

八幡製鉄と富士製鉄の合併に関する同意審決書
(公正取引委員会)

審 決

5

東京都千代田区丸ノ内1丁目1番地

被審人 八幡製鉄株式会社

右代表者代表取締役 稲山嘉寛

東京都千代田区丸ノ内3丁目10番地1

被審人 富士製鉄株式会社

10

右代表者代表取締役 永野重雄

右両名代理人弁護士 長野 澪

同 入江一郎

当委員会は、右被審人らの昭和44年(判)第2号私的独占の禁止及び公正取引の確保に関する法律違反審判事件について審理を行なっていたところ、被審人らから、同法第53条の3にのっとって、昭和44年10月15日付の同意審決の申出書が提出され、かつ別紙7のとおりの具体的指置に関する計画書が提出されたので、これを精査したところ、適当と認め、その後の審判手続を経ないで、次のとおり審決する。

15

主 文

20

1 被審人富士製鉄株式会社は、昭和44年3月6日付の同八幡製鉄株式会社との合併契約にもとづく合併の合併期日前に、富士製鉄株式会社釜石製鉄所の鉄道用レール製造用附帯設備を、別紙1の1、2の契約および覚書(案)にもとづいて、日本鋼管株式会社に譲渡しなければならない。

25

2 被審人富士製鉄株式会社は、前項の合併期日から、別紙1の1、2の契約および覚書(案)にもとづいて、同社釜石製鉄所において、日本鋼管株式会社の計算で、同社が指示する鉄道用レールの製造を行なわなければならない。

3 被審人富士製鉄株式会社は、前項の製造を行なうにあたって、日本鋼管株式会社に対し原料(ブルーム)を供給する場合には、富士製鉄株式会社釜石製鉄所における自社

30

こゝに収録したものは、八幡製鉄と富士製鉄の合併に関する公正取引委員会が昭和44年10月30日に発表した同意審決書の全文である。

この資料は教育に使用するために慶應義塾大学ビジネス・スクール助教授 藤枝省人によって編集作成されたものである。

35

(昭和44年11月)

のための生産に重大な支障を生ずるおそれのある場合のほか、同項の製造に必要な原料の供給に支障を与えてはならない。

4 被審人富士製鉄株式会社は、第2項の製造を行なうにあたって日本鋼管株式会社に対し、別紙1の1の契約第10条所定の対価（請負賃、設備の賃貸料）については鉄鋼業界における原価の一般的算出方法によって算定した額に照らして適正な額を超えて、また同対価の支払方法については鉄鋼業界における慣行に反して、請求してはならない。 5

5 被審人富士製鉄株式会社は、第2項の製造を行なうにあたって、日本鋼管株式会社に対し、別紙1の1の契約第9条第2項（製作に必要な原料の支給）所定の原料（ブルーム）の対価については時価を基準とした額を超えて、また同対価の支払方法については鉄鋼業界における慣行に反して、請求してはならない。 10

6 被審人らは、第2項の製造を行なっている間に、日本鋼管株式会社に対して、別紙1の1、2の契約および覚書（案）にもとづいて、被審人らの有する鉄道用レールの製造に必要な技術を提供しなければならない。

7 被審人は、日本鋼管株式会社に対して、別紙1の1の契約第4条第2項所定（技術援助）の対価については適正を越えて、また同対価の支払方法については鉄鋼業界の慣行に反して、請求してはならない。 15

8 被審人八幡製鉄株式会社は、第1項の合併期日前に、同社が所有する東洋鋼板株式会社の株式2,016万株を、別紙2の1ないし3および3の1ないし3の各契約（株式売買契約）にもとづいて、日本鋼管株式会社と東洋製罐株式会社に、それぞれ譲渡しなければならない。 20

9 被審人らは、東洋鋼板株式会社に対して、同社のホットコイルの購入先および数量について、いかなる方法によるとを問わず、干渉にわたる行為をしてはならない。

10 被審人八幡製鉄株式会社は、第1項の合併期日前に、同社八幡製鉄所東田高炉工場の東田六号高炉等を、別紙4の1、2の契約（高炉譲渡契約）および覚書（案）にもとづいて、株式会社神戸製鋼所に譲渡しなければならない。 25

11 被審人八幡製鉄株式会社は、第1項の合併期日から、別紙4の1、2の契約（高炉譲渡契約）および覚書（案）にもとづいて、同社八幡製鉄所東田高炉工場の東田六号高炉において、株式会社神戸製鋼所の計算で、同社が指示する鋳物用銑の製造を行なわなければならない。

12 被審人八幡製鉄株式会社は、前項の製造を行なうにあたって、株式会社神戸製鋼所の年度、4半期および月次の生産計画（原料計画を含むもので、以下、原料とは、鐵鉱石、燒結鉱、ペレット、石灰石、コークスおよび副原料をいう）の策定について、干渉にわたる行為をしてはならない。 30

13 被審人八幡製鉄株式会社は、第11項の製造を行なうにあたって、株式会社神戸製鋼所の原料調達に応する場合には、八幡製鉄株式会社八幡製鉄所における自社の生産に重大な支障を生ずるおそれのある場合のほか、自社の生産のために、原料を優先的に充当 35

してはならない。

14 被審人八幡製鉄株式会社は、第11項の製造を行なうにあたって、株式会社神戸製鋼所八幡駐在職員の指示、監督を受けることを拒んではならない。

15 被審人八幡製鉄株式会社は、第11項の製造を行なうにあたって、株式会社神戸製鋼所に対して、別紙4の1の契約第3条第2項所定（請負作業の代金）の対価について5は第4項と同様にして算定した額に照らして適正な額を超えて、また同対価の支払方法については鉄鋼業界における慣行に反して、請求してはならない。

16 被審人八幡製鉄株式会社は、第11項の製造を行なうにあたって、株式会社神戸製鋼所に対して、八幡製鉄株式会社が株式会社神戸製鋼所に供給する原料の対価については時価を基準とした額を超えて、また同対価の支払方法については鉄鋼業界における慣行10に反して、請求してはならない。

17 被審人八幡製鉄株式会社は、第11項の製造を行なっている間に、株式会社神戸製鋼所に対して、別紙4の1、2の契約（高炉譲渡契約）および覚書（案）にもとづいて、八幡製鉄株式会社が有する鋳物用銑の製造に関する技術を提供しなければならない。

18 被審人八幡製鉄株式会社は、株式会社神戸製鋼所に対して、別紙4の1の契約第155条第2項（技術指導）の対価については適正な額を超えて、また同対価の支払方法については鉄鋼業界の慣行に反して、請求してはならない。

19 被審人らは、株式会社神戸製鋼所が鋳物用銑の生産を、八幡製鉄株式会社八幡製鉄所東田高炉工場の東田六号高炉における製造から、株式会社神戸製鋼所の所有する他の20高炉における製造に切り替えるにあたって、東田六号高炉において製造した株式会社神戸製鋼所の鋳物用銑を購入している顧客が、右切替えによって株式会社神戸製鋼所が東田六号高炉以外の同社所有の高炉において製造する鋳物用銑を購入することを妨害してはならない。

20 被審人八幡製鉄株式会社は、日本鋼管株式会社に対して、U形および直線形の鋼矢板について、被審人富士製鉄株式会社は、川崎製鉄株式会社に対して、U形および直線形ならびにZ形の鋼矢板について、それぞれ別紙5の1、2および6の1ないし3の契約（技術提供）および覚書（案）にもとづき、すみやかにそれぞれの製造に関する技術を25提供しなければならない。

21 被審人らは、日本鋼管株式会社に対して、別紙5の1および6の1、2の契約の各第2条（技術援助）の対価については適正な額を超えて、また同対価の支払方法については鉄鋼業界の慣行に反して、請求してはならない。

22 被審人らは、第20項の技術提供に関する限りで、日本鋼管株式会社および川崎製鉄株式会社との間において、鋼矢板の製造および販売に関し、生産数量、販売単価、販売地域等に関する協定等一切の制約を設けてはならない。

23 被審人らは、第20項の技術提供を行なうにあたって、提供した技術の内容および提供の方法に瑕疵がある場合においては、その責を免れてはならない。

2.4 被審人らは、それぞれ、第1項、第8項、第10項および第20項にもとづいて、自ら採った措置について、また第2項および第11項の措置を採るにあたって行なった必要な準備行為について、第1項の合併期日前に、当委員会に報告しなければならない。

事 実

当委員会の認定した事実は、次のとおりである。

5

第1 審判開始決定に伴う事実

1 概 要

(1) 被審人八幡製鉄株式会社（以下「八幡製鉄」という）および同富士製鉄株式会社（以下「富士製鉄」という）は、それぞれ肩書地に本店を置き、鉄鋼製品の製造、販売およびこれに附帯する事業を営む者である。

10

しかして、八幡製鉄および富士製鉄は、昭和44年3月6日、東京都千代田区大手町所在の経団連会館において、八幡製鉄を存続会社とし、富士製鉄を解散会社とすること、存続会社の商号を新日本製鉄株式会社と変更すること等を内容とする合併契約を締結し、同年4月15日、八幡製鉄および富士製鉄は、それぞれ東京都千代田区丸ノ内所在の日本工業俱楽部および東京商工会議所において臨時株主総会を開催し、前記合併契約の承認を受け、現在に至っている。

15

(2) わが国における鉄鋼製品の主要な製造、販売業者のうち、八幡製鉄、富士製鉄、日本钢管株式会社（以下「日本钢管」という）住友金属工業株式会社（以下「住友金属工業」という）川崎製鉄株式会社（以下「川崎製鉄」という）および株式会社神戸製鋼所（以下「神戸製鋼所」という）の六社は、製銑、製鉄、圧延を一貫して行なういわゆる銑鉄一貫メーカーとして、各種鉄鋼製品を多角的に生産する有力な業者であり、他の鉄鋼製品の製造、販売業者に比べ事業規模において格段に優位を占め、六社によつてわが国における鉄鋼製品の製造、販売分野の大部分を占めているが、昭和43年上期における資本金、総資産および総売上高についてみると、八幡製鉄および富士製鉄は、それぞれ資本金1,273億6,000万円と1,020億円、総資産7,192億円と5,395億円、売上高2,262億円と1,964億円であり、いずれも八幡製鉄が第一位、富士製鉄が第二位である。

20

また、昭和43年における銑鉄および粗鉄の全国生産実績に占める前記各銑鉄一貫メーカー六社のそれぞれの割合は、八幡製鉄22.1%と18.5%、富士製鉄22.4%と16.9%、日本钢管16.0%と11.4%、住友金属工業13.3%と11.8%、川崎製鉄12.4%と11.3%、神戸製鋼所7.1%と5.5%である。

25

2 鉄道用レール

(1) 鉄道用レールは、他の重軌条と異なり、主として、日本国有鉄道の定める一定の厳格な規格と品質についての要求のもとに製造がなされ、その需要者は、主として、日本国有鉄道ならびに公営および民営の各鉄道（以下「民営鉄道等」という）である。そして、鉄道用レールを生産している者は、現在、八幡製鉄および富士製鉄の二社のみであ

30

35

sample sample sample sample

って、同レールの国内総供給量のうちに占める日本国有鉄道の需要量の割合は、おおむ4分の3であり、日本国有鉄道は、右二社からそれぞれ直接に同レールを購入している。また、民営鉄道等は、右二社から販売業者を通じて同レールを購入している。

(2) 八幡製鉄は、昭和25年設立以来、鉄道用レールの製造を行なってきたが、昭和27年5に富士製鉄が同レールの製造、販売をはじめて、逐年、その販売割合を拡大し、昭和34年以降の販売割合は、各年、おおむね八幡製鉄70%、富士製鉄30%の割合で推移して現在に至っている。

なお、鉄道用レールの輸入は、主として形状および価格上の理由などから行なわれていないし、当面行なわれる可能性もない。

(3) 日本国有鉄道は、八幡製鉄および富士製鉄との間で、それぞれ「品質管理要求付製作請負契約」を締結し、この約定にもとづいて、厳格な品質管理要求のもとに、両社に対して、鉄道用レールを発注し、その発注にもとづいて生産された同レールを、両者から購入している。
10

右の品質管理要求にもとづく購入方法とは、日本国有鉄道が同鉄道の定める「物品契約申込規則」にもとづいて、鉄道用レールの製造業者から、製造工程に関する資料を提出させて、これにもとづいて品質の検査を行なったうえ、同事業者に対して管理要求事項を示し、同レールの発注と購入を行なうものである。
15

しかし、現在の八幡製鉄および富士製鉄の鉄道用レールの製造技術は、右のように同レールの品質について極めて慎重な態度をとっている日本国有鉄道の協力と厳格な品質要求を受けながら、両社が、日本国有鉄道の関係者を交えた研究会等を通じて永年の研究と経験によって習得されたものである。
20

また、鉄道用レールの購入価格については、日本国有鉄道は、八幡製鉄および富士製鉄から、それぞれ原価計算の説明を求め、交渉を重ねたうえで、決められている。

(4) 民営鉄道等は、品質については、日本国有鉄道が購入している鉄道用レールと同一のものを買ひ受けているが、買受価格については、八幡製鉄と富士製鉄および各民営鉄道との各間において若干の差があり、購入数量、支払方法、輸送距離等の差から、日本国有鉄道の購入価格をもとに若干の高値で買ひ受けている。
25

(5) 鉄道用レールの需要の伸び率について、八幡製鉄および富士製鉄は、今後3年間は、年間約4%と推定している。

3 食かん用ブリキ

30

(1) かん詰用空かんの素材となるブリキ(以下「食かん用ブリキ」という)は食料品を長期間貯蔵するために用いるものであるために、他のブリキと比較してより高度の耐蝕性が要求され、合わせて大量生産方式による空かん製造に適合する表面形状等について厳しい品質が要求されることから、他のブリキと区別されて製造、販売がなされている。

(2) 食かん用ブリキを生産している者は、現在、八幡製鉄、東洋銅錫株式会社(以下「東洋銅錫」という)、富士製鉄、日本銅管および川崎製鉄の五社であつて、そのほかに
35

同ブリキの供給者として新規に販売を企図している事業者はない。

昭和43年度の国内向け食かん用ブリキの生産実績によれば、右の各製造業者の生産割合は、八幡製鉄3.9.6%、東洋鋼板2.9.2%、富士製鉄2.1.6%、日本鋼管8.5%、川崎製鉄1.1%である。

なお、食かん用ブリキの輸入は、価格上の理由などから行なわれていないし、当面行なわれる可能性もない。

(3) 食かん用ブリキの主たる需要者は、東洋製罐株式会社(以下「東洋製罐」という)、大和製罐株式会社(以下「大和製罐」という)、北海製罐株式会社(以下「北海製罐」という)および本州製罐株式会社(以下「本州製罐」という)の四社であり、昭和43年度の食かん用ブリキの購入実績によれば、第1位東洋製罐、第2位大和製罐、第3位北海製罐、第4位本州製罐であり、これら四社の購入割合の合計は、約9.4%である。そして、右各社について特記すべき個別事情は次のとおりである。

(ア) 大和製罐は、八幡製鉄から永年にわたって、資本参加、役員派遣、製かん技術援助、資金援助等を受けてきており、原材料の供給面においても、大和製罐は、八幡製鉄から、食かん用ブリキを含めその使用するブリキのほぼ全量の供給を受けている。

(イ) 本州製罐は、昭和33年設立以来、富士製鉄から、食かん用ブリキを含めその使用するブリキのほぼ全量の供給を受けている。

(ウ) 東洋製罐は、食かん用ブリキを含め、その使用するブリキを生産させる目的で、昭和9年に東洋鋼板を設立し、現に、東洋鋼板の株式の34.4%を所有し、自社の取締役会長を東洋鋼板の取締役会長とするほか、自社の役員を東洋鋼板の取締役社長、取締役および監査役として派遣している。そして、東洋製罐は、その使用する食かん用ブリキの約半量を東洋鋼板から購入し、残りを富士製鉄、八幡製鉄および日本鋼管の三社から購入している。

(4) 食かん用ブリキの生産は、前記(1)に掲示したとおり、その品質に対する要求が厳しいところから、製鋼からメッキに至る各製造工程における高度の技術が必要とされ、とくに最近においては、空かんの軽量化および製造原価の低減の要請により、食かん用ブリキの板厚が薄くなり、寸法が大きくなる傾向があるので、食かんブリキの製造は、技術的にむずかしさを加えてきている。そして、食かん用ブリキの品質上の要求は、内容物である食品の種類によって差異があるが、とくに厳格な品質が要求される用途をおおむね充足するのは、八幡製鉄、富士製鉄および東洋鋼板がそれぞれ製造する食かん用ブリキであって、日本鋼管および川崎製鉄が製造する食かん用ブリキは、その用途が限られている。

(5) 東洋鋼板は、製銑、製鋼および熱間圧延の設備を有さず、冷間圧延以降の製造工程を行なって食かん用ブリキ等を製造している事業者であり、国内における最大のホットコイル購買者であるが、同社の主たる製品である各種のブリキおよび冷延薄板等を製造するためには、銑鋼一貫メーカーから安定してホットコイルの供給を受けなければならぬ

い立場にある。

東洋鋼板は、永年にわたり、ブリキ用ホットコイルを含めその使用するホットコイルのほぼ全量を八幡製鉄および富士製鉄の二社に依存して購入しているが、ブリキ用ホットコイルについては、日本鋼管から少量購入しており、同社から継続して購入した数量としては、昭和43年10月から同44年3月までの間に試験用として合計294トン(昭和43年度におけるホットコイルの購入割合として0.1%)、同44年4月から同年8月までの間に合計約484トンとなっている。そして、東洋鋼板は、日本鋼管が製造するブリキ用ホットコイルについては、後記(6)(ア)記載のとおりの試験結果をえたながらも、現在購入している八幡製鉄と富士製鉄が製造する同ホットコイルの一部を日本鋼管が製造する同ホットコイルに代えなければならない特別の事情がないことから、あえてこれを新たに購入するまでに至っていない。

なお、東洋鋼板は、八幡製鉄によって、昭和37年以降、株式の20%を所有され、同38年以降同44年5月まで八幡製鉄から取締役1名の派遣を受けていた。

(6) ブリキ用ホットコイルの供給者は、相当の製造技術の蓄積と生産余力を有するものでなければならぬが、この観点から、八幡製鉄および富士製鉄以外のホットコイルの製造業者についてみると、次のとおりである。

(ア) 日本鋼管は、ブリキ用ホットコイルの販売について、昭和43年度においては、東洋鋼板に対する試験目的の供給の段階にあったが、東洋鋼板による試験の結果によれば、その品質は、現状では、富士製鉄の製造するホットコイルと大差ないところまで向上している。なお、日本鋼管は、ブリキ用ホットコイルの製造について、昭和36年以降アメリカ合衆国のU・Sスチール社から技術援助を受けてきたが、その目的を遂げたのでこれを3年間で打ち切っている。

そして、日本鋼管の昭和44年度のホットコイルの生産計画によれば、前年度に比し、国内販売向けについては、約42万トン程度、輸出向けについては約15万トン程度の増加が見込まれている。

(イ) 川崎製鉄は、ブリキ用ホットコイルを外販した実績がないうえに、同社のホットコイルの生産量は、今後しばらく、自社消費分をまかなくとも十分でない状態にある。

(ウ) 住友金属工業および日新製鋼株式会社は、ホットコイル供給者ではあるが、ブリキ用ホットコイルの製造経験はない。

4 鋳物用銑

(1) 鋳物用銑は、各種銑鉄鋳物の主要原料として用いられているものであって、製鋼用銑と区別されて製造、販売がなされている。

(2) 鋳物用銑を生産している者は、現在、富士製鉄、八幡製鉄、神戸製鋼所、三栄鉄工株式会社(以下「三栄鉄工」という)、株式会社中山製鋼所(以下「中山製鋼所」という)、矢作製鉄株式会社(以下「矢作製鉄」という)、朝日製鉄株式会社、東京鉄鋼株式会社、岩手木炭製鉄株式会社および日本鋼管の10社であって、これらの者で、国内にお

sample

sample

sample

sample

sample

いて販売される鋳物用銑のほとんどすべてを供給している。

昭和43年における鋳物用銑の生産実績によれば、右の各製造業者の生産割合は、富士製鉄38.6%、八幡製鉄17.7%、神戸製鋼所17.0%、三栄鉄工7.1%、中山製鋼所7.0%、矢作製鉄6.6%であって、その他の製造業者は、いずれも2.2%以下である。

また、鋳物用銑の輸入は、僅かである。

5

(3) 鋳物用銑は、主として、大手需要者に対してはいわゆるひも付取引により、また、中小需要者に対していわゆる店売取引により供給されているが、店売取引においても、最終需要者はおむね特定していて、その取引関係はほぼ固定している。

富士製鉄および八幡製鉄は、大手需要者の大部分に対して、主としてひも付取引によって鋳物用銑を販売している。そして、右大手需要者は、主として両社の製品を使用している。両社を除く他の製造業者は、主として、店売取引によって中小需要者向けに鋳物用銑を販売しているが、店売取引においても、富士製鉄および八幡製鉄がその販売量のはば半ばを占めており、有力販売業者である銑鉄専門問屋は、両社との永年にわたる取引関係等により、両社の製品を主として取り扱っている者が多い。その中には、両者の製品をそれぞれ専門に取扱っている者もある。

10

15

(4) 鋳物用銑の使用状況は、次のとおりである。

(1) 鋳物用銑の需要者である銑鉄鋳物製造業者は、従来から、主に、永年の経験にもとづく独自の技術、製法をもって銑鉄鋳物を製造してきているが、その製造については科学的に解明されていない面が多く、同製造業者らの間では、鋳物用銑の品質が銑鉄鋳物の良否を左右する重要な要素と考えられている。このため、同製造業者は、鋳物用銑の選択にあたっては、品質がすぐれ、かつ、成分が安定していることおよび供給が安定的に受けられることを重視しており、これらの点を充足した銘柄に対する同製造業者の執着は強い。また、右のように銑鉄鋳物の製造について科学的に解明されていない面があることもあること、同製造業者のうち、大手需要者のごく一部には、銑鉄鋳物の製造工程の管理の水準を向上させることによって、ある程度まで銘柄にこだわらず鋳物用銑を使いこなしているものもあるが、他の多くの大手需要者および銑鉄鋳物を主として下請生産している中小需要者においては、いったん使い慣れた銘柄を他の銘柄に変えようとしない傾向がいちじるしい。

20

25

(1) 右のような状況から、鋳物用銑の需要者の間では、富士製鉄の「釜石銑」が最も高く評価されており、次いで同社の「室蘭銑」および八幡製鉄の「八幡銑」、これらを追って神戸製鋼所の「尼銑」が評価されている。

30

なお、輸入鋳物用銑は、品質、供給の安定性に欠けること等により、国産鋳物用銑と同等には評価されていない。

(5) 鋳物用銑は、需要にかなりの繁閑があるが、需要の伸び率は鋼材一般に比べて低く、今後の伸び率は、年率6.7%程度が見込まれているにとどまる。

35

(6) 神戸製鋼所は、同社尼崎工場第一高炉によってほぼ専用に鋳物用銑を製造しているも

のであるが、昭和44年2月現在の生産計画によれば、昭和45年九月完成予定の同社加古川工場第一高炉が竣工した場合には、その後の需要次第で、尼崎工場第一高炉または同第二高炉を鉄物用鉄専用高炉として鉄物用鉄を増産するとの計画をもっていた。

5 鋼矢板

(1) 鋼矢板（鋼矢板の日本工業規格に定める形状のうち、钢管形を除く。以下同じ）は、5

独自の形状、材質および性能を有し、岸壁、河川等の土木工事の土留め、締切り等に用いられるものであって、他の鋼材と区別されて製造、販売がなされている。
なお、鋼矢板には多数の形状および型がある。

(2) 鋼矢板を生産している者は、八幡製鉄、富士製鉄、川崎製鉄、日本钢管および大鉄工業株式会社（以下「大鉄工業」という）の5社だけであって、昭和43年度における10
鋼矢板の生産実績によれば、右の各製造業者の生産割合は、八幡製鉄55.8%、富士製鉄42.5%、大鉄工業1.1%、日本钢管0.5%、川崎製鉄0.1%である。

なお、現在、鋼矢板の輸入は、価格上の理由などから行なわれていないし、当面行なわれる可能性もない。

(3) 鋼矢板は、継手で連結して使用されるため、継手は、打込み、引抜きが容易であり、15
かつ、止水を必要とする工事がかなりあり、一般に土圧等の圧力に耐えるものである必要があるため、一定の水密性と強度が必要とされる。また、継手は、製品の先端にあり、複雑な形状をしているため、所要の性能をもった形状に圧延するのがむずかしく、その圧延技術は企業の秘密事項とされている。

そして、鋼矢板の用途ならびに取引形態は、次のとおりである。20

(ア) 鋼矢板の主たる用途は、岸壁、河川護岸等の永久構造物の一部として使用されるいわゆる「うめ殺し用」である。需要者は、鋼矢板をうめ殺し用に使用するにあたっては、工事ごとに工事の規模、構造その他の工事条件に応じて性能が適合し、かつ、最も経済的な形状、型および長さのものを選択している。そのため、取引は、工事ごとに、需要者の注文に応じて、ひも付取引の形態で行なわれており、また他の鋼材の場合と同様に鉄鋼業者と土木建築業者との間においては、互恵的配慮を含めて取引がなされることがある。25

うめ殺し用に使用される鋼矢板は、需要量の約70%を占め、かつ、あらゆる形状および型のものが使用されている。そして、うめ殺し用の分野での主たる施工主は、公共土木工事を所掌する官公庁であって、鋼矢板の購入および使用にあたっては、指名競争入札によって自ら購入する場合も、また土木建築業者に購入させる場合も、品質および納期に留意し、使用実績を重視する傾向がある。30

(イ) 鋼矢板の需要量の約30%は、河川護岸工事の仮締切り、建築物基礎工事の土留め等いわゆる「仮設用」に使用されている。仮設用に使用される鋼矢板は、工事の期間中に一時的に使用され、工事后は、引き抜いて他の工事にくりかえし使用されるものであり、その主たる需要者は、土木建築業者および鋼材の賃貸業者である。これらの35

者の間では、その購入、使用にあたっては、価格、品質、納期等が留意されており、とりわけ品質については、右の使用上の特性から、打込み、引抜きが容易であること、手持ちの製品との継手の連結が容易であること、反復使用に耐えられるものであること、使い慣れていることなどが重視されている。

なお、仮設用についても、需要者は、ひも付取引の形態で購入している。 5

(4) 鋼矢板を生産している者の個別事情等は次のとおりである。

(ア) 八幡製鉄は、官営八幡製鉄所の当時から鋼矢板の生産をはじめ、永年の取引を通じて、その品質面等で需要者間に確立した評価をえており、鋼矢板の全形状にわたって製造を行なっている。

(イ) 富士製鉄は、昭和34年に鋼矢板の生産を開始し、以後次第に販売割合を拡大し、 10 現に、ボックス形を除く全形状にわたって製造を行なっている。

(ウ) 大鉄工業は、その有する圧延設備が小さく、他社より一段と寸法の小さい鋼矢板を製造しており、生産能力も限られている。

なお、同社は、富士製鉄から資本参加、役員派遣、半成品の供給を受けている。

(エ) 川崎製鉄は、昭和43年6月、H形鋼を圧延するユニバーサル・ロール・スタンド 15 と鋼矢板を圧延するカリバー・ロール・スタンドを交換的に組み込めるミルを設置した大形形鋼工場を新設して稼働させ、これによって、主としてH形鋼を製造し、そのかたわら鋼矢板を製造することとしていた。同社は、鋼矢板については、当面、U形のII、III、IV型およびその各新型ならびにZ形の38および45型を逐次製造し、販売する予定であり、昭和43年6月末から試験圧延を行なってきた。 20

同社は、H形の本格的な販売については、当初は、昭和44年1月以降に行なう予定であったが、圧延技術のむずかしさから試験圧延に予定以上の回数を要したこと、H形鋼の生産に重点を置いたことなどの事情により、同年4月以降に行なう予定に変更し、さらに最近においては、同年6月以降に行なうことになっていたところ、同年6月末までH形のIIないしIV型ならびにIIないしIVの新型についての一応の試験圧延 25 を終わり、今後は、商業生産のかたわらロールの孔型等の一部改善を行なう段階まできている。なお、同社は、現在、主として川崎重工業株式会社の系列企業に鋼矢板を販売している。

同社は、昭和44年度における鋼矢板の生産計画として、当初51,000トンを見込んでいた。これは、大鉄工業を除く各社が推定した同年度の需要見込量の平均である約57,800トンに対し、8.8%であったが、同年4月から8月までの生産実績で6,421トン、生産割合2.8%であり、同年9月現在の生産計画では、同年度計30,521トン、生産割合4.7%となっている。そして、右のような結果は、鋼矢板と併産関係にあるH形鋼の需要の伸びが、年度当初の予想を上まわったため、同社の現状として採算上有利なH形鋼の生産に力を注いたことによるものである。 35

(オ) 日本鋼管は、昭和35年からU形の溶接鋼矢板を製造、販売してきたが、昭和43

年12月にその生産を止めている。同社は、昭和44年3月、コンビネーション・ユニバーサル・ミルを設置した大形形鋼工場を新設して稼働させ、これによって、ユニバーサル・ロールとカリバー・ロールを交換することによって主としてU形鋼を製造し、かたわら鋼矢板を製造することとしていた。同社は、鋼矢板については、当面、U形のII、IIIおよびIV型、Z形の32、38および45型ならびに直線形を逐次製造し、販売する予定であり、昭和44年3月末からU形のIII型の試験圧延を一応終了し、U形のII型については、同年7月現在でいまだ試験圧延の段階であるほか、U形のIV型そのほかの形については、同年8月以降に順次、試験圧延を行なう予定になっている。なお、昭和44年7月末現在、同社が鋼矢板を販売した先は、主として同社の系列企業である。

5

同社は、昭和44年度における鋼矢板の生産計画量として、当初28,900トンを見込んでいた。これは、同年度の前記需要見込量に対し、5.0%であったが、同年6月から8月までの生産実績で573トン、生産割合0.3%であり、同年9月現在の生産計画では、同年度計19,544トン、生産割合3.0%となっている。そして、右の結果については、すでに川崎製鉄について摘示したところと同様の事情がある。

15

第2 排除措置の基礎となる補足的事実

1 鉄道用レール

日本鋼管は、八幡と富士製鉄が合併することとなった場合、鉄道用レールの新たな供給者として参入する旨の意向を公表し、かつ両者との間ににおいて、右参入のため別紙1の1のとおりの契約を締結し、この契約書を本件の審判手続において、当委員会に提出している。

しかし、その参入計画等の具体的な内容は次のとおりである。

(1) 日本鋼管は、同社福山製鉄所において、昭和46年9月完成予定の大中形工場圧延設備(当初の設備力は、加熱炉の能力に限界があるため、ブルームで月間45,000トンであるが、加熱炉の追加設置によって、同約66,000トンまで圧延可能)に、鉄道用レールの製造に必要な附帯設備として、別紙1の1の契約書第5条掲記の諸設備(レール製造用附帯設備)と同種の設備を、設置して同レールの製造、販売を行なう。

日本鋼管は、右附帯設備を、昭和45年4月に発注して製造させることとし、すでに右設備の配置の構図についてはその作成を終り、設備機械の設計に着手している。

30

(2) 日本鋼管の右製造に必要な技術の習得に関しては、日本鋼管は、後記(3)記載の釜石製鉄所における生産期間中に、合併会社から有償で技術援助を受ける。

また、前記1、2、(3)記載の研究会は、鉄道用レールの製造業者であれば、これに参加することを拒まることはないので、日本鋼管は、前記釜石製鉄所において自己の名において同レールを生産することになれば、右研究会に参加できることになる。

35

(3) 日本鋼管は、前記の福山製鉄所における製造、販売が行なわれるまでの間は、現在の

富士製鉄釜石製鉄所の大形形鋼工場中の鉄道レールの製造に必要な附帯設備を富士製鉄から譲り受け自ら所有し、その他の大形形鋼圧延設備は、同社からこれを賃貸し、同工場において、合併会社に同レールの製造を請け負わせ、その完成品を自己の名において販売する。この場合、同レールの原料であるブルームは、合併会社から購入し、これを使用する。

5

しかし、右の生産計画は、日本鋼管が4半期ごとにこれをたて、各月の同レールの生産の指示は、日本鋼管と合併会社が協議したうえ、日本鋼管が決定して行なう。そして、右生産期間中は、日本鋼管および合併会社は、同大形形鋼工場の維持に必要な修理および合併会社が他の鋼材を生産するために必要な圧延ロールの組み替え等のための作業の必要性をしんしゃくするほかは、合併会社は、同大形形鋼工場における鉄道用レールの右請負生産については、日本鋼管の生産計画を優先的に取り扱う。そのため、日本鋼管は、右生産期間中の同レールの生産数量において、現に富士製鉄が製造している年間約10万トンの同レールと同等量を製造できるものを計画している。

10

なお、日本国有鉄道が日本鋼管を、釜石製鉄所における鉄道用レールの生産者として認定するための手続期間は、3カ月程度の見込みである。

15

(4) 日本鋼管が福山製鉄所において鉄道用レールを製造する場合の生産計画は、当初月間約1万トン(H形鋼等の他鋼材の生産計画は、合計同約31,000トン)を予定している。そして、福山製鉄所において鉄道用レールを製造する場合に、同レールの品質を左右する原料(ブルーム)は、前記請負生産期間中に福山製鉄所において製造されたものを釜石製鉄所へ運搬して同製鉄所における同レールの製造に供することによって、主として品質検査のために通常約1年半の期間を要する日本国有鉄道の検査と指示を、より短期間に収める計画がたてられている。

20

(5) ところで、日本国有鉄道が考慮している基準によれば、日本鋼管の製造した鉄道用レールが日本国有鉄道の使用に適するためには、取引条件のほかに、同レールの品質について同鉄道の検査に合格すること、生産技術ならびに品質管理等について同鉄道が満足しうる条件がととのうこと、同レールの製造について責任ある生産者の実態を備えた事業者であることなどを要するものとされている。

25

しかし、日本国有鉄道は、日本鋼管から、前記のとおり、技術提供を受けて鉄道用レールの取引分野へ参入する旨の決意と福山製鉄所において生産をはじめる時期等を記載した同鉄道に対する購入願いの文書の提出を受け、これに対して、現実に日本鋼管の生産が具体化された時点において、その実態が同鉄道において考慮している右の諸要點について同鉄道として十分信頼できるものと認められる場合には、同社が製造する同レールもその購入の対象たりうる旨を回答している。

30

なお、日本鋼管は、現在、日本国有鉄道に対して、鉄物用銑の販売実績を有している。

2 食かん用ブリキ

35

東洋鋼鉄は、前記第1、2、(5)記載のとおり、八幡製鉄によって株式を所有されている

が、八幡製鉄と富士製鉄が合併することとなった場合、八幡製鉄は、合併期日の前日までに、右株式の全部を日本鋼管と東洋製罐に譲渡することとなっている旨を公表している。八幡製鉄と日本鋼管との間においては、別紙2の1、2、八幡製鉄と東洋製罐との間においては、別紙3の1、2のとおりの各契約（株式売買契約）が締結されている。この場合、日本鋼管が新たに所有することとなる東洋鋼鉄の株式は、1,000万株であって、これは東洋鋼鉄の発行済株式総数に対する割合で、9.9%強にあたり、東洋製罐に次いで第2位の株主となる。5

3 鋳物用銑

八幡製鉄と神戸製鋼所は、八幡製鉄と富士製鉄が合併することとなった場合、従来八幡銑を吹製してきた八幡製鉄所東田高炉工場の東田六号高炉等を神戸製鋼所に譲り渡す旨を約し、別紙4の1のとおりの契約（高炉譲渡契約）を締結している。かくして、神戸製鋼所は、従来の八幡銑を神戸製鋼所の東田銑（仮称）としてその製造、販売を承継し、自らの鋳物用銑の製造、販売割合を拡大することとなる生産計画を公表し、右契約書と長期計画調査表を、本件の審判手続において当委員会に提出している。10

その具体的な内容は、次のとおりである。15

(1) 神戸製鋼所は、八幡製鉄から、年間約29万トンの吹製能力を有する東田六号高炉本体ならびに同高炉用の捲揚装置、熱風炉および送風機を譲り受けて自ら所有し、東田高炉工場において、合併会社に鋳物用銑の吹製を請け負わせ、その製品を自己の名において販売する。

右の生産期間中、鋳物用銑の生産に必要な原料（銑鉱石、焼結鉱、ペレット、石灰石、コークスおよび副原料をいう。以下同じ）は、神戸製鋼所が合併会社と共同購入して合併会社に支給する場合と合併会社から購入して合併会社に支給する場合があるが、原料計画については、神戸製鋼所と合併会社が協議のうえ神戸製鋼所がこれを決定し、神戸製鋼所が合併会社から原料を購入する場合には、合併会社は、神戸製鋼所の要求する数量および品質を確保するよう協力することとされている。しかし、東田六号高炉における年度、4半期および月次の生産計画（原料計画を含む）は、これを神戸製鋼所が合併会社に指示し、これにもとづいて合併会社が右製造を請け負うにあたっては、さらに神戸製鋼所の八幡製鉄所駐在職員の監督を受ける。20
25

そして、鋳物用銑の品質を決める要因は、原料の配合方法、成分調整に関する高炉の操業方法および型銑の製造技術にあるが、これらについて、合併会社は、現に八幡製鉄が有するノウ・ハウを、有償で神戸製鋼所に提供する。30

右のようにして、神戸製鋼所は、後記(2)に掲示する加古川第2高炉が稼働するまでの期間、東田六号高炉において、従来、八幡製鉄が東田六号高炉において製造し八幡銑として販売してきた鋳物用銑と品質および数量において同等の製品を生産できるものと計画している。35

(2) ところで、神戸製鋼所は、前記第1、4、(6)記載のとおり昭和45年9月を完成予定

として加古川第1高炉を建設中であるが、さらに同年には、加古川第2高炉の建設に着工することが既に確定していて、同高炉は、昭和47年に竣工の予定となっている。そして、同社は、同高炉の完成によって、溶銑にかなりの余裕を生ずるところから、神戸第1高炉および尼崎第2高炉において、昭和47年度に58万トン、同48年度に70万4,000トンの鋳物用銑を吹製して外販する計画を立てている。なお、この生産計画は、昭和44年8月に作成されたものであって、同年2月に通商産業省に提出した長期計画を改訂したものとして、改めて同省に提出したものである。

昭和47年以降の神戸製鋼所の右生産計画は、前記(1)記載の東田六号高炉における生産を引き継ぐものであって、この場合、災害等の不測の事態が生じない限り、東田六号高炉における生産は、これを中止する予定になっている。

(3) 神戸製鋼所は、前記(1)記載の方法によって製造した鋳物用銑についてけ、可能を限り従来の八幡銑の需要者に販売することとし、そのため、従来の取引先である尼銑の主たる販売業者である神鋼商事株式会社に加えて、従来、八幡銑の大部分の販売を担当してきた有力な銑鉄専門問屋である草野産業株式会社(以下「草野産業」という)との間で、昭和44年8月30日付で、新たに、製品売買に関する基本契約を締結した。この契約によれば、八幡製鉄と富士製鉄が合併した場合には、草野産業は、神戸製鋼所が生産する鋳物用銑を販売することとなり、この契約期間は、1年ごとに自動的に更新されることとなっている。

草野産業は、同社が販売する鋳物用銑の需要者として、自動車製造業者および機械製造業者など鋳物用銑のいわゆる大手需要者の相当数を取引先としている。

4 鋼矢板

八幡製鉄と富士製鉄は、それぞれ日本鋼管、川崎製鉄との間で、別紙5の1および6の1、2のとおり、八幡製鉄と富士製鉄が合併することとなった場合、八幡製鉄が日本鋼管に対し、また富士製鉄が川崎製鉄に対し、それぞれ有償で鋼矢板の製造に関する技術(ノウハウ)を提供(援助。以下同じ)する旨の契約を締結している。しかし、その具体的な内容は、次のとおりである。

(1) 八幡製鉄の日本鋼管に対する技術提供

(ア) 技術提供は、日本鋼管の要請にもとづいて行なわれる。

(イ) 日本鋼管は、現に、直接形、U形のIIおよびIII型の各新型、U形のIV型および同新型について、技術の提供を希望している。そして、この場合の技術提供の内容は、日本鋼管の設備に適合したロール(孔型を含む)、ガイドの設計および製作に関する資料の提供ならびに助言、あるいは八幡製鉄の大形工場における日本鋼管の従業員の実習訓練の受けなどであって、また必要があれば日本鋼管の大形工場における八幡製鉄の技術員の派遣指導が行なわれる。

(ウ) U形のIIおよびIII型については、日本鋼管の従業員が、八幡製鉄の大形工場を見学し、また技術的討論を行なって検証した結果、必要があるときは、右(イ)記載のうちの

技術の提供をうける予定になつてゐる。因みに、右の見学とは、製造工程および工程管理方式を実地見学することであつて、ノウ・ハウの一部の開示を伴うものであり、右技術的討論とは、右工程および工程管理に関する資料の検討を含むもので、これによつてノウ・ハウの実態が開示される。そして、右見学および技術的討論をすることによって製造原価の推定が可能となる。

5

(2) 富士製鉄の川崎製鉄に対する技術提供

(ア) 技術提供は、川崎製鉄の要請にもとづいて行なわれる。

(イ) 川崎製鉄は、現に、直接形、Z形（ただし、Z形については、ルクセンブルクのアーベット社の承諾があることが条件とされている）、U形のIおよびV型について、技術提供を希望している。そして、この場合の技術提供の内容は、日本鋼管の場合の前記(イ)記載と同様である。

10

(ウ) U形の(2)、(3)およびV型ならびに同各新型については、日本鋼管の場合の前記(1)、(ウ)記載と同様である。

(3) 右の各技術提供契約の期間は、いずれも6カ月間であるが、この期間は、前記全品種について、技術提供を行なつたうえ、試験圧延2回および本圧延を兼ねた試験圧延を含めて予定されているものである。

15

法の適用および理由

1

私的独占の禁止及び公正取引の確保に関する法律（以下「私的独占禁止法」という）

5

第15条第1項第1号にいう「当該合併によって、一定の取引分野における競争を実質的に制限することとなる場合」とは、当該合併によって、市場構造が合併前と比較して非競争的に変化し、特定の事業者が、市場における支配的地位を獲得することとなる場合をいう。

しかし、ある事業者が、市場を独占することとなったり、あるいは取引上、その意思で、ある程度自由に、価格、品質、数量、その他各般の条件を左右しうる力をもつこととなり、これによって、競争事業者が自主的な事業活動を行ないえないこととなる場合には、右の特定の事業者は、その市場における支配的地位を獲得することとなるとみるべきである。

10

ところで、特定の事業者について市場支配的地位が形成されるかどうかは、当該の合併当事会社の属する業界の実情ならびに各取引分野における市場占拠率、供給者側および需要者側の各事情、輸入品の有無、代替品ならびに新規参入の難易等の経済的諸条件を考慮して判断されなければならない。

15

そして、右の業界の実情としては、わが国における鉄鋼業界は、他産業に比して固定資本投下額が大きいために各事業者の製品コストのうちに占める固定費の割合が高く、巨大な設備資金を必要とするために金利負担が増大していること、鉄鋼製品は、資本財および生産財などとして使用される中間製品であって、一般の消費財と異なる特徴を有すること、合わせて、需要産業界の需要動向に鋭敏であること、そして、鉄鋼製品は、一般に、製品差別化が困難なものであることなどの特異性を有する点ならびに日本経済の成長性と個別的な鉄鋼品種の成長性および競争事業者の事業力などが考慮されなければならない。

20

しかし、これらの事情を勘案すれば、現状において八幡製鉄と富士製鉄が合併することとなった場合、鉄道用レール、食かん用ブリキ、鋳物用銑および鋼矢板の各取引分野について競争が実質的に制限されることとなると認められるが、そのそれについてみれば、以下のとおりである。

25

2 鉄道用レール

30

(1) 「事実」第1、2、(1)および(4)の事実によれば、鉄道用レールの市場は、固有の取引分野を形成していると認めるのが相当である。

(2) 「事実」第1、2、(1)ないし(5)の事実によれば、八幡製鉄と富士製鉄が現在の市場構造のもとで合併すれば、合併会社は、わが国における鉄道用レールの唯一の生産者となり、同レールの取引分野においては、合併会社が製造、販売する製品だけが取引されることとなる。しかも、輸入品をもって合併会社の製品にかえて使用することも望めない

35

sample

sample

sample

sample

sample

し、新規参入も普通の状態では望めないから、日本国有鉄道および民営鉄道等の需要者は、合併会社が製造、販売する鉄道レールしか購入しえないこととなる。

よって、現状のままでは、八幡製鉄と富士製鉄が合併することによって、鉄道用レールの取引分野における競争を実質的に制限することとなり、これは、私的独占禁止法第15条第1項第1号の規定に違反するものである。

(3) ところで、鉄道用レールの取引分野においては、八幡製鉄と富士製鉄が合併することとなった場合、「事実」第2、1、(1)ないし(3)のとおり、日本钢管が新たな供給者として参入することが明らかにされている。

(ア) 「事実」第2、1、(1)記載の事実によれば、釜石製鉄所において同レールを製造する間は、日本钢管が自己の名において販売する同レールは、現在富士製鉄が同工場において製造する同レールと同等の製品であり、また、日本钢管が福山製鉄所において製造する同レールは、同社が合併会社から同(2)記載の技術援助を確実に受けられさえすれば、多くの圧延鋼材の製造経験をもとに同(2)および(4)記載のとおりの方法による技術の習得をしたうえ日本国有鉄道の原料検査等を受けた後に製造するものであり、同(5)記載のとおり、公的機関である日本国有鉄道が、所定の要件を具備すれば同レールを購入の対象として取扱う旨の意向を表明している事実に「事実」第1、2、(4)の事実を合わせ考え、「事実」第2、1の冒頭に記載した事実を考慮すれば、八幡製鉄と富士製鉄が合併することとなった場合には、日本钢管は、同社福山製鉄所における本格生産をひかえて釜石製鉄所における経過的製造とその製品の販売を通じて同レールの新たな供給者として同レールの取引分野に参入すると認められるのが相当である。

(イ) 次に、日本钢管が鉄道用レールの新たな供給者として参入する場合の生産計画についてみる。

まず釜石製鉄所における生産期間中は、「事実」第2、1、(3)のとおり、現在富士製鉄が同製鉄所で製造している鉄道用レールの生産量と同等量を製造する計画がたてられており、この計画は、同記載の設備の譲受け等に関する事実ならびに具体的な生産計画を決定するにあたっての同第2、1の冒頭に記載した契約において認められている日本钢管の権限および合併会社の義務に照らして、実現性のあるものと認められる。

また、福山製鉄所における生産は、同(1)の事実から推して、設備面においては昭和46年中に鉄道用レールを製造できる状態となるので、これに同レールの製造に必要な技術さえ伴えば、遠からず生産をはじめることができる。そして、同製鉄所においては、同(4)記載のとおり、当初月間約1万トンの生産が計画されており、この計画は、同(1)記載の設備能力から推して実現可能なものと認められ、「事実」第1、2、(5)記載の鉄道用レールの推定成長率を勘案してもこの認定を覆すに足りない。

そうすると、日本钢管の鉄道用レールの取引分野への参入が果されれば、前記品質面においても、現在の富士製鉄と同等またはそれ以上の供給を行ないうるものと認め

10

15

20

25

30

35

るのが相当である。

(イ) 鉄道用レールの取引価格については、日本国有鉄道と八幡製鉄および富士製鉄との取引においては、「事実」第1、2、(3)のとおり、同鉄道が特別の関与をしている事実が認められ、また、民営鉄道等と両社との取引においては、同(4)のとおり、日本国有鉄道の購入価格をもとに取決められていることが認められるので、鉄道用レールの取引分野においては、顕著な価格競争が行なわれうる経済基盤があるものとは認め難い。したがって、同取引分野における競争は、同(2)および(3)記載の事実から推して、主として品質および数量に関する競争が行なわれているものと認めるのが相当であって、この認定を妨げるに足る事実は認められない。5

以上のとおりであるから、八幡製鉄と富士製鉄が合併した場合、現在鉄道用レールを製造、販売している富士製鉄にかわって、日本鋼管が同レールの供給者として同レールの取引分野に参入することとなれば、同取引分野においては、右合併会社と日本鋼管がそれぞれ製造、販売する同レールが取引されることになる。そして、前記のとおり、日本鋼管が製造、販売することが予定されている鉄道用レールは、経過的措置として合併会社釜石製鉄所において製造する製品も、また日本鋼管福山製鉄所において製造する製品も、ともに品質、数量において、現在富士製鉄が製造、販売している同レールに匹敵するものになると認めるのが相当である。1015

(4) このようにして、日本鋼管が鉄道用レールの取引分野に新規参入した場合、同社を同レールの製造、販売について合併会社に対する有効な牽制力ある競争者として評価しめるためには、日本鋼管は、自主的に同レールの取引条件を決定し得る地位になければならない。20

そこで、とりわけ釜石製鉄所における生産についてみると、日本鋼管は、合併会社に対して鉄道用レールの製造を委託することとなるとはいえ、同レール製造用の付帯設備を自ら所有して生産するものであり、かつ自らの計算においてなされるものである。しかし、この釜石製鉄所における生産期間は、福山製鉄所において自ら同レールの製造をはじめまでの経過的なものであって、技術面の習得がなされさえすれば、約2年間を要するに過ぎない。したがって、この間、請負価格等が適正であること、合併会社が日本鋼管に原料を供給する場合には、その価格が適正であり、かつ原料供給が支障なく行なわれること、などが妨げられるようなことがなければ、日本鋼管にして取引条件を自主的に決定しえない立場におかれるとのとは認め難い。そしてこの場合、合わせて、鉄道用レールの販売価格の決定については、主たる需要者である日本国有鉄道が大きな影響力をもっていること、民営鉄道に対する同レールの販売価格は日本国有鉄道に対する販売価格をもとに取り決められていることが考慮されなければならない。2530

以上のとおりであるから八幡製鉄と富士製鉄の合併によって鉄道用レールの取引分野において競争が実質的に制限される状態が排除されるためには、まず、日本鋼管が、福山製鉄所において、早期に日本国有鉄道の要求する品質を備えた鉄道用レールを製造、35

販売しうるようになるため、合併会社による技術援助が適正な対価等によってなされることが必要である。かくしてこそ、前記認定と合わせて、経験則として、福山製鉄所における同レールの生産に関する前記計画が裏付けられるのであって、この生産を前提としてのみ、釜石製鉄所における経過的措置としての生産を、競争上評価することができる。そして次に、日本鋼管をして右の経過的措置としての生産について、八幡製鉄と富士製鉄の合併の時点での合併会社に対する有効な牽制力ある競争者と認めるためには、合併会社による釜石製鉄所における請負生産が合併期日から確実に行なわれ、かつ釜石製鉄所における右生産が日本鋼管の計画においてなされることを確実にするためには、合併期日前に富士製鉄から日本鋼管に対して、釜石製鉄所の鉄道用レールの製造に必要な附帯設備が譲渡されることを要する。もっとも、同記載のとおり、日本国有鉄道が、右釜石製鉄所における同レールの製造をして、日本鋼管の生産と認めて、日本鋼管に対して同レールを発注するようになるためには若干の月日を要する見込みなので、日本鋼管が、同鉄道から現実に同レールの発注を受けるのは右合併期日後になる可能性が強いと思われる。しかし、日本鋼管が釜石製鉄所において生産する鉄道用レールは、現在富士製鉄が同製鉄所で製造している同レールと同等のものであるところから考えて、同鉄道の右認定が行なわれることは確実であると認めざるをえないし、右合併期日から右の認定までの期間はさほど長いものでなく、「事実」第1、2、(3)記載のとおり、同鉄道向けの同レールはいわゆる受注生産されているものであるから、右事実をもってしても、いまだ釜石製鉄所において、右合併期日から日本鋼管のための製造がなされるものとの認定を妨げるものではない。

よって、富士製鉄および合併会社が右に述べた限度で措置をとれば八幡製鉄と富士製鉄が合併しても、そのことによって、合併会社が鉄道用レールの取引分野において市場支配的地位を獲得するとは認め難いこととなる。したがって、右合併によって鉄道用レールの取引分野における競争が実質的に制限されることとなる状態が排除されるためには、富士製鉄および合併会社は主文第1項ないし第7項の措置を採る必要がある。

3 食かん用ブリキ

(1) 「事実」第1、3、(1)の事実によれば、食かん用ブリキの市場は、固有の取引分野を形成しているものと認めるのが相当である。

(2) 「事実」第1、3、(2)の事実によれば、八幡製鉄と富士製鉄が現在の市場構造のもとで合併するとすれば、合併会社は、国内に供給される食かん用ブリキの約60%を占める供給者となる。そして同(2)ないし(4)記載事実によれば、食かん用ブリキの取引分野における競争は、主として東洋製罐と北海製罐に対する供給に関して行なわれていると認められるところ、合併会社に対する競争者としては、東洋鋼板、日本鋼管および川崎製鉄の三社があるが、このうち、日本鋼管および川崎製鉄の製品はその使途が限られている状況にある。したがって、八幡製鉄と富士製鉄が合併した場合、日本鋼管および川崎製鉄をもって、食かん用ブリキの取引分野において形成される合併会社の地位に対して、現状のま

まで有効な牽制力のある競争者とみることは困難である。また、東洋鋼鉄についてみると、同(5)の事実によれば、同社は、八幡製鉄と富士製鉄から、ほぼ全量のホットコイルの供給を受けており、両者の合併後は、合併会社に同量のホットコイルの供給を依存することとなる立場にある。もっとも、同(6)の事実によれば、ブリキ用ホットコイルの製造業者としては、日本钢管と川崎製鉄があり、東洋鋼鉄が合併会社以外に、ブリキ用ホットコイルの供給者を求めようとすれば、日本钢管にその供給を求めざるをえないこととなる。そして、日本钢管は、その製造するブリキ用ホットコイルの品質ならびに同社の同ホットコイルの供給余力からみて、東洋鋼鉄に対して、同ホットコイルをある程度供給できないわけではない。しかし、八幡製鉄が東洋鋼鉄に対して、同(5)記載のとおり資本参加を行なっている限り、両社の取引関係がこの事情を背景としてなされていること、および永年の取引関係にあったことの側面を無視することはできない。そうだとすれば、八幡製鉄と富士製鉄の合併後、特別の事情のない限り、東洋鋼鉄が合併会社にかかるブリキ用ホットコイルの供給者を求めることを期待することは困難であるから、現に食かん用ブリキの取引分野において30%に近い市場占拠率を有する東洋鋼鉄をもつても、食かん用ブリキの取引分野において形成される合併会社の地位に対して、現状のままで有効な牽制力ある競争者とみることは困難である。したがって、食かん用ブリキの取引分野においては、現在、具体的に新規参入をなしうるような潜在的競争者を見出すことができないから、八幡製鉄と富士製鉄が合併することによって、合併会社は、市場支配的地位を獲得することとなると認めざるをえない。

よって、現状のままで、八幡製鉄と富士製鉄が合併することによって、食かん用ブリキの取引分野における競争を実質的に制限することとなり、これは私的独占禁止法第15条第1項第1号の規定に違反するものである。

(3) ところで、八幡製鉄と富士製鉄が合併することとなった場合、「事実」第2、(2)のとおり、合併期日の前日までに、現在八幡製鉄が所有している東洋鋼鉄の株式は、その全部が日本钢管と東洋製罐に譲渡され、この結果、日本钢管は、東洋鋼鉄の発行済株式総数の9.9%強を所有する株主となることが明らかにされている。そこで、これに伴う市場構造の変化についてみると、次のとおりである。

(イ) まず、八幡製鉄および富士製鉄と東洋鋼鉄のブリキ用ホットコイルについての従来の取引関係については、前記資本参加ならびに永年の取引関係にあったことを除いては、将来、これが固定化されざるをえない事情を認めることができない。しかも、右取引関係は、永年の実績にもとづいているとはいえ、「事実」第1、3、(5)および(6)記載の事実から認められるとおり、日本钢管および川崎製鉄がブリキ用ホットコイルを製造するに至るまでは、同ホットコイルの供給者となりうる事業者がなかった事情に由来するもので、このことを思い合わせると、この取引が永年続いていたことをもって将来の右取引を固定化するような鞏固な要因と断定するのは困難である。そうだとすれば、右取引関係について、これを固定的なものとする要因があるとすれば、前

5

10

15

20

25

30

35

記資本参加の事実が考えられるだけとなるが、この要因は、右の株式の譲渡によって払拭されるものと考えざるをえないものである。

そして、日本鋼管がプリキ用ホットコイルをある程度供給しうることは、前記認定のとおりであって、しかも従来、東洋鋼鉄があえて日本鋼管の製造するプリキ用ホットコイルを購入しなかったのは、「事実」第1、3、(5)記載のとおりの事情によるものであるから、日本鋼鉄の株主となることによって、両者間に特別な関係が醸成されるとすれば、右の事情の変化は、これを無視しえないものといわざるをえない。そうだとすれば、かりに、前記合併の時点において、日本鋼管が東洋鋼鉄に対して、現実に相当量のプリキ用ホットコイルを供給することとならなくとも、日本鋼管の同ホットコイルの供給力は、これを評価せざるをえない筋合いである。

(1) 食かん用プリキの需要業界の実情は、「事実」第1、3、(3)のとおりであって、同プリキの取引分野における競争は、さきに認定したとおり、主として東洋製罐および北海製罐に対する供給に関する行なわれているものである。そして、さきに認定したところから明らかとなおり、八幡製鉄が前記のとおり株式を譲渡することによって、東洋鋼鉄は、その使用するホットコイルの全量の供給を合併会社に依存せざるをえない立場から免がれることができるものと推認される。しかも、同(3)、(6)および「事実」第2、2記載の事実によって明らかとなおり、食かん用プリキの購入実績で最大の需要者である東洋鋼鉄の第1位の株主であり、かついわゆる親会社と認められる。

(4) このようにして、八幡製鉄と富士製鉄が合併することとなった場合の食かん用プリキの取引分野についてみると、前記株式が日本鋼管と東洋製罐に譲渡されれば、これによって、日本鋼管の東洋鋼鉄に対する資本参加の関係が生じ、かつ八幡製鉄の東洋鋼鉄に対する資本参加の関係が消滅する。そして、これに加えて、東洋鋼鉄に対する日本鋼管のホットコイルの供給力ならびに同プリキの供給者である東洋鋼鉄と同プリキの最大の需要者である東洋製罐との親子関係を勘案すれば、合併会社は、同プリキの取引条件を決定するにあたって、東洋鋼鉄の取引上の地位を無視しえないこととなるので、右合併によって合併会社が市場支配的地位を獲得することとなると認めることは、困難といわなければならない。

なお、日本鋼管は右株式を譲り受けることによっても、東洋鋼鉄の発行済株式総数の9.9%強の株式を所有する株主となるにとどまり、そのため単独で商法第293条の6および第294条所定の権利を行使しうる株主とはならないが、この権利の有無が、直接競争関係に影響するものとは認められない。

以上のとおりであるから、東洋鋼鉄が食かん用プリキの取引分野において、合併会社に対する有効な牽制力ある競争者として評価されるようになるためには、八幡製鉄は、「事実」第2、2記載の契約にもとづいて、合併期日前に日本鋼管と東洋製罐に対してそれぞれ所定の株式を譲渡する必要があり、右譲渡がなされた後、合併会社が東洋鋼鉄に対して同社のホットコイルの取引について干渉しなければ、合併会社と東

sample

sample

sample

sample

sample

洋鋼鉄の間において、食かん用ブリキの取引について、公正かつ自由な競争が期待できることとなる。

よって、八幡製鉄と富士製鉄の合併によって食かん用ブリキの取引分野における競争が実質的に制限されることとなる状態が排除されるためには、八幡製鉄および合併会社は主文第8項および第9項の措置を採る必要がある。

5

4 鋳物用銑

(1) 「事実」第1、4、(1)の事実によれば、鋳物用銑の市場は、固有の取引分野を形成していると認めるのが相当である。

(2) 「事実」第1、4、(2)および(3)によれば、八幡製鉄が現在の市場構造のもとで合併するとすれば、合併会社は、国内に供給される鋳物用銑の過半を占めることとなる。そして合併会社に次いで鋳物用銑の生産において第2位を占める神戸製鋼所については、その製品が中小需要者間においてはもとより、大手需要者間においても、八幡製鉄および富士製鉄の製品との間で格差をつけて評価されているので、使い慣れの傾向とあいまって、従来、八幡製鉄および富士製鉄の製品を使用している需要者が、合併会社の製品にかえてたやすく神戸製鋼所の製品を使用することを期待しがたい事情があり、さらに、店売取引の関係において、有力販売業者である銑鉄専門問屋が合併会社の製品を、主として、あるいは専門に取り扱うこととなることを考慮すれば、神戸製鋼所といえども、現状においては、鋳物用銑の取引分野において形成される合併会社の地位に対して、有効な牽制力ある競争者となるものと期待することは困難である。なお、昭和44年8月に至って、「事実」第2、3、(2)のとおりの変更があり、この計画によれば、かなりの増産を見込むことができ、したがって、数量的には、従来の八幡銑の需要量は、「事実」第1、4、(5)記載の伸び率を考慮してもこれを補うことが可能であるが、かかる増産計画のみでは、いまだ右の認定を左右するには足りない。

10

15

20

25

なお、輸入鋳物用銑は、同(4)イ記載のとおり、品質あるいは供給の安定性に欠けるため、有効な競争製品と認めることはできない。

以上のとおりであるから、鋳物用銑の取引分野において、現状で八幡製鉄と富士製鉄が合併すれば、富士製鉄に対する主たる競争者が消滅し、合併会社は、市場支配的地位を獲得することとなると認めざるをえない。

よって現状では、八幡製鉄と富士製鉄が合併することによって、鋳物用銑の取引分野における競争を実質的に制限することとなり、これは、私的独占禁止法第15条第1項第1号の規定に違反するものである。

30

(3) ところで、八幡製鉄と富士製鉄が合併することとなった場合、「事実」第2、3、(1)のとおり、神戸製鋼所は、八幡製鉄から東田6号高炉等を譲り受け東田銑の製造、販売を行なうこと等自らの鋳物銑の製造、販売割合を拡大する計画を明らかにしている。これによれば、神戸製鋼所が、東田6号高炉による鋳物用銑の吹製を合併会社に請け負わせて生産する期間は、同(1)および(2)記載のとおり、神戸製鋼所の加古川第二高炉が稼

35

働するまでの間のいわば過渡的期間であって、同社は、「事実」第1、4、(5)記載の鋳物用銑の伸び率を考慮しても、将来、「事実」第2、3、(2)記載のとおりの増産計画によって、東田6号高炉の吹製能力に相当する数量の鋳物用銑を神戸第一高炉および尼崎第2高炉において、吹製することが十分可能な状態にあり、以上の計画は、「事実」第2、3の冒頭に記載した事実を考慮すれば、実現性のあるものと認められるのが相当である。
もっとも鋳物用銑は、鋼材と比較して付加価値が低いものであるが、銑鉄を販売するとの企業採算は、出銑量、次に工程設備、鋼材の巾況等を総合的に勘案して決せられるものであるから、鋳物用銑の長期計画をもって、一概に浮動的なものとみることはできない。したがって、鋳物用銑の右の特殊性を考慮してもなお、右の認定は、これを妨げられるものではない。

10

そこで、神戸製鋼所が右の各高炉において鋳物用銑を製造して販売する場合の同社の競争力についてみる。

(ア) 東田6号高炉における生産期間中は、「事実」第2、3、(1)のとおり、神戸製鋼所は、従来、八幡製鉄が同高炉で製造し、八幡銑として販売してきた鋳物用銑と品質および数量において同等の製品を製造する計画がたてられており、この計画は、同記載の東田6号高炉等の譲受等に関する事実ならびに具体的な生産計画（原料計画を含む）を決定するにあたっての神戸製鋼所の権限および合併会社の義務に照らして十分実現性のあるものと認められる。したがって、需要者側の八幡銑に対する執着は、右生産期間中に製造、販売される鋳物用銑については、これを問題とするにあたらないとみるのが相当である

15

(イ) 神戸製鋼所は、「事実」第2、3、(1)記載のとおり、合併会社に対して、東田6号高炉における鋳物用銑の吹製を請け負わせている間に、鋳物用銑の製造に関して現に八幡製鉄が有するノウ・ハウの提供を受けることとなっているが、これが行なわれれば、神戸製鋼所は、これによって従来の八幡銑に関するノウ・ハウである原料配合および成分調整に関する方法等の技術を知ることができる。しかし、右ノウ・ハウは、東田6号高炉に固有のものであると認むべき証拠もないから、神戸製鋼所は、需要者の要望に応じて、八幡銑に相当する鋳物用銑を供給しうる事業者となるとみざるをえない。そうだとすれば、神戸製鋼所は、同社が前記計画による神戸第1高炉および尼崎第2高炉において鋳物用銑を生産するようになった場合、その製品についての評価あるいは使い慣れのために従来の東田6号高炉で製造した鋳物用銑の需要者を失うこととなると断ずることは困難である。

25

(ウ) 神戸製鋼所は、「事実」第2、3、(3)記載のとおり草野産業との間で、製品売買に関する基本契約を締結しているので、同記載の草野産業の立場ならびに「事実」第1、4、(4)、ア記載の鋳物用銑の使用上の特性などの事情を考慮すると、東田6号高炉において製造する鋳物用銑については、ひも付取引、店売取引を問わず、その需要者に顕著な変動を生ずるものと認めることは困難である。また、右契約は、「事実」第2、

30

35

3、記載のとおり1年ごとに自動的に更新されることとなっているため、これに右の事情を合せ考えれば、神戸製鋼所が昭和47年度以降に神戸第1高炉および尼崎第2高炉において製造する鋳物用銑の販売についてもその効力が及び、かつ、特別の事情でも生じない限り、草野産業においては、神戸製鋼所が製造する鋳物用銑を取扱う利益を有すると、認めざるをえないから、当面、草野産業から右契約の解約を求めるることは考えられない。しかも、神戸製鋼所は、尼銑の製造、販売業者として、すでに相当程度の実績を有していること、前記のとおり東田6号高炉における生産期間中に、新たに従来の八幡銑の需要者を獲得することができること、そして、その需要者のうちには、同記載のとおりの大手需要者が含まれていることなどの事実に、鋳物用銑の使用上の特性を合わせ考えると、昭和47年度以降神戸第1高炉および尼崎第2高炉において、冒頭記載のとおりの製造を行なう状態になった場合に、その需要が当然に減退するとは認められない。

(4) ところで、神戸製鋼所が、鋳物用銑の取引分野において、合併会社に対する有効な牽制力ある競争者として評価されるためには、神戸製鋼所が前記計画どおり、神戸第1高炉および尼崎第2高炉あるいは東田6号高炉以外の同社所有の高炉（以下「神戸第1高炉および尼崎第2高炉等」という）において鋳物用銑の製造、販売を行なうことができるものと認められるのでなければならない。

しかし、この点に関して神戸製鋼所の生産面にみると、右(3)の冒頭およびイで認定したとおり、品質、数量ともに、東田6号高炉において生産する鋳物用銑と同等の製品を生産することが可能であり、また販売面についてみると、同社は、右(3)、ウで認定したとおり、すでに独自の販路を有するうえに、草野産業との間で製品販売に関する基本契約を締結して販売体制をととのえているので、神戸製鋼所が東田6号高炉から神戸第1高炉および尼崎第2高炉等に生産地を移す際に、合併会社が本件の排除措置の本旨にもとる方法で、右生産体制の変更に伴う神戸製鋼所の事業活動を妨げる行為にでない限り、前記計画は、その実現性があるものとみざるをえない。そうだとすれば、神戸製鋼所は、さしたる変動なく東田6号高炉における生産、販売体制を神戸第1高炉および尼崎第2高炉等における生産に移すことができると認めるのが相当である。このようにみてくると、次に述べる、神戸製鋼所の東田6号高炉において鋳物用銑を生産する期間は、神戸第1高炉および尼崎第2高炉等において自ら鋳物用銑を製造するまでの経過的な期間であって、約3年ないし3年半の間と認められる。

(5) 次に、東田6号高炉において生産する鋳物用銑を販売するにあたって、神戸製鋼所は、自主的にその取引条件を決定しうる地位になければならない。

そこで東田6号高炉における生産が右のとおりの経過的措置であることを考慮しながらこの点についてみると、次の諸点に支障がなければ、右取引条件を自主的に決定しえない立場におかれるものとは認め難い。すなわち神戸製鋼所は、合併会社に対して鋳物用銑の製造を委託することとなるとはいえ、東田6号高炉等を自ら所有して生産するの

であり、かつ自らの計算においてなされるものであるが神戸製鋼所は、同社が東田 6 号高炉において合併会社に対して鋳物用銑の生産を請け負わせて製造する間は、「事実」第 2、3、(1)記載のとおり、合併会社からその原料の一部を購入することとなっている。もとより、神戸製鋼所が合併会社から原料を購入せずに別途これを手当てすることも可能であるが、輸送原価等を勘案すれば、必ずしも得策とは言い難いので、特別の事情がない限り、合併会社に右の供給をたよらざるを得ない立場にあると認められる。この場合、合併会社は、経済的には、神戸製鋼所が東田 6 号高炉において右のようにして製造する鋳物用銑の原価を左右しうる立場にあるものといわざるをえない。そうだとすれば、神戸製鋼所が適正な価格で原料を購入しうることは、同社の東田 6 号高炉における生産の自主性を確保するうえで不可欠な要素といわなければならぬ。

なお、この点については、神戸製鋼所は、尼銑の製造業者として鋳物用銑の製造経験を有するので、一般的に原料価格については熟知していることを勘案しなければならない。

右の必要とあいまって、神戸製鋼所の右生産の自主性が確保されるために考慮すべきその他の事項は、次のとおりである。

(ア) 神戸製鋼所が生産計画（原料計画を含む）を決定するにあたって、「事実」第 2、3、(1)のとおり、合併会社は、神戸製鋼所と協議しうることとなっているが、右協議は、技術協力の限度にとどまるべきであって、干渉にわたってはならないこと。

(イ) 請負価格が適正であること。

(ウ) 神戸製鋼所が合併会社から原料を購入する場合には、合併会社は、特別の事情のない限り、神戸製鋼所に対する原料の配分を優先させること。

(エ) 「事実」第 2、3、(1)記載の駐在職員の指示、監督が、合併会社八幡製鉄所の組織上支障なく行なわれること。

(オ) 以上のとおりであるから、八幡製鉄と富士製鉄の合併によって鋳物用銑の取引分野において、競争が実質的に制限される状態が排除されるためには、まず、神戸製鋼所が神戸第 1 高炉および尼崎第 2 高炉等において製造する鋳物用銑が八幡銑と同等に評価されうることが必要であり、このためには合併会社による「事実」第 2、3、(1)記載のノウハウの提供が適正な対価等のもとに確実に行なわれることを要する。かくしてこそ、前記認定と合わせて、経験則として、右の各高炉における鋳物用銑の生産に関する前記計画が裏付けられるのであって、この生産を前提としてのみ、東田 6 号高炉における経過的措置としての生産を、競争上評価することができる。そして次に、神戸製鋼所をして、右の経過的措置としての生産について、八幡製鉄と富士製鉄の合併の時点で合併会社に対する有効な牽制力ある競争者と認めるためには、合併会社による東田 6 号高炉における請負生産が合併期日から確実に行なわれ、かつ東田 6 号高炉における右生産が神戸製鋼所の計算においてなされることを確実にするために、合併期日前に、八幡製鉄から神戸製鋼所に対して同高炉が譲渡されることを要する。

よって、八幡製鉄および合併会社が右に述べた限度で措置をとれば八幡製鉄と富士製鉄が合併しても、そのことによって合併会社が鋳物用銑の取引分野において市場支配的地位を獲得するとは認め難いこととなる。したがって、右合併によって鋳物用銑の取引分野における競争が実質的に制限される状態が排除されるためには、八幡製鉄および合併会社は、主文第10項ないし第19項の措置を探る必要がある。

5

5 鋼矢板

(1) 「事実」第1、5、(1)の事実によれば、鋼矢板の市場は、固有の取引分野を形成していると認めるのが相当である。

(2) 「事実」第1、5、(2)、(4)、エおよびオの事実によれば、八幡製鉄と富士製鉄が現在の市場構造のもとで合併するとすれば、合併会社は、鋼矢板の国内需要の大部分を供給する事業者となる。そして、同(4)、エおよびオ記載のとおり、いわゆる銑鋼一貫メーカーであって有力な事業者である日本鋼管および川崎製鉄は、一部の形状の鋼矢板について一応試験圧延を終って販売をはじめているが、その販売数量はいまだ極めて少なく、販売先は、主として、自己の系列企業である。しかも、同記載のとおり、昭和44年9月現在の両者の生産計画は、いずれも当初の見込みをかなり下まわるもので、この結果は、鋼矢板と併産関係にあるH形鋼の需要が伸びたこともさることながら、同(3)の冒頭に記載した圧延技術のむずかしさの影響によることも無視しえないと認められる。もっとも、両社は、同(4)、エおよびオ記載のとおり、一部の形状について、一応試験圧延を終っているが、川崎製鉄についてみてさえも、新規参入直後のいわゆる立上り時期にあることを思い合わせると、その歩留りは、八幡製鉄および富士製鉄に匹敵する程度までに向上していると認めることは困難である。また日本鋼管については、現在、試験圧延を終っている品種がごく限られたものであることも無視しえないとところである。

そうだとすれば、現状においては、両社が合併会社に対抗してすみやかにその販売割合を拡大することは、容易であるとは認め難いので、両社といえども鋼矢板の取引分野において形成される合併会社の地位に対して、有効な牽制力をもつ競争者となるものと期待することは困難である。

よって、鋼矢板の取引分野においては、現状で八幡製鉄と富士製鉄が合併すれば、唯一の有効な競争者が消滅し、合併会社は、市場支配的地位を獲得することとなると認めざるをえないから、鋼矢板の取引分野における競争が実質的に制限されることとなり、これは私的独占禁止法第15条第1項第1号の規定に違反するものである。

(3) ところで、八幡製鉄と富士製鉄が合併することになった場合、「事実」第2、4のとおりの技術提供が行なわれるものとされている。

(ア) 川崎製鉄は、「事実」第1、5、(4)、エ記載のとおり、すでにU形のII、IIIおよびIV型ならびに同新型の試験圧延を一応終了して営業生産に入っているので、本件の審判が開始された時期以降に、右の各品種については、相当程度の技術力をもつようになったと認められるが、右の各品種についても、前記認定のとおり、その歩留りにお

10

15

20

25

30

35

sample

sample

sample

sample

sample

いて、八幡製鉄および富士製鉄ほどに向上していると認めることは困難である。しかし、川崎製鉄は、「事実」第1、1、(1)に掲示したとおり、いわゆる銑鋼一貫メーカーとして各種の土木、建築関係の鋼材ならびに鋼板の圧延経験を有し、かつ販売の実績を有する事業者であるから、「事実」第2、4、(1)、ウのとおり、富士製鉄の技術を実地見学して、これと自己技術を比較し、製造原価ひいては歩留りの状況を知ることによってその向上をはかる機会をもつことになり、また、川崎製鉄の採算上、さらに必要があれば細部にわたる技術提供を受けることになれば、同社の技術力ないし生産力の向上は、十分これを期待できるものと認めるのが相当である。

5

なお、川崎製鉄の鋼矢板の生産実績および生産計画は、「事実」第1、5、(4)、エのとおりであって、このような結果を見るに至った原因は、同記載のとおりH形鋼の需要の伸びが強かったため、同社の現状からして鋼矢板より採算上有利なH形鋼の製造、販売に力を注いだことにある。しかし、鋼矢板の製造について、前記の技術提供により、同社が八幡製鉄および富士製鉄に比肩しうるまでになれば、H形鋼との併産関係を考慮しても、市場構造としては、現状の川崎製鉄の評価を異にせざるをえなくなるものと思料する。

10

-

15

川崎製鉄は、前記合併がなされることとなれば、右の各品種の鋼矢板のほかに、「事実」第2、4、(2)、イのとおりの技術提供を受けることになっている。この技術提供は、「事実」第1、5、(4)、エ記載のところから明らかなどおり、同社が当初製造を予定していなかった形状および型についてもなされるので、これにZ型ならびに既に製造をはじめている前記の各品種を含めれば、川崎製鉄は、鋼矢板の主たる形状および型のすべてについて、本件審決が効力を生ずれば、その後遅くとも6カ月ほどで、営業生産を行ないうる態勢で製造に着手することになる。

20

-

(イ) 日本钢管は、「事実」第1、5、(4)、オ記載のとおり、すでにU形のIII型の試験圧延を一応終了して営業生産に入り、U形のII型については試験圧延の過程にある。したがって、本件の審判が開始された時期以降に少なくともU形のIII型については、相手の技術力をもつようになつたと認められるが、これも、前記認定のとおり、その歩留りにおいて、八幡製鉄ほどに向上していると認めることは困難である。しかし、日本钢管も川崎製鉄と同様にアで述べたとおりの圧延経験と販売の実績を有する事業者であるから、「事実」第2、4、(1)、ウのとおり、八幡製鉄からノウ・ハウの開示を受けることによって、川崎製鉄についてさきに認定したところと同様の技術力をないし生産力の向上を期待できるものと認めるのが相当である。

25

-

30

なお、日本钢管についても、鋼矢板の生産実績および生産計画は「事実」第1、5、(4)、オのとおりであって、この点についても川崎製鉄についてさきに認定したところと同様の事実の認定と評価ができる。

35

-

日本钢管は、前記合併がなされることとなれば、右の各品種の鋼矢板のほかに、「事実」第2、4、(1)、イのとおりの技術提供を受けることになっている。この技術提供

sample

sample

sample

sample

sample

は、「事実」第1、5、(4)、オ記載のところから明らかなとおり、同社が当該製造を予定していなかった品種についてもなされるので、これに直線形およびH形のW型ならびにすでに製造をはじめている前記各品種を含めれば、かりに自己技術で製造しようとしているZ形を除いて考えてみても、日本鋼管は、相当の技術をもって、鋼矢板の主たる形状および型の大部分について、本件審決が効力を生ずればその後遅くもと6カ月ほどで営業生産を行ないうる態勢で製造に着手することになる。

5

以上のとおりであるから、すでにみてきたとおり技術提供が行なわれて歩留りが向上し、かつその技術自体ならびにその提供方法に瑕疵がないことが保証されていれば、これによって製造される右両社の鋼矢板は、その品質において劣るものと断定する根拠に乏しいといわざるをえないから、両社の鋼矢板の販売について、需要者の製品評価の面でとりわけ支障となる要因は、これを認めることができないこととなる。

10

(4) 鋼矢板の販売面の実情をみると、その需要の大半を占めるうめ殺し用は、「事実」第1、5、(3)、ア記載のとおり、受注生産方式によって製造、販売がなされていて、いわゆる見込生産による在庫販売競争がなされ易い分野と異なった状況にある。しかも、同記載のとおり土木建築鋼材については、鉄鋼業者と土木建築業者との間に互恵取引関係が成立する場合もあり、官公庁需要の多くは入札方式によって購入がなされている。したがって、これらの状況を勘案すると、日本鋼管と川崎製鉄は、新規参入直後の立上り時期にあること、両社が製造した鋼矢板が若干なりとも販売されていることなどの状況に鑑み、かりに八幡製鉄と富士製鉄の合併時点において日本鋼管と川崎製鉄がさしたる販売割合を占めていなくても両者の事業力から考えて、合併会社が当然に市場支配的地位を獲得することになるとは認め難いといわなければならない。

15

以上のとおりであるから、八幡製鉄と富士製鉄が合併した場合の鋼矢板の取引分野についてみると、日本鋼管と川崎製鉄に対して、すみやかに、すでにみてきたとおりの技術の提供が、その技術の内容およびその提供方法について十分責任をもって、しかも生産数量、取引条件等販売を制約する協定を伴わずになされ、右合併期日以後さほど遠からぬ時期に、右両社が、合併会社の製造する鋼矢板と品質および歩留りの点で大差ない製品を逐次、多形状にわたって製造、販売することのできる状態が作出されれば、現在、主として八幡製鉄と富士製鉄の2社による競争が行なわれ、これを追って、日本鋼管と川崎製鉄が「事実」第1、5記載の状況で競争している市場構造と比較して、これが実質的に変化するものとは認められない。もっとも、日本鋼管および川崎製鉄は、同一のミルで鋼矢板とH形鋼を併産している点で、八幡製鉄と富士製鉄に比して鋼矢板の生産状況の点で違いがあるとみられるが、この場合の生産能力は需要に応じて弾力的なものであるからこのことをもってにわかに右認定を左右するに足るものではない。そうだとすれば、日本鋼管と川崎製鉄の取引分野において、合併会社に対する有効な牽制力ある競争者として評価されるようになるためには、これまでみてきたような日本鋼管と川崎製鉄の地位を実現しうる状態を作出すために、本件審決が効力を生じたのちすみやかに、

20

25

30

35

「事実」第2、4冒頭記載の契約にもとづく技術の提供が、前記のようないかなる協定も伴わず、適正な対価等のもとに確実に行なわれることを要する。

よって、八幡製鉄と富士製鉄および合併会社がこれまで述べてきたところを充足する措置をとれば、八幡製鉄と富士製鉄が合併してもそのことによって合併会社が鋼矢板の取引分野において市場支配的地位を獲得するとは認め難いこととなる。したがって、右合併によって鋼矢板の取引分野における競争が実質的に制限されることとなる状態が排除されるためには、八幡製鉄と富士製鉄および合併会社は、主文第20項ないし第23項の措置を探る必要がある。5

よって、当委員会は、私的独占禁止法第17条第1項、第52条の3にもとづき、主文のとおり審決する。10

昭和44年10月30日

公正取引委員会

委員長	山田精一
委員	菊池淳一
委員	梅田孝久
委員	亀岡康夫
委員	有賀美智子

15

排 除 計 画 書

1 鉄道用レール

- 1 被審人富士製鉄株式会社は、同八幡製鉄株式会社との合併期日の前日までに釜石製鉄所のレール製造用附帯設備を別紙契約書および同覚書（案）にもとづいて、日本鋼管株式会社に譲渡する。 5
- 2 被審人八幡製鉄株式会社と同富士製鉄株式会社との合併による合併会社は、合併期日から前記契約書および同覚書（案）にもとづいて、日本鋼管株式会社に対してその指示にもとづくレールの製作を請負うとともに、釜石製鉄所の大形形鋼圧延設備を賃貸しする。 10
- 3 合併会社が日本鋼管株式会社に原料（ブルーム）を供給するにあたっては、合併会社は右供給によって合併会社の釜石製鉄所における生産に重大な支障をきたすおそれがある場合のほか、日本鋼管株式会社への原料（ブルーム）供給を優先的に取扱う。 15
- 4 合併会社が日本鋼管株式会社に供給する原料（ブルーム）の価格については、時価を基準とする適正な額をこえないものとし、支払方法については鉄鋼業界における慣行に従うものとする。
- 5 前記契約書第10条にもとづく請負作業等の対価については、鉄鋼業界における原価の一般的算出方法によって算定した額に照らして適正な額をこえて請求しないものとし、支払方法については鉄鋼業界における慣行に従うものとする。 20
- 6 合併会社は、日本鋼管株式会社に対し製作請負の期間中に、前記契約書にもとづきレールの製造に関する技術の提供を行なう。
- 7 前記契約書にもとづく技術援助の対価については鉄鋼業界の慣行を基準とする適正な額をこえないものとし、支払方法については鉄鋼業界における慣行に従うものとする。

2 食罐用ブリキ

- 1 被審八幡製鉄株式会社は、同富士製鉄株式会社との合併期日前日までに、その所有する東洋鋼板株式会社の株式2,016万株を別紙契約書および覚書にもとづいて、東洋製罐株式会社および日本鋼管株式会社に譲渡する。 25
- 2 合併会社は、東洋鋼板株式会社に対し、その原料（ホットコイル）購入先および数量について干渉にわたる行為をしない。

3 鋳物用鉄

- 1 被審人八幡製鉄株式会社は同富士製鉄株式会社との合併期日の前日までに八幡製鉄所東田6号高炉等を別紙契約書および同覚書（案）にもとづいて株式会社神戸製鋼所に譲渡する。 30
- 2 被審人八幡製鉄株式会社と同富士製鉄株式会社との合併による合併会社は前記契約書第3条にもとづいて合併期日から株式会社神戸製鋼所に対してその指示にもとづく生産

を請負う。

3 被審人八幡製鉄株式会社は前項の請負生産を開始するためのあらゆる作業準備を合併期日の前日までに完了する。

4 合併会社は第2項により鋳物用銑の生産を請負うにあたって次の各措置を履行する。

4-(1) 株式会社神戸製鋼所の年度、4半期および月次の生産計画（原料計画を含むも 5 ので以下原料とは鉄鉱石、焼結鉱、ペレット、石灰石、コークスおよび副原料をいう）の策定にあたって前記契約書第5条の履行のため必要な事項について助言と協力を行なう場合を除いて干渉にわたる行為をしない。

4-(2) 株式会社神戸製鋼所が合併会社から原料を調達するにあたっては、合併会社は右調達によって合併会社の八幡製鉄における生産に重大な支障をきたすおそれのある場合のほか、株式会社神戸製鋼所の原料調達を優先的に取扱う。 10

4-(3) 合併会社が株式会社神戸製鋼所に供給する原料の価格は時価を基準とする適正な額をこえないものとし、支払方法については鉄鋼業界における慣行に従うものとする。

4-(4) 合併会社が八幡製鉄所において東田6号高炉の請負生産を行なうにあたっては、株式会社神戸製鋼所の八幡駐在職員の指示監督をうけるものとする。 15

4-(5) 合併会社が作成する東田6号高炉の作業に関する日報等の文書は、作成後原本1部を速かに右駐在職員に送付する。

4-(6) 前記契約書第3条にもとづく請負作業の対価については鉄鋼業界における原価の一般的算出方法によって算定した額に照らして適正な額をこえて請求しないものとし、支払方法については鉄鋼業界における慣行に従うものとする。 20

5 前記契約書第5条にもとづき合併会社は従来または現に実施中の八幡銑のノウハウを請負生産の期間中に株式会社神戸製鋼所に開示し、生産作業過程における同社職員の実地見学および技術的討論に応ずる。

6 前記契約書にもとづく技術指導の対価については鉄鋼業界の慣行を基準とする適正な額をこえないものとし、支払方法については鉄鋼業界における慣行に従うものとする。 25

7 合併会社は、株式会社神戸製鋼所が東田6号高炉における鋳物用銑（以下神戸東田銑という）の生産をとり止め阪神地区に移管するにあたり、同一需要家に対する従来の神戸東田銑の供給を神戸銑（株式会社神戸製鋼所が阪神地区において生産する鋳物用銑）の供給に切替えることを妨害しない。 30

4 鋼矢板

1 被審人八幡製鉄株式会社は、日本钢管株式会社に対し、U形および直線形の鋼矢板について、被審人富士製鉄株式会社は、川崎製鉄株式会社に対し、U形および直線形ならびにZ形の鋼矢板について、それぞれ別紙契約書および同覚書（案）にもとづいてその製造に関する技術の提供を行なう。 35

2 前記契約書にもとづく技術提供の対価は鉄鋼業界の慣行を基準とする適正な額をこえ

ないものとし、支払方法については鉄鋼業界における慣行に従うものとする。

3 第1項の技術提供に関する限り、被審人会社らは前記契約書記載のとおり、両社に対してその技術援助により製造する鋼矢板に関し販売地域の協定等販売上の一切の制限を課さない。

4 前記契約書第5条に関連して被審人会社らは援助技術の内容および提供方法に瑕疵ある場合においてはその責に任ずる。 5

不 許 複 製

慶應義塾大学ビジネス・スクール

Contents Works Inc.