

## 事例2 (株)リケンによるJFE継手(株)の株式取得

### 第1 当事会社

株式会社リケン（法人番号3010001032014）（以下「リケン」という。）は、主に内燃機関（エンジン）周辺の自動車部品のほか、配管継手等の製造販売業を営む会社である。

JFE継手株式会社<sup>1</sup>（法人番号7120101037360）（以下「JFE継手」という。）は、主に配管継手の製造販売業を営む会社である。

以下、リケンとJFE継手を併せて「当事会社」という。

### 第2 本件の概要及び関係法条

本件は、リケンがJFE継手の株式に係る議決権の50%を超えて取得すること（以下「本件行為」という。）を計画したものである。

関係法条は、独占禁止法第10条である。

### 第3 一定の取引分野

#### 1 商品の概要

配管継手とは、水、油、空気、蒸気等を輸送するための管と管を接続する際に用いられる部品であり、金属継手（鉄製、黄銅製等）と樹脂製継手（塩ビ製等）に分類される。日本金属継手協会によれば、金属継手は、その材料や形状により、①可鍛継手<sup>2</sup>、②溶接継手<sup>3</sup>、③フランジ継手<sup>4</sup>、④高圧継手<sup>5</sup>及び⑤排水鋼管継手<sup>6</sup>

<sup>1</sup> 令和5年5月9日に「日本継手株式会社」に商号変更を行った。

<sup>2</sup> 可鍛継手は、熱処理等を加えることにより、可鍛性（延性）を与えた鑄鉄（可鍛鑄鉄）を用いて製造される継手であり、主に給水給湯配管、冷温水配管、冷却水配管、消火配管、空気配管、ガス配管、蒸気配管、油配管等様々な配管の接続に使用されている。

<sup>3</sup> 溶接継手は、管と管を接合する際に、溶接して使用する継手で、特殊な環境にも対応が可能な接合方式とされており、ねじ込み式より強度が高く、信頼性の高い配管接合が可能であることから、給水給湯配管や冷温水配管等の一般配管に加えて、発電所、ガスプラント、製油所、石油・化学プラント、浄水場、造船、水処理施設等の配管にも数多く使用されている。

<sup>4</sup> フランジ継手は、管の両端部に溶接又はねじ込みにて円盤状の板（フランジ）を取り付け、そのフランジ同士の間にはゴムシール（パッキン）を挟み、フランジ穴にボルトを通してナットで固定する継手で、シール性・強度が高く、分解・組立てが容易である。給水給湯配管や冷温水配管等の一般配管のほかに、パッキンの種類によっては、高温・高圧の配管にも使用される。

<sup>5</sup> 高圧継手は、鋼製の鍛造継手であり、油圧配管、ガス配管、消火配管等に使用される。なお、比較的使用圧力の低い配管では、可鍛鑄鉄製のねじ込み継手（20K継手（Kは圧力を表す単位））が使用されることもある。

<sup>6</sup> 排水鋼管継手は、屋内配管用継手で、主に中高層階ビル等の汚水・雑用水の配管に使用される。排水鋼管継手には、ドレネジ継手と呼ばれるねじ込み継手と、ゴムシール（パッキン）等の密着によって接続部の止水を行うメカニカル継手（MD継手）の2種類が存在するところ、MD継手は、ねじ切りや溶接等が不要で、施工が省力化できるため、一般的にはMD継手が使用されることが多く、建物の層間変位を吸収する可とう性、伸縮性を備えている。

に分類され、更に①可鍛継手は、ねじ込み継手とハウジング継手に細分類される。

本件についてみれば、リケンは金属継手を製造する一方、JFE継手は金属継手及び樹脂製継手の両方の製造販売を行っており、当事会社は、具体的には金属継手のうち、上記①可鍛継手について競合している。

### (1) ねじ込み継手

ねじ込み継手は、継手にめねじ（又はおねじ）が切られている製品で、おねじ（又はめねじ）が切られた管（パイプ）を継手に差し込み締めることにより両者を接続する製品であり、給水給湯配管、冷温水配管、冷却水配管、消火配管、空気配管、ガス配管、蒸気配管、油配管等様々な配管の接続に使用されている。

### (2) ハウジング継手

ハウジング継手とは、配管工事の合理化や省力化を目的に製品化された配管継手であり、接続管の両端部に特殊形状のガスケット<sup>7</sup>をはめ込み、その上からハウジング<sup>8</sup>をかぶせ、ボルト、ナット等で締め付ける接合方式の継手である。溶接工事技術を要する溶接継手や重量の重いその他の継手に比べて施工方法が比較的簡単であるという特徴がある。また、ねじ込み継手と同様に給水給湯配管、冷温水配管、冷却水配管、消火配管、空気配管、油配管等様々な配管の接続に使用されている。

## 2 商品範囲

### (1) 可鍛継手とその他の継手（溶接継手、フランジ継手、高圧継手及び排水鋼管継手）の間の代替性

#### ア 可鍛継手と溶接継手

可鍛継手と溶接継手は、小口径（15A<sup>9</sup>～50A）において選択的に使用されることは少ないが、特に中口径（65A～150A）の消火配管や空調配管等で、可鍛継手（ハウジング継手）と溶接継手は選択的に使用されており、また、造船分野やプラント分野等で配管に振動が加わる場合には、小口径であっても溶接継手を使用されるケースがあることから、可鍛継手（ねじ込み継手）と溶接継手は選択的に使用されている。したがって、可鍛継手と溶接継手の間に需要の代替性は一定程度認められる。

しかし、可鍛継手の製造設備は鋳造設備やねじ加工設備（専用のねじ切り

<sup>7</sup> ガスケットは、接続部分の密閉に使用されるシール材のことである。

<sup>8</sup> ハウジングは、ガスケットなどを包んで保護する覆いの部品のことである。

<sup>9</sup> 「A」は呼び径（配管の内径）を表すmm単位での表示であり、15Aは呼び径が15mmの意味である。

機及びNCマシン<sup>10)</sup>等が中心となる一方で、溶接継手はねじ加工が不要であり、製造設備は鋼管の切断、曲げ加工等を行う設備が中心であり、可鍛継手と溶接継手では製造工程・設備が大きく異なる。したがって、可鍛継手と溶接継手の間に供給の代替性は認められない。

## イ 可鍛継手とフランジ継手

可鍛継手とフランジ継手は、小口径（15A～50A）において選択的に使用されることは少ないが、中口径（65A～150A）から大口径（200A～300A）の範囲では、主に空調配管やプラント配管において選択的に使用されている。したがって、可鍛継手とフランジ継手の間に需要の代替性は一定程度認められる。

しかし、フランジ継手には鋼製と鋳鉄製があるところ、①鋼製フランジ継手の製造工程は丸棒材を切断、加熱、プレス、加工するもので、可鍛継手とは必要となる製造設備が大きく異なり、また、②鋳鉄製フランジ継手は、基本的には可鍛継手と同様の設備で製造が可能ではあるものの、鋳鉄製フランジ継手メーカーがねじ込み継手の製造に参入するには、継手の材質が異なるため熱処理炉やねじ加工機（NCマシンによっては対応可能。）が追加的に必要となるほか、材質が同様のハウジング継手の製造に参入するにも塗装ラインや金型を用意する必要があり、少なくとも一定程度の額の設備投資が新たに必要となり、可鍛継手とは製造工程・設備が異なる。したがって、可鍛継手とフランジ継手の間の供給の代替性は限定的である。

## ウ 可鍛継手と高圧継手

可鍛継手は、高圧継手の中でも比較的使用圧力の低い配管に使用されるものとは、選択的に使用され得るが、油圧配管やガス配管等で鋼製の高圧継手が使用される場合は、使用圧力が非常に高いため、選択的に使用されることはない。したがって、可鍛継手と高圧継手の間の需要の代替性は限定的である。

また、高圧継手は、一般に鋼製で、鉄を切削加工して製造するものであり、鋳鉄製の可鍛継手とは製造工程・設備ともに大きく異なるため、可鍛継手との間に供給の代替性は認められない。

## エ 可鍛継手と排水鋼管継手

排水鋼管継手は、ごみや汚物が継手内部に残らないように特殊な形状となっており、可鍛継手とは形状が大きく異なるため、可鍛継手との間に需要の代替性は認められない。

<sup>10</sup> NCマシンは、数値制御（数値によってコントロール）されるNC装置を備えた工作機械のことである。

また、排水鋼管継手メーカーには、過去に可鍛継手（ねじ込み継手）を製造していた事業者もあり、鑄造設備等の製造設備の共通性はあるように考えられるが、排水鋼管継手メーカーが、可鍛継手の製造に参入するには追加の設備投資等が必要となり、少なくとも一定程度の額の費用が掛かるため、供給の代替性は限定的である。

## オ 小括

以上から、可鍛継手とその他の継手（溶接継手、フランジ継手、高圧継手及び排水鋼管継手）は異なる商品範囲を構成する。

### (2) ねじ込み継手とハウジング継手の間の代替性

ねじ込み継手とハウジング継手は、いずれも給水給湯配管、冷温水配管、冷却水配管、消火配管、空気配管、油配管等様々な配管の接続に用いられるものであり、共通又は類似の用途・機能を有している。これは、ハウジング継手が、伝統的な商品であるねじ込み継手に代替する、施工の容易な新たな商品として開発されたものであることから裏付けられる。

また、ねじ込み継手とハウジング継手は、商品自体の価格及び施工に掛かる費用という点でも類似している。

したがって、ねじ込み継手とハウジング継手の間に需要の代替性は認められるため、ねじ込み継手とハウジング継手は同一の商品範囲を構成する。

### (3) 小括

以上から、「可鍛継手」を商品範囲として画定した。

## 3 地理的範囲

可鍛継手の製造販売業者はいずれも、日本全国を事業地域としているところ、商品の特性や輸送上のコスト等につき、特段の事情は認められず、また可鍛継手の需要者であるゼネコンやサブコン（工事業者）等は、日本全国において同等の条件で可鍛継手を調達することができることから、「日本全国」を地理的範囲として画定した。

## 第4 一定の取引分野におけるセーフハーバー基準の該当性

当事会社はいずれも日本全国において可鍛継手製造販売業を営んでいるため、本件は日本全国における可鍛継手製造販売業に係る水平型企業結合に該当する。

日本全国における可鍛継手製造販売市場に係る市場シェアの状況は下表のとおりであり、本件行為後のHHIは約2,700、HHIの増分は約700であることから、水平型企業結合のセーフハーバー基準に該当しない。

したがって、本件行為が競争を実質的に制限することとなるかを、後記第5に

において検討する。

**【令和3年度における可鍛継手製造販売業の市場シェア】**

順位	会社名	市場シェア
1	A社	約30%
2	JFE継手	約20%
3	リケン	約15%
4	B社	約15%
5	C社	約10%
6	D社	0—5%
7	E社	0—5%
8	F社	0—5%
9	G社	0—5%
10	H社	0—5%
11	I社	0—5%
合計		100%
合算市場シェア・順位：約35%・第1位		

## 第5 本件行為が競争に与える影響

### 1 当事会社の地位及び競争事業者の状況

本件行為後における当事会社の市場シェアは約35%（第1位）となるが、有力な競争事業者として市場シェア約30%のA社が存在し、A社を含め競争事業者が9社存在する。

また、現時点の市場シェア第1位であるA社は、金属継手で長い歴史があることから、現場の職人の世界ではA社の金属継手について厚い信頼感が得られている。

さらに、可鍛継手の需要及び生産量が年々減少していることに伴い、継手メーカーの多くは、過去には三直体制にて稼働させていた工場を、現在は1日8時間の生産を基本とする一直体制にて稼働させていることから、継手メーカーは、生産体制を元の三直体制に戻すだけで供給量を増加させられるため、当事会社の競争事業者である継手メーカーには供給余力が認められる。

したがって、A社という有力な競争事業者を始め、競争事業者が複数存在し、当該競争事業者は十分な供給余力を有していると考えられることから、競争事業者からの競争圧力が認められる。

### 2 隣接市場からの競争圧力

#### (1) 溶接継手からの競争圧力

前記第3の2(1)アのとおり、溶接継手は、特に中口径（65A～150A）

の消火配管、空調配管等で可鍛継手（ハウジング継手）と選択的に使用されており、また造船分野やプラント分野等で配管に振動が加わる場合には、小口径（15A～50A）であっても溶接継手を使用されるケースがあり、可鍛継手（ねじ込み継手）とも選択的に使用されている。

また、溶接継手の価格は、可鍛継手と比べれば高いものの、万一事故が起きた場合の被害が抑えられるという利点もある。

したがって、仮に可鍛継手の価格が高くなった場合、溶接継手が選択されると考えられるため、溶接継手からの競争圧力が一定程度認められる。

## (2) フランジ継手からの競争圧力

前記第3の2(1)イのとおり、フランジ継手は、小口径（15A～50A）においては可鍛継手と選択的に使用されることは少ないが、中口径（65A～150A）から大口径（200A～300A）の範囲では、主に空調配管やプラント配管において可鍛継手と選択的に使用されていると考えられる。

また、フランジ継手の価格は、可鍛継手と比べればかなり高いものの、フランジ継手は、万一事故が起きた場合の被害が抑えられるという利点もある。

したがって、仮に可鍛継手の価格が高くなった場合、フランジ継手も選択されると考えられるため、フランジ継手からの競争圧力が一定程度認められる。

## (3) 樹脂製継手からの競争圧力

樹脂製継手は、樹脂製配管の接続に使用されるもので、金属継手よりも安価であるが、金属製配管の接続に使用されることはない（同様に樹脂製配管の接続に金属継手を使用されることもない。）。また、従来、金属製配管が耐久性、耐火性の観点で、樹脂製配管に比べて性能が高かったため、より高耐久性、高耐火性が求められる用途（ホテルや事務所ビル等の共用部における配管、消火配管等の接続）には、金属製配管及び金属継手が広く使用されていた。

しかし、近年、樹脂製配管の性能が向上したことにより、上記のような高耐久性、高耐火性が求められる用途についても、建物の設計段階で、樹脂製配管及び樹脂製継手が使用されるようになってきている。これは、実際、金属製配管及び金属継手の生産量が減少している一方、樹脂製配管及び樹脂製継手の生産量は増加していることから裏付けられる。

したがって、建物の設計段階で金属製配管について樹脂製配管からの競争圧力が一定程度認められるといえることから、金属継手である可鍛継手についても、樹脂製継手からの競争圧力が一定程度認められる。

## (4) 小括

以上から、隣接市場からの競争圧力が一定程度認められる。

### 3 需要者からの競争圧力

配管継手は、継手メーカーから、一次店（問屋）又は二次店（販売店）を通じて<sup>11</sup>、ゼネコンやサブコン（工事業者）等に販売されることから、近年の建材費高騰により建物の建築費全体が高騰していることを受け、ゼネコンやサブコン（工事業者）等は、施主からの強い価格引下げ圧力を受けている。

また、前記1のとおり、可鍛継手製造販売市場には、A社という有力な競争事業者を始め、競争事業者が複数存在し、当該競争事業者は十分な供給余力を有していると考えられることから、最終需要者であるゼネコンやサブコン（工事業者）等は取引先を容易に当事会社から競争事業者に変更することができると考えられる。

さらに、各継手メーカーは、ほぼ専属に流通業者（一次店（問屋）又は二次店（販売店））と取引していることから、当該流通業者に対する交渉力も高いとは考えられない。

したがって、当事会社に対して、施主からの強い価格引下げ圧力を受けたゼネコンやサブコン（工事業者）等から、流通業者を通じて、価格上昇を抑えようとする圧力が働いていると考えられるため、需要者からの競争圧力が一定程度認められる。

### 4 小括

以上のとおり、①競争事業者からの競争圧力が認められ、②隣接市場からの競争圧力及び③需要者からの競争圧力が一定程度認められることから、本件行為により、当事会社の単独行動又は競争事業者との協調的行動により、日本全国における可鍛継手製造販売業に係る取引分野における競争を実質的に制限することとはならないと認められる。

## 第6 結論

本件行為により、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はならないと判断した。

<sup>11</sup> 一次店は、原則として系列取引が多く、また二次店も一定程度特定の一次店と取引している。