインクが、ソルダレジストなのか、エッチングレジストなのかにもよりますが、本来は、レジストインクの目的をはっきりと説明する必要があります。レジストインクは、色でその性能を発揮するものではありませんし、目的を果せば本来不要なものです。（但し、保護皮膜効果を持つレジストは別です。）

Q10. 「見えざる瑕疵」と言うが、電子回路基板については、具体的にどの様な事例が、「見えざる瑕疵」に該当するのか。

スルーホールの内壁など簡単な検査ですぐにみつからない、経時変化したものはんだのクラックなど。

Q11. 電子回路基板に原因のある「見えざる瑕疵」が、納品後一年以上経過した後発覚した為、

ユーザより返品の連絡があった。この返品は受ける義務はあるのか。

下請遅延防止法上では、貴社が、下請法上の下請け企業に該当していれば、「見えざる瑕疵」であっても6ヶ月以上経っていれば該当しません。また、商法、民法上でも消費者への保証期間がだいたい1年となっていますのでその必要はないと思います。しかし、基本契約書、品質基準書に永久保証などと書かれてなければ話しですので、そのことを盾にユーザは要求するでしょうから、その時は、当工業会発行の「標準取引ガイドライン」の「見えざる瑕疵」の項目をご参照下さい。

Q12. 部品実装後に、電子回路基板に起因する不具合が発見され、受入検査をパスした上での検収後であるにも拘らず、責任問題の追求を受けた。どの様に、対応すればよいか。

「見えざる瑕疵」であれば、6ヶ月又は1年以内であれば対応は必要でしょう。修補、代替品を推奨しています。

Q13. 納品した電子回路基板のうち一部のみに発生した不良が、納品した電子回路基板全てに影響しない事の説明と証明を要求されている。説明・証明が不十分な場合は、全納品分の賠償を求められている。どの様な、対応が考えられるか。

自社の歩留まりがどの程度なのかを説明し、確率的にどの程度の(故障)発生率があるかを、伝えます。しかしながら、ものづくりは、常に、不良、欠陥との闘いであり、どんな企業でも良品率100%を目指してゐるのではないのでしょうか。この事に対する理解を十分に説明する必要があります。

Q14. 電子回路基板上に、不具合があった事は事実であるが、明らかにユーザ側の責任と思われる損失部分まで請求された。電子回路基板メーカーとしてはどの程度まで賠償に応じる責任があるのか。

修補、代替品を推奨しています。

2. おわりに

電子回路基板メーカーでは、品質保証に関するユーザからのクレームに対し、現状では、最後に取り得る対応策は、以下の何れかに限定されてしまう。しかし、基本契約書の見直し、品質保証基準書の取交わり、力関係による受動的な取り決めでは、いつまでたってもこの事は解決に至らない。最も重要な事は、「はじめに」でも述べた通り、供給者としての責任と誇りをもったイコールパートナーとしての意識と取組みが必要となります。

当然双方が、話し合いをし、それでも結論に至らなかった場合の方法として次の3つが考えられますが、事前の注意点として次の5点をしっかりと取り決めする事が重要です。

- (1)取引を開始するに当たって、契約書、注文書などの書面を必ず取り交わし口約束などにより仕事を進めない事。
- (2)新規で取引を行う場合、相手企業の実情を調査の上、取引を開始する事。
- (3)特に紛争原因となり易い「支払条件」「検収方法」「不良品の処理」「瑕疵担保責任」等について、契約書に明文化する事。
- (4)注文書、契約書に記載のない費用を伴う追加作業等については、その都度、書類等で確認のうえ作業を進める事。
- (5)取引慣行上負担区分の不明確な経費については、負担区分を明確に文書化しておく事。

- ①係争に持ち込む
- ②ユーザからの申し立てを拒否する
- ③ユーザからのクレームを受け入れる(損害賠償に応じる)

【係争に持ち込む】場合

1. この対応策は、今後当該ユーザとの取引がなくなることを前提で選択する。
2. クレーム発生の第一報より、書面(議事録など)に残す(日時、担当者、内容他)。
 - ・このやり取りに際し、原因がはっきりしない内は、社交辞令、慣習であっても、謝罪、若しくは謝罪と受け取られ兼ねない表現は慎む。
3. クレームの内容を具体的に確認し、当該製品の次工程等への展開中止を要請する。
 - ・クレームを起こした製品を入手する。
4. クレーム発生の第一報受信の旨、速やかに社内関係部署に通知する。
5. 当該製品(ロット)納品先との契約(取引基本契約、品質保証契約)を確認する。
6. 当該製品(ロット)納品先との発注書類、仕様書、納品書、受領書等を用意する。
 - ・特にユーザの受領書(若しくは、受入検査票)が重要な資料となる。
7. 当該製品(ロット)製造関連情報(工程管理票、検査票等)を用意する。
 - ・自社の管理上、問題が無いことを確認し、証明する。
8. 自社の顧問弁護士に連絡し、法的措置の対応を協議する。

【ユーザからの申し立てを拒否する】場合

1. この対応策は、今後当該ユーザとの取引がなくなることを前提で選択する。
2. クレーム発生の第一報より、書面(議事録など)に残す(日時、担当者、内容他)。
 - ・このやり取りに際し、原因がはっきりしない内は、社交辞令、慣習であっても、謝罪、若しくは謝罪と受け取られ兼ねない表現は慎む。
3. クレームの内容を具体的に確認し、当該製品の次工程等への展開中止を要請する。
 - ・クレームを起こした製品を入手する。
4. クレーム発生の第一報受信の旨、速やかに社内関係部署に通知する。
5. 当該製品(ロット)納品先との契約(取引基本契約、品質保証契約)を確認する。
6. 当該製品(ロット)納品先との発注書類、仕様書、納品書、受領書等を用意する。
 - ・特にユーザの受領書(若しくは、受入検査票)が重要な資料となる。
7. 当該製品(ロット)製造関連情報(工程管理票、検査票等)を用意する。
 - ・自社の管理上、問題が無いことを確認し、証明する。
8. 自社に非がないことを証明できるようにし、あくまで代替品、修補などを原則として推し進め、適切でないと思われるユーザの要求に対し、損害賠償等を、支払う意図がない旨、通知する。

【ユーザからのクレームを受け入れる】場合

1. この対応策を選択する背景は、往々にして以下のような事情が存在する。
 - ①自社に明確な非がある。
 - ②自社の存続に関わる重要な取引先である、若しくは製品である。
 - ・いずれの場合も、請求の減額を交渉すべき。
2. 対策書作成の他、どのように自社に有利な条件を引き出すかに注力すべき。
 - ・契約条件に基づいていたか。
 - ・受入検査などはあったか

- ・ロットアウトか、当該製品のみか？
- ・代替品支給で対応可能か否か、金銭的な支払が発生するか？
- ・金銭的な支払の場合の対象範囲(適正なものか、受け入れがたいものか？)

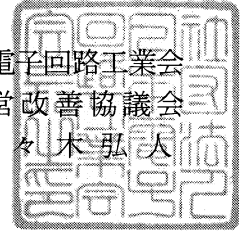
参考

**電子回路基板製造における
金型、電気検査治具、印刷版、フィルムの
お取り扱い改善について(お願い)**

JPCA22 第 41 号
平成 22 年 4 月 23 日

お 得 意 様 各 位

社団法人日本電子回路工業会
電子回路経営改善協議会
会 長 佐々木 弘 人



「電子回路基板製造における金型、電気検査治具、印刷版、フィルムの
お取扱い改善について」(お願い)

拝啓 時下益々ご清栄のこととお慶び申し上げます。

また、平素は電子回路業界に対し格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

さて、ご承知の通り日本の製造業全体は危機に瀕しており、出口の見えない平成不況の中で、日本の製造業は奔流のように中国、東南アジア諸国などへ生産拠点の移転を進めてきました。そして当然のことながら「国内空洞化」が現実のものとなりつつあることは、誰の眼にも明らかとなっており、日本のリーディングインダストリーの一つである電子産業自体に根本的な構造改革が要求されております。主に電子業界を支える重要な産業として位置づけられ、共に発展してきた電子回路基板業界を取り巻く経営環境は大変厳しく、今後も予断を許さない状況にあります。

当工業会と致しましても、平成5年度から電子回路製造業の経営体質の改善・強化を図るべく「電子回路経営改善協議会」を設置し、種々方策を練って参りました。その一つとして、標記「お取扱い改善について」(お願い)文書を作成、ご送付致し、関係各方面より種々のご批判、ご意見を賜り、概ね当業界の主旨をご理解頂き、御高配賜りましたことは、偏にお得意様各位の絶大なるご尽力によるものと深く感謝致しております。

しかしながら、電子回路基板メーカーがお得意様各位からお預かりしております、金型、電気検査治具、印刷版、フィルムの保管については、保管期間のご指示も無いまま保管数量だけが膨大になり、その為に保管場所の確保や保管設備、運搬やメンテナンス等、保管管理には細心の注意と莫大な経費が嵩むといった状況の中で、保管費用及びリピート品の発注に際しての諸費用について、未だ一部においてご理解頂いていない場合もあるやに伺っております。当該費用については何卒改善方お願い申し上げますと共に、当業界が少しでも健全なる発展が遂行できますようお得意様各位のご協力をお願い申し上げます次第であります。

尚、標記金型、電気検査治具、印刷版、フィルムの処置については、別紙の様にお取扱い願いたく、何卒御高配賜ります様にここに伏して重ねてお願い申し上げます。

敬具

記

添付書類：リジッド電子回路基板製造における金型のお取扱い改善について	1 部
フレキシブル電子回路基板製造における金型のお取扱い改善について	1 部
電子回路基板製造における電気検査治具のお取扱い改善について	1 部
電子回路基板における印刷版のお取扱い改善について	1 部
電子回路基板製造におけるフィルムのお取扱い改善について	1 部

以上

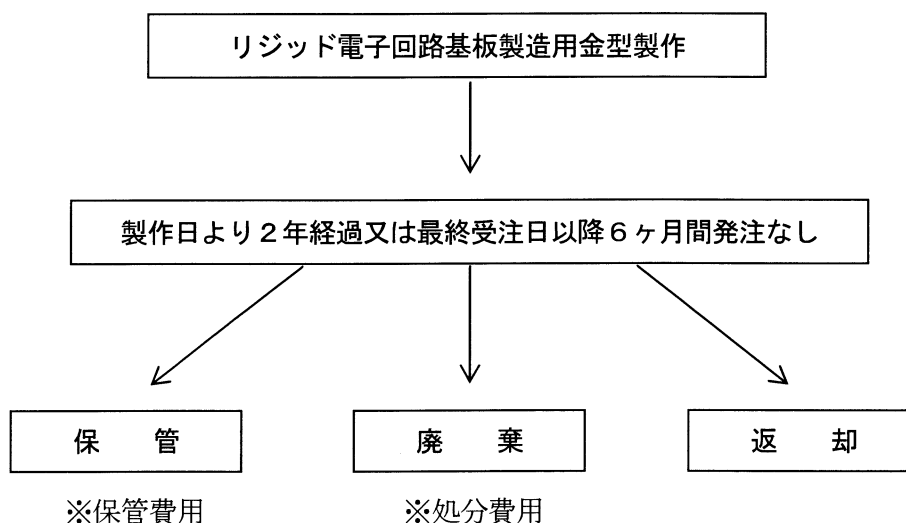
リジッド電子回路基板製造における金型のお取扱い改善について

貴社からお預かりしているリジッド電子回路基板製造用金型は、「減価償却資産の耐用年数等に関する省令（昭和43年大蔵省令第15号）」に基づいて、法定耐用年数は2年と規定されております。法定耐用年数終了後のリジッド電子回路基板製造用金型の処置については、諸費用がかかるため、貴社と取引のある電子回路基板メーカーとお話し下さることをお願い申し上げます。

なお、リジッド電子回路基板製造用金型の廃棄処分、保管、再発注等を行う場合の諸費用の負担について、例示すると次のとおりです。

- （1）貴社からお預かりしたリジッド電子回路基板製造用金型は、製作日より2年を経過又は最終受注日以降6ヶ月間発注が無いものについては、ご返却又は廃棄処分とさせて頂く場合があります。なお、廃棄処分をご用命される場合には、会員によっては、別途処分費用のご負担をお願い申し上げることがあります。
- （2）貴社からお預かりしたリジッド電子回路基板製造用金型で、製作日より2年を経過又は最終受注日以降6ヶ月間発注が無く、保管をご依頼される場合、会員によっては、別途保管費用のご負担をお願い申し上げることがあります。

〔リジッド電子回路基板製造用金型のお取扱い改善フローチャート〕



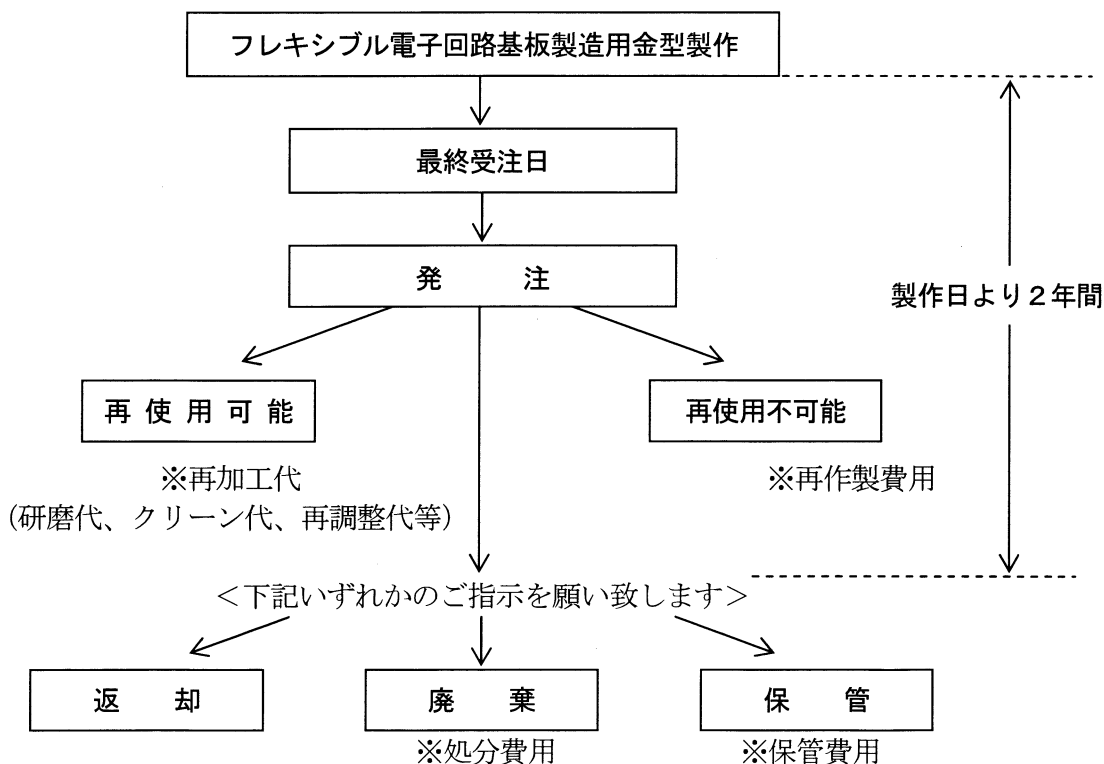
フレキシブル電子回路基板における金型のお取扱い改善について

貴社からお預かりしているフレキシブル電子回路基板製造用金型は、「減価償却資産の耐用年数等に関する省令（昭和43年大蔵省令第15号）」に基づいて、法定耐用年数は2年と規定されております。法定耐用年数終了後のフレキシブル電子回路基板製造用金型の処置については、諸費用がかかるため、貴社と取引のある電子回路基板メーカーとお話し合い下さることをお願い申し上げます。

なお、フレキシブル電子回路基板製造用金型の廃棄処分、保管、再発注等を行う場合の諸費用の負担について、例示すると次のとおりです。

- (1) 貴社からお預かりしたフレキシブル電子回路基板製造用金型は、製作日より2年を経過した以降にご返却又は廃棄処分とさせて頂く場合があります。なお、廃棄処分をご用命される場合には、会員によっては、別途処分費用のご負担をお願い申し上げます。
- (2) 貴社からお預かりしたフレキシブル電子回路基板製造用金型は、製作日より2年を経過した以降の保管をご依頼される場合、会員によっては、別途保管費用のご負担をお願い申し上げます。
- (3) 上記(1)、(2)でご指示が無く再発注される場合には、会員によっては、新規フレキシブル電子回路基板製造用金型作成の為に費用を申し受けることがあります。
- (4) 貴社からお預かりしたフレキシブル電子回路基板製造用金型のうち、リピート品の製造にあたり、製作日より2年経過以内で、再使用可能なフレキシブル電子回路基板製造用金型については、会員によっては、再加工代（再研磨、クリーン代、再調整代等）のご負担をお願い申し上げます。
- (5) 貴社からお預かりしたフレキシブル電子回路基板製造用金型のうち、再使用不可能なフレキシブル電子回路基板製造用金型については、会員によっては、再作製費用のご負担をお願い申し上げます。

〔フレキシブル電子回路基板製造用金型のお取扱い改善フローチャート〕



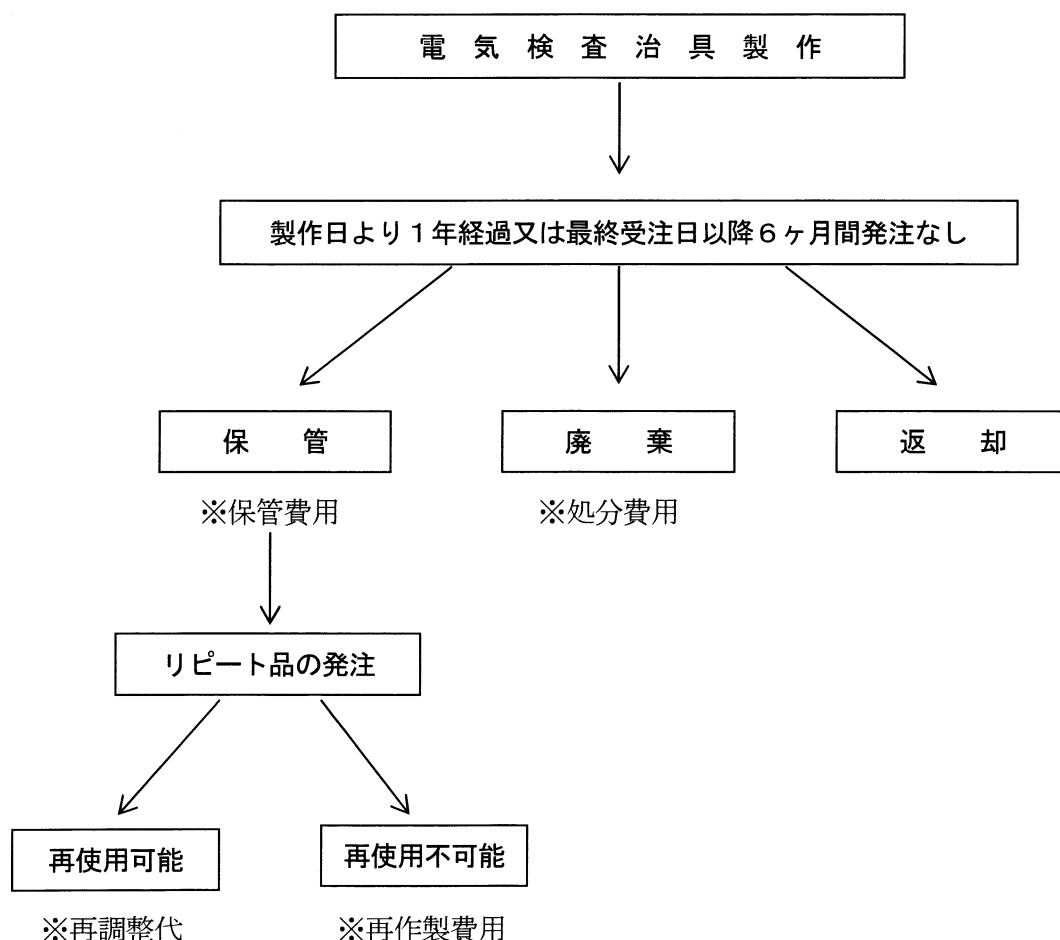
電子回路基板製造における電気検査治具のお取扱い改善について

貴社からお預かりしている電気検査治具の保管、廃棄処分を行うに当たっては、諸費用がかかるため、貴社と取引のある電子回路基板メーカーとお話し下さることをお願い申し上げます。

なお、電気検査治具の廃棄処分、保管、再発注等を行う場合の諸費用の負担について、例示すると次のとおりです。

- (1) 貴社からお預かりした電気検査治具は、製作日より1年を経過又は最終受注日以降6ヶ月間発注が無いものについては、ご返却又は廃棄処分とさせて頂く場合があります。なお、廃棄処分をご用命される場合には、会員によっては、別途処分費用のご負担をお願い申し上げます。
- (2) 貴社からお預かりした電気検査治具で、製作日より1年を経過又は最終受注日以降6ヶ月間発注が無く、保管をご依頼される場合、会員によっては、別途保管費用のご負担をお願い申し上げます。
- (3) 貴社から保管をご用命された電気検査治具で、リピート品を発注される際、再使用可能な場合は再調整代、再使用不可能な場合は再作成費用のご負担をお願い申し上げます。

〔電気検査治具のお取扱い改善フローチャートについて〕



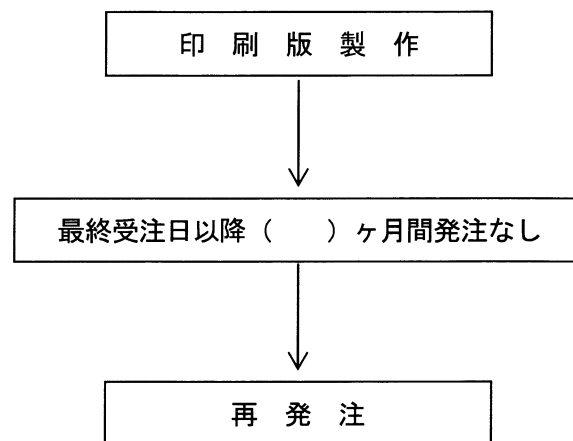
電子回路基板製造における印刷版のお取扱い改善について

貴社からお預かりしている印刷版の保管につきましては、細心の注意を払っておりますが、再発注される際の印刷版のお取扱いについては、貴社と取引のある電子回路基板メーカーとお話合い下さることをお願い申し上げます。

なお、印刷版を使用する製造品の再発注を行う場合のお取扱いについて例示すると次のとおりです。

- (1) 貴社からお預かりした印刷版は、最終受注日以降（ ）ヶ月間発注が無いものにつきまして、再作成費用のご負担をお願い申し上げます。

〔印刷版のお取扱い改善フローチャート〕



※再作製費用

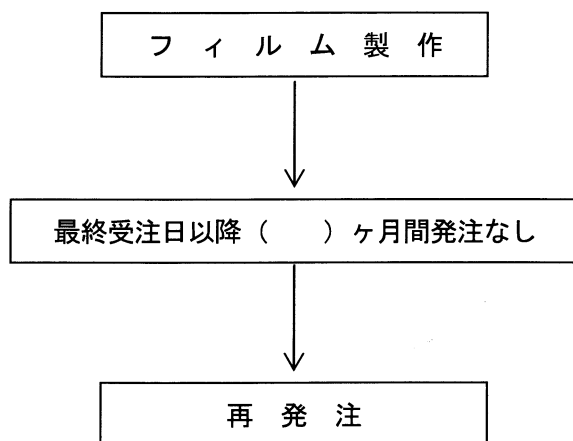
電子回路基板製造におけるフィルムのお取扱い改善について

貴社からお預かりしているフィルムの保管につきましては、細心の注意を払っておりますが、再発注される際のフィルムのお取扱いについては、貴社と取引のある電子回路基板メーカーとお話し合い下さることをお願い申し上げます。

なお、フィルムを使用する製造品の再発注を行う場合のお取扱いについて例示すると次のとおりです。

- (1) 貴社からお預かりしたフィルムは、最終受注日以降（ ）ヶ月間発注が無いものにつきまして、再作成費用のご負担をお願い申し上げます。

〔フィルムのお取扱い改善フローチャート〕



※再作製費用

禁無断転載

品質保証（契約）基準書

平成 22 年 12 月 15 日 第 1 版第 1 刷発行

編集兼発行人 長嶋 紀孝

発行所

社団法人 日本電子回路工業会
〒167-0042 東京都杉並区西荻北 3-12-2
回路会館 2 階
Tel : 03-5310-2020
Fax : 03-5310-2021

JPCA