

中国法の法制度(4) 「生産委託」(その2)

富山県貿易・投資アドバイザー 梶田幸雄

はじめに

前号で生産委託の概念を紹介した。今回は、(1)生産委託のメリット・デメリットの比較、および(2)生産委託契約の主な内容と(3)その留意事項について紹介し、参考資料として、(4)生産委託契約のモデル書式、重要条項を示しておく。

1. 生産委託のメリットおよびデメリット

(1) メリット

- ①合弁企業などの直接投資に比べて、投資金額も極めて少ない。そのために投資リスクが少ない。
- ②相手企業とのコミュニケーションがうまく行かなかつたり、契約関係上トラブルが生じた場合でも、直ちに関係を断ち切れる(合弁企業の場合は、会社の解散・清算・撤退という難しさがあり、契約を直ちに解消できない。)
- ③常に最善のパートナーを求めて生産委託先を変更していくことが可能。
- ④パートナーも1社だけではなく、必要に応じて数社の生産委託先を持つことが可能。
- ⑤多品種、小ロットの発注も可能。
- ⑥ 中国メーカーの高い委託加工能力
 - a. ISO取得企業および取得準備中の企業の存在
 - b. 日本のメーカー、商社などによる生産委託を受注。中国のメーカーの技術水準も向上している。

(2) デメリット

- ①デメリットということではないが、生産委託の場合でも技術指導などは不可欠。
- ②中国側企業の営業を支配することはできな

いので、中国側が独自で販売ルートを開拓することを妨げられない。

- ③リスクが少ない分だけ事業拡大の可能性も減少。この場合、将来の合弁を含みに生産委託をすることも考えられる。

2. 生産委託契約の内容

契約書は、一般に契約の流れに従って記載されるものである。生産委託の契約の流れは、生産委託の意思表示 仕様の決定 原料(支給品)の決定 加工または組立 検収(納入) 納入価格の決定 支払 完了ということになる。

主な契約条項は、以下のとおりである。

- (1) 前文：当事者の名称、国籍、法定所在地、契約の目的および原則などを規定
- (2) 加工組立：支給原材料・部品の名称、規格、品質、数量、納期、納品方法など。加工後製品の名称、規格、品質、数量、納期、納品方法。原材料、部品の損耗率、廃品率など。
- (3) 外国企業の提供する設備および技術
- (4) 加工賃
- (5) 支払通貨および支払方法
- (6) 運送および保険
- (7) その他の事項

3. 生産委託契約の留意点

(1) 外貨の資金繰りについて

委託加工貿易の場合の金融決済は、通常、次の2つの方法で行われているという。1つは、原材料の輸出の無為替で行い、加工賃支払は製品引き取りの際に送金またはL/Cで決済する方式。この方式では、素材、原材料は外国へ持ち込まれる

わけであるが、その資産保全は、一貫輸出保険からカバーされる程度で、現状は相手に対する信用に依存する方法であるという。

もう1つの決済方法は、原材料輸出、製品輸入とも相互にL/Cを開設する方法で、原材料に対して外国側が開くL/Cは一覧払いにして実質的に中国側のリスク負担を軽減してやる場合と、加工期間の金利負担を加工賃で考慮して、双方とも一覧払いL/Cを開設して、決済される場合もある。

(2) 技術移転と製品の品質管理

委託加工貿易は、一見単純な加工であるように見えるかも知れないが、当然ながら粗雑な組立方では合格品はできないし、原材料を例えば中国で調達する場合には、この原材料の品質がスペックに適合したものであり、その加工も精密であることが要求される。日本においては当たり前であろうが、例えば、家具の木目が揃っているか、色調が一樣であるか、塗装にムラがないかなど、中国においては必ずしも当然視されないという事情がある。その指導に日本の企業は、相当の歳月を費やしている。このような初歩的なことから技術指導が長い間行われなければならない。

(3) 製品の値決め

一般に、契約関係成立の初期にはその成約を急ぐ傾向にあり、当事者は経営契約をしておいて、4カ月ごと或いは6カ月ごとに製品の値決めをするということにし、その値決め基準については、そのときの国際市況によるということであつさり契約を流す場合がある。この場合、後になって国際市況の概念などについて意識の違いが生じ、製品値決めがなかなか合意しないということがある。

(4) その他の問題

その他の問題として、a.加工過程における損耗率の決定方法、b.製品の包装、c.販売市場および割当(数量または金額)の問題、d.商標の使用に関するものなど。

4. 生産委託契約モデル書式(全文は掲載しない。一部重要な条項のみ、条文を示す。)

第1章 契約

1. 目的
2. 適用範囲
3. 個別契約の内容
4. 個別契約の成立
5. 個別契約の変更
6. 用語の定義

契約書の中で最も基本となるのが、契約書中で用いられる重要用語の定義についてである。一般に供与するノウハウとは何を指すのか漠然としているために、その混乱を避けるために用語の定義が欠かせない。

例えば、技術ノウハウの定義は、「ノックダウン生産方式により、ライセンサーの供給する部品を用いて製品を組み立てるまでの工程における設計図面、工程技術、品質管理基準および部品、製品の検査方法などいっさいの必要な技術資料、さらに製品組立後に販売した製品の修理技術およびメンテナンス・マニュアルなどの業務に関する技術資料、情報のことをいう」といった如くである。

第2章 仕様

1. 仕様
2. 仕様書類
3. 貸与図面の管理

第3章 原料(支給品)

1. 材料
2. 支給材の貸与
3. 支給材の保険
4. 支給材の検査
5. 支給材の不良補償
6. 支給材の管理
7. 支給材などの取扱
8. 支給材の返還(例えば、金型や図面など)

第4章 組立

1. 作業要員
 2. 業務の理解と実施
- (例えば、機密保全に関連して、作業要員を管理することもある。企業秘密の保全とは、企業が企業の経営上の秘密を労働者が侵害しないように、防護することである。)

第5章 納入

1. 納入
2. 履行遅滞
3. 遅滞損害
4. 検収(検収方法)

例えば、検収については、次の通りの規定などがある。

「(1) 両当事者は、甲が提供する技術資料に基づき乙が製造する契約製品の検査を共同で行うことに同意する。検査方法については、付属書 に定める。

- (2) 検収試験により契約製品の性能が付属文書に記載する技術仕様に適合した場合は、検査に合格したものとし、両当事者は性能品質証明書を作成、署名し、各々で所有する。
- (3) 要約製品の検査が技術仕様と一致しない場合は、両当事者は友好的に協議し、共同で研究し、原因分析を行って欠陥取除の対策を講じ、第2回目の検査および、必要により第3回目の検査を行う。検査の結果、性能の適格さが証明された場合は、前項の規定する性能品質証明書に署名する。
- (4) 第1回、第2回目の検査に合格しなかったことが、甲の責に帰する場合は、第2回・第3回目の検査のために甲が派遣する技術者の経費は、全て甲の負担とする。検査に合格しなかったことが、乙の責に帰する場合は、上記の経費は全て乙の負担とする。
- (5) 第3回目の検査にも合格しない場合は、両当事者は本契約の履行の方法について協議する。」

第6章 数量および品質

1. 数量および品質
2. 検査
3. クレーム補償責任
4. 不良品の処理
5. 特別採用
6. 品質保証責任
7. 製造物責任

第7章 納入価格

1. 見積りの提出
2. 単価

第8章 支払い

1. 目的物の代金の支払い
2. 支給材の代金の支払い（無償貸与支給材と有償支給材）
3. 損害金の代金の支払い

第9章 一般事項

1. 第三者のための製造・販売の禁止
2. 機密保持
3. 調査および改善
4. 相手方会社への立入り
5. 再委託
6. 輸出管理
7. 通知
8. 任意解除
9. 生産中止の予告
10. 期限利益の喪失および契約の解除
11. 損害賠償請求
12. 不可抗力

第10章 有効期間

1. 有効期間
 2. 解除時における契約の効力
- 例えば、
- 「(1) 本契約は、__国__省による本契約認可の日に発効する。
- (2) 本契約は、発効後年間有効とし、有効期間満了とともに失効する。但し、両当事者が本契約の有効期間を延長することに同意した場合はこの限りでない。
- (3) 本契約の当事者の一方が履行すべき本契約の規定を履行せず又は怠り、かつ相手方がかかる不履行について書面で通告しても、なおこの通告を与えた後日以内にかかる不履行が是正されない場合には、相手方は本契約を終結する権利を有する。但し、かかる不履行が引続き存在しかつ書面による終結の通知を与えることを条件とする。
- (4) 乙の責に帰すべき理由により、本契約の期間満了前に本契約が終結する場合には、乙はかかる終結後__年間、契約製品を製造し、または製造させてはならない。」

第11章 紛争の解決

本契約に起因又は関連して、又は本契約の違反のために両当事者間に紛争が生じた場合は、双方ともに友好的協議により解決に努める。

双方の協議によっても紛争が解決しない場合には、中国においては、中国国際経済貿易仲裁委員会（北京）に付託し、同委員会の仲裁規則により仲裁を行う。日本においては、社団法人日本商事仲裁協会（東京）に付託し、同協会の仲裁規則により仲裁を行う。仲裁判断は最終のものであって、かつ双方を拘束する。」

第12章 準拠法

（略）

甲：（署名・押印）

乙：（署名・押印）