ITER 周辺トムソン散乱計測装置用ビームダンプの実機製作

Manufacture of a Beam Dump for the ITER Edge Thomson scattering system

仕様書

国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構
那珂フュージョン科学技術研究所
先進プラズマ研究開発部　先進プラズマ計測開発グループ

目次

1 一般仕様 1
1.1 件名 1
1.2 目的及び概要 1
1.3 契約範囲 1
1.4 納期 1
1.5 納入場所及び納入条件 1
1.6 納入物 1
1.7 検査条件 2
1.8 提出図書 2
1.9 支給品及び貸与品 2
1.10 品質保証 3
1.10.1 一般事項 3
1.10.2 品質保証に関する要求 4
1.10.3 品質保証に関する情報の入手 7
1.10.4 品質計画書（Quality Plan: QP）について 7
1.10.5 トレーサビリティ 7
1.10.6 品質監査について 7
1.10.7 提出図書の文書管理 8
1.10.8 逸脱許可申請（Deviation Request） 8
1.10.9 不適合管理 8
1.10.10 コントロールポイント 9
1.11 情報セキュリティの確保 10
1.12 知的財産権及び技術情報等の取扱い 10
1.13 イーター調達に係る貨物の免税輸入について 10
1.14 グリーン購入法の推進 10
1.15 コンピュータプログラムの作成について 10
1.16 CFSI の発生防止と検知及び取扱い 10
1.17 打合せについて 11
1.18 月例報告書 12
1.19 協議 12
1.20 再委託先への業務委託について 12
1.21 適用法規・規格等 12
1.22 その他 13
2 技術仕様 14
2.1 本件の履行プロセス概要 14
2.2 本件の対象機器と主要仕様 14
2.3 製作レビュー（MRR） 18
2.3.1 製作設計 18

2.3.2 性能実証試験 18
2.4 製作 21
2.5 工場出荷検査に関する仕様 22
2.6 付随作業に関する仕様 22
別表 1　提出図書一覧 23
別表 2　　製作計画書 25
別表 3　製作関連図書 27
別表 4　納入関連図書 28
付録　別添図書一覧 29

1　一般仕様

1.1　件名

ITER 周辺トムソン散乱計測装置用ビームダンプの実機製作

1.2　目的及び概要

イーター計画において、国立研究開発法人量子科学技術研究開発機構（以下「QST」という。）は周辺トムソン散乱計測装置を調達する。周辺トムソン散乱計測装置は、プラズマにレーザービームを入射し、プラズマ中の電子による散乱光を分光することにより、ITER のプラズマ周辺部における電子温度及び密度の計測を行う装置である。本件は、レーザービームを終端するための機器であるビームダンプの製作に関する契約である。

1.3　契約範囲

（1） ビームダンプの製作
（2） ビームダンプの工場出荷検査
（3） 納入物の輸送
（4） 提出図書（仕様書第 1.8 項）の作成

1.4　納期

令和 11 年 2 月 28 日

1.5　納入場所及び納入条件

(1) 納入場所

QST　那珂フュージョン科学技術研究所　先進計測開発棟

(2) 納入条件

持込渡し

1.6　納入物

（1） 仕様書 1.8 項に定める提出図書（紙媒体及び電子ファイル）	一式
（2） ビームダンプ	1 個
（3） 2.3.2.1 項に示す材料認証用供試体	一式
（ア) 成分分析用供試体 （2.3.2.1.1 項参照）	一式
（イ) 真空適合性試験の供試体 （2.3.2.1.2 項参照）	一式
（4） 2.3.2 項に示す性能実証試験用製作物	一式
（ア) 接合条件確認試験用サンプル（2.3.2.2.1 項参照）	一式
（イ) 多層同時接合検証用サンプル（2.3.2.2.2 項参照）	1 個
（ウ) その他、2.3.2 項の実施のために製作したもの	一式

1.7　検査条件

QST 職員が納入物の員数及び提出図書を確認し、かつ、本仕様に定める作業がなされたことを確認した時をもって合格とする。

1.8　提出図書

受注者は別表 1 から別表 4 に示す図書を作成すること。提出図書は、紙媒体の他、電子ファイル（Microsoft Word 形式、Microsoft Excel 形式、DXF 形式、STP 形式など編集可能な元ファイル）を QST のファイル共有システムを利用して提出するとともに、最終の納入時に、CD-ROM 等のメディアに格納して納入すること。

提出図書の確認方法は次の方法で行う。QST は、確認のために提出された図書を受領したときは、期限日を記載した受領印を押印して返却する。また、当該期限までに確認を完了し、受理しない場合には修正を指示し、修正等を指示しないときは、受理したものとする。

ただし、再委託承諾願については、QST が確認後、書面で回答する。

1.9　支給品及び貸与品

支給品及び貸与品の扱いについては、契約条項のとおりとする。なお、QST が支給品及び貸与品の所在等の確認を求めた場合には、受注者はこれに協力するものとし、紛失等の異常時には速やかに報告することとする。高額な消耗品（10 万円以上）や支給品等のうち、安全保障輸出管理規程上で重要又は高額なもので、長期間（1 か月以上）保管・設置するものについて、1 か月を超えない範囲で保管・設置状況を点検するとともに、保管・設置している期間中に 1 回以上員数確認を行うこと。

(1) 支給品

イーター機構が指定する以下の図書テンプレートを電子ファイル（Microsoft Word 形式）として支給する。

- 品質計画書「QP Template for suppliers and subcontractors (ITER 文書番号 2MLX45 ver.1.1)」
- 逸脱要求「Deviation Request Template (ITER 文書番号 2LRNQP ver.4.0)」、
- リリースノート「Release Note Template (ITER 文書番号 QVEKNQ ver.3.1)」、
- 保管要領書「Template - Equipment Storage & Preservation Requirements Form (ITER 文書番号 WU9636 ver.4.3)」

支給時期：契約締結後速やかに

支給方法：電子メール又は QST が管理するファイル共有システムを用いる。

備考：必要に応じて各テンプレートを編集し、提出図書として納入すること。契約終了までに、支給したデータを削除すること。

(2) 貸与品

ビームダンプの設計図面（3 次元モデルは CATIA 形式、STP 形式、PDF 形式、2 次元図面は CATIA 形式、DXF 形式、DWG 形式、PDF 形式にて貸与可能）及び設計を理解するため

に有用な文書（内訳は表 1 に示すとおり、PDF 形式）を貸与する。また、本契約の作業に適用される ITER 機構発行の技術文書（内訳は表 2 に示すとおり、PDF 形式）を貸与する。

貸与時期：契約締結後速やかに
貸与方法：電子メール又は QST が管理するファイル共有システムを用いる。
返却方法：契約終了までに、貸与したデータを削除すること。

表 1　ビームダンプ設計関連参考図書

番号	文書名	ITER 文書番号
1	55.C2_Bill of material and component classification on beam dump	3SASVH v1.2
2	55.C2_Optical design modeling report on beam dump	3SBN9A v1.3
3	55.C2_Laser injection test report for beam dump study	3SC7MG v2.0
4	55.C2_Technical specification on beam dump	3SBNBB v3.1
5	55.C2_Full-scale prototype of the beam dump report	8HK8XQ v2.0
6	55.C2_Factory Qualification Tests Plan on beam dump	3SC8YE v1.1
7	55.C2_Assembly plan on beam dump	3SCJBG v1.1
8	55.C2_Tolerance study for beam dump installation	3SBY4A v2.0
9	55.C2_Reflectivity measurements on candidate materials for beam dump	3SC9CC v1.1
10	55.C2_Outgassing test report of beam dump	8HKGJC v2.0
11	55.C2 Ceramics emissivity measurement report	8HHZTD v2.1
12	55.C2_Thermal Contact Conductivity (TCC) measurement for the beam dump	8HKF7E v1.0
13	55.C2_Graphite sheet elasticity test report	8HJAA3 v2.1
14	55.C2_Hardlock nut test against rotating loosening report	8HJDSK v1.0
15	55.C2_Functional test of Belleville washers report	8HJWV7 v1.0
16	55.C2_Anti-seizing of Belleville washers in vacuum report	8HKBZJ v2.1
17	55.C2_Torque control method for beam dump assembly report	8HJK4W v1.1

表 2　本契約に適用される ITER 機構発行の技術文書

番号	文書名	ITER 文書番号
1	ITER Vacuum Handbook	2EZ9UM v2.5
2	Chemical composition and impurity requirements for materials	REYV5V v3.1
3	ITER Numbering System for Components and Parts	28QDBS v5.1

1.10　品質保証

品質保証については、「イーター調達取決めに係る調達契約の品質保証に関する特約条項」（別添図書１）に定められたとおりとする。

1.10.1　一般事項

(1) 受注者は下記の項目を保証するよう適切で実施可能な品質システムを遂行すること。
　1　契約要求事項に実施内容が合致していること。
　2　規格等に準拠していることを示す証拠が維持/保存されること。
(2) 受注者の遂行する上記の品質システムは下記を満たすこと。

1　認証された品質規格に基づくものであること。

2　契約に基づき実施される製作及び試験検査等の全ての行為を網羅するものであること。

3　作業の開始に際して、QST に提出する品質計画書に記載されていること。

(3) 受注者は、再委託先についても有効な品質システムを備えることを保証すること。再委託先業者がこれを満たさなかった場合、受注者は再委託先の施設等において品質を確立/維持するために必要な全ての活動の責任を負うものとする。

1.10.2　品質保証に関する要求

本契約の設計対象機器の各種等級は品質クラス 1（QC1）であり、品質分類の等級に基づく要求事項は表 3 及び表 4 のとおりとする。

表 3　品質分類の等級に基づく要求事項（灰色部分が本件に適用される）

	品質クラス 1、2（QC1,2）	**品質クラス 3（QC3）**
設計	設計レビューと独立検証を含む設計管理	当事者間の他の合意が無い限り、設計レビュー及び独立検証は不要
ソフトウェア／モデル	ライフサイクル管理を含む設計、運転に使用するソフトウェア及びモデルの許容 使用するソフトウェアの同定とモデルの使用の評価	当事者間の他の合意が無い限り不要
調達／文書・記録	品質計画書(Quality Plan)	品質計画書(Quality Plan)
	検査・試験計画書（Inspection Plan）	当事者間の他の合意が無い限り不要
	適合基準のレビュー 特殊工程のクオリフィケーションのレビュー	
	製作関連図書（納入時）	
	規格基準に基づくコンプライアンス宣言、材料証明及び検査図書(納入時)	規格基準に基づくコンプライアンス宣言、材料証明及び検査図書
	リリースノート(所有権移転時)	リリースノート(所有権移転時)
	完成図書(所有権移転時)	完成図書(所有権移転時)
製作	製作・検査計画書(MIP)	当事者間の他の合意が無い限り不要
	製作レビュー(MRR)	
品質管理	QC1 は表 4 の QCL1 を適用。 QC2 は表 4 の QCL2 を適用。	QC3 は表 4 の QCL3 を適用。
建設、据付、アセンブリ	検査計画書	検査計画書
	建設レビュー	建設レビュー
品質監査	メーカーでの受注者監査	当事者間の他の合意により省略 あるいは 文書レビューによる確認
製品の納入・輸送	リリースノート 輸送通知書	リリースノート 輸送通知書
	輸送計画書	当事者間の他の合意が無い限り不要
	サンプリング等による最低限の検査・検証	
	QST の要求又は製作者の手順書に基づく保管・保存	
	注記: *(1) クラス 4 のシステム及び機器は特段のＱＡ要求事項はない。* *(2) ‘独立’とは、基の設計者に含まれない個人、グループ、部署、部門を意味する。‘独立’はまた第三者機関を指してもよい。*	

表 4　品質分類に基づく検査・確認ポイント（灰色部分が本件に適用される）

	品質管理レベル（QCL）		
項　目	レベル 1	レベル 2	レベル 3
製作レビュー（MRR）	・MRR 実施時	・MRR 実施時	—
材料調達	・基準を満たさない場合に重大なリスクを及ぼす可能性がある場合	—	—
(新しい手法などの)重要とみなされる特殊作業手順(成形、切削、熱処理など)	・(曲げ加工等の)基準を満たさない場合に重大なリスクを及ぼす可能性がある場合(プロセスの認定用) ・初回検査 ・定期的な検査	・初回検査 ・基準を満たさない場合に重大なリスクを及ぼす可能性がある場合	・基準を満たさない場合に重大なリスクを及ぼす可能性がある場合
溶接方法	・溶接認証のモックアップ確認試験(スポットチェック) ・溶接認証(WPQR, WPQ など)	—	—
	・溶接の重要作業(仮組、初回活動、溶接材料の保管状態、溶接記録確認など)	・重要で前例のない初回の作業(仮組、初回活動、溶接材料の保管状態、溶接記録確認など) ・その後、ランダムに確認	
非破壊検査(NDT)及び関連プロセス	・NDE の重要な作業(加工・成形後の VT/DT/PT/UT、溶接前・中・後の VT/DT/PT/UT/RT など)	・重要で前例のない初回の作業(加工・成形後の VT/DT/PT/UT、溶接前・中・後の VT/DT/PT/UT/RT など) ・その後、ランダムに確認	
	メーカーによる検査完了後の解析報告を含む変更履歴資料のレビューと承認		
補修方法	補修の難易度による補修作業と検査への立会	・基準を満たさない場合に重大なリスクを及ぼす可能性がある場合	
最終目視検査・寸法チェック	重大なリスクがあると判断された場合	重大なリスクがあると判断された場合	—
特殊試験(リーク試験、モーター動作試験など)	重大なリスクがあると判断された場合		
圧力強度試験	PE 及び NPE (*)が適用される場合で、重大なリスクがあると判断された場合		
最終受入試験（FAT）	重大なリスクがあると判断された場合		
清掃、酸洗、表面安定化処理、取扱・梱包、輸送、保管	・基準を満たさない場合に重大なリスクを及ぼす可能性がある場合	—	—

注記：(*) 本契約で製作する機器は、フランスの圧力容器規制(PE)及び原子力圧力容器規制(NPE)いずれも適用されない。

1.10.3　品質保証に関する情報の入手

本仕様に関し、QST（及びイーター機構を含む。）は書面による通知を行うことにより、受注者（受注者の再委託先も含む。）の施設等において、作業の進捗状況確認及び試験検査に立ち会う権利を有するものとする。なお、上記を実施する日時については協議の上、決定する。

1.10.4　品質計画書（Quality Plan: QP）について

受注者は、本仕様書による要求事項をどのように満足させるかを示す、品質計画書をイーター機構指定様式（契約後に支給する）で英語により作成し提出すること。品質計画書には、次の内容を含む。

・品質目標・適用範囲
・品質保証体制（資源配分、義務、責任、権限など）
・図書管理
・製造管理（適用される手順、方法、指示など）
・記録及びその管理方法
・変更管理
・不適合管理
・公式及び非公式の情報交換の方法

品質計画書は、原則として受注者のみならず品質に係る重要業務を実施する再委託先を含む供給者が提出しなければならない。品質に係る重要業務については、QST と受注者の協議の上決定する。契約締結後速やかに、QST へ品質計画書を提出し確認を受けなければならない。ただし、再委託先の品質計画書は、再委託先決定後 2 週間以内に QST へ提出し確認を受けること。QST は、イーター機構の了解を得るために、供給者の品質計画書をイーター機構へ提出する。品質計画書を変更しようとする場合、品質計画書を再提出し、QST の確認を得ること。この確認を得てから変更した品質計画書に基づき製作や作業を開始すること。

1.10.5　トレーサビリティ

(1) トレーサビリティの対象は、材料・購入部品・図書・検査とする。
(2) 材料に関しては適切に確認できるよう、材料ブロックごとに識別コード付けをする等の方法により使用材料の発注責任者、発注仕様書、保管記録に関するトレーサビリティを確保するとともに、全ての製作段階においてトレーサビリティを維持すること。
(3) 購入部品は、発注責任者、発注仕様書、保管記録のトレーサビリティを確保すること。
(4) 図書は、著者、審査者、承認者、変更履歴のトレーサビリティを確保すること。
(5) 検査は、検査者、検査日時、検査場所、検査機器の校正証明書・トレーサビリティ体系図、検査成績書の著者・審査者・承認者のトレーサビリティを確保すること。

1.10.6　品質監査について

(1) QST は、本契約締結後 1 年以内に受注者の品質保証に係る監査を行う。ただし、受注者が ISO 9001 の認証を取得していない場合、QST の判断に基づき、契約締結後速やかに監査を実施する。

(2) 前回の監査から 14 月以内に再度監査を実施する。
(3) 2 回目以降の監査では、対象分野を限定して実施する。
(4) 受注者が品質に係る重要業務を再委託する場合は、必要に応じて当該業務の再委託先の業務の実施状況の確認も本監査に含むことができるものとする。
(5) 監査の時期及び実施する範囲は、監査を実施する少なくとも 14 日より前に受注者に通知されるものとする。

1.10.7 提出図書の文書管理

文書管理は受注者の品質マネジメントシステムに従うものであるが、それに加えて以下に定める文書番号及び電子版の送付方法に従うこと。

JADA 文書番号の付け方

提出図書及びその別添図書並びに打合せ資料は JADA（イータープロジェクト　日本国内機関）の文書番号を表紙右上に記載すること。JADA 文書番号は「JADA-55272XX3yyy-r」という様式であり、ここで XX はアルファベットを、yyy は数字を、r は改訂番号（初版には-rをつけない）を表している。それぞれの提出図書に対する分類記号（上記の XX の部分）及び yyy のうち数字が指定されているものについては別表 1 から別表 4 に従うこと。yyy のうち数字が指定されていないものについては受注者が管理する通し番号である。受注者は JADA 文書管理番号一覧（自由書式）を作成し、yyy の通し番号に重複が生じないように管理すること。採番する文書番号を確定する前に、QST の了解を得ること。

送付方法について

(1) JADA 文書番号を付与した図書は全て、QST 担当者及び JADA 文書管理センターにメール送付すること。送付先のメールアドレスは受注後に開示される。
(2) ドラフト版の場合は QST 担当者のみにメール送付し、JADA 文書管理センターにはメール送付しないこと。
(3) メール本文内において、受注者の文書番号、JADA 文書番号及び文書名を記載すること。

1.10.8 逸脱許可申請（Deviation Request）

逸脱許可が必要と思われる状況が生じた場合、受注者は、「イーター調達取決めに係る調達契約の品質保証に関する特約条項」（別添図書１）に定められたとおり、逸脱要求を行うこと。その際、逸脱要求のテンプレート「Deviation Request Template (ITER 文書番号 2LRNQP ver.4.0)」（受注後に支給する）を用いて正当性を説明すること。QST が逸脱許可をするまでは、受注者は、関連する作業を行ってはならない。

1.10.9 不適合管理

不適合の処理及び重大不適合の処置については、「イーター調達取決めに係る調達契約の品質保証に関する特約条項」（別添図書１）のとおりとする。事象に応じて、QST から受注者に対し、作業の停止を命じることや、根本原因分析の実施・報告を求めることがある。

1.10.10　コントロールポイント

本件では、ITER で運用されているマイルストーンの管理方法を適用するものとする。マイルストーンのうち、受注者と QST の双方で管理すべき重要なものをコントロールポイントと呼び、コントロールポイントは、その性質に依存して、下記の種別に分類される。各コントロールポイントは、別表 1 から 4 に記載のとおりとするほか、受注者が作成する Manufacturing and Inspection Plan（MIP）（別表 2 の一部）の中で規定される。

通知ポイント（NP）：受注者が特定のタスク又は特定の成果物を完了し、次のタスク又は特定の成果物に対する次のアクションに進むことを QST に通知し、QST からイーター機構へ通知するマイルストーンである。NP は、QST 及びイーター機構の担当者が契約の進捗状況を追跡し、状況に応じて受注者の施設で重要な製作工程に立会いできるようにすることを目的とする。受注者は、予定されている製作工程の少なくとも 14 暦日前に QST へ通知を送付すること。NP は受注者の製作フローに影響を与えず、受注者は QST からの返信がなくとも作業を継続できるものとする。

作業開始承認ポイント（ATPP）：受注者が特定のタスク又は特定の成果物を完了したことを QST に通知し、QST からイーター機構へ通知するマイルストーンである。受注者は、次のタスク又は特定の成果物に対する次のアクションに進む前に、QST からの承認を待つ必要がある。QST は、受注者から提供される明確に識別された品質管理データと受入試験結果に基づいて、作業開始承認を与える。QST は、イーター機構とともに確認の上、7 暦日以内に決定を通知する。承認された場合、受注者は次のタスク又は特定の成果物に対する次のアクションに進むことができる。却下された場合、受注者は QST と再建計画を作成し、イーター機構によるレビューを受ける必要がある。ATPP は、関連する特定のタスク又は特定の成果物のみに影響を与え、製作の他のタスクの実行や同種の他の成果物の実行は妨げない。

ホールドポイント（HP）：受注者が特定のタスク又は特定の成果物を完了したことを QST に通知し、QST からイーター機構へ通知するとともに、HP 解消が承認されるまで関連するプロセスを停止する必要があるマイルストーンである。HP 解消は、要求時に QST とイーター機構に提供される明確に特定された品質管理とデータ及び受入試験結果に基づいて発行されるものとする。QST は、イーター機構とともに確認の上、14 暦日以内に決定を通知する。HP 解消が承認された場合、受注者は活動を再開できる。却下された場合、受注者は QST と再建計画を作成し、イーター機構によるレビューを受ける必要がある。

立会ポイント（W）：立会いが必要な作業を特定するマイルストーンである。受注者は、QST に通知し、QST はイーター機構に通知する。立会ポイントは、受注者の施設における重要な製作作業のうち、立会が必須となる検査を示す。イーター機構が作業に参加できるよう、予定されている製作作業の少なくとも 14 暦日前に QST に通知を送付するものとする。

1.11　情報セキュリティの確保

情報セキュリティの確保については、「情報セキュリティの確保に関する事項」（別添図書２）に示すとおりとする。

1.12　知的財産権及び技術情報等の取扱い

(1) 知的財産権等の取扱い

知的財産権等の取扱いについては、「知的財産権特約条項」（別添図書３）及び「イーター実施協定の調達に係る情報及び知的財産に関する特約条項」（別添図書４）に示すとおりとする。

(2) 技術情報

受注者は、本契約を実施することによって得た技術情報を第三者に開示しようとする際には、あらかじめ書面による QST の承認を得なければならない。

QST が本契約に関し、その目的を達成するため受注者の保有する技術情報を了知する必要が生じた場合は、QST と受注者の協議の上、受注者は当該技術情報を無償で QST に提供すること。

(3) 成果の公開

受注者は、本契約に基づく業務の内容及び成果について、発表若しくは公開し、又は特定の第三者に提供しようとする際は、あらかじめ書面による QST の承認を得なければならない。

1.13 イーター調達に係る貨物の免税輸入について

イーター調達に係る貨物の免税輸入については、『イーター調達に係る貨物の免税輸入について』（別添図書５）に示すとおりとする。

1.14　グリーン購入法の推進

(1) 本契約において、グリーン購入法（国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律）に適用する環境物品（事務用品、OA 機器等）が発生する場合は、これを採用するものとする。

(2) 本仕様に定める提出図書（納入印刷物）については、グリーン購入法の基本方針に定める「紙類」の基準を満たしたものであること。

1.15　コンピュータプログラムの作成について

コンピュータプログラムの作成については、コンピュータプログラム作成等業務特約条項（別添図書６）に示すとおりとする。

1.16　CFSI の発生防止と検知及び取扱い

受注者は、偽造品、不正品及び疑惑品（CFSI）について管理を行うこと。

- 偽造品とは、法的な権利又は権限を持たない複製品又は代替品、又は、その材料、性能、特性を、販売業者、供給業者、商社、製造業者によって、故意に虚偽の表示をさせたもの。

- 不正品とは、事実と異なるものが意図的に偽って表示された物品。
- 疑惑品とは、外観検査、試験、又はその他の情報により、確立された業界で受け入れられている仕様又は国内/国際規格に準拠していることが確認できない可能性がある兆候があるもの。

受注者は、偽造品、不正品及び疑惑品（CFSI）について予防、検出、処理するための対策を講じるものとする。その際には以下の事項を考慮すること。

（1）CFSI は、イータープロジェクトのために調達するすべての製品の全てのライフサイクル段階で検出できる。

（2）CFSI は、イータープロジェクトに関与するすべての関係者によって検出できる。CFSI の検出時には、予定外の検査、サンプルの独立した分析、証明書の検証などの適切な手段を用いる。ただし、CFSI を検出していない関係者に対してまで「予定外の検査」や「サンプルの独立した分析」などの追加作業は要求しない。

（3）CFSI を検出した関係者は、直ちに QST に報告する。

（4）検出した CFSI ケースが特定及び評価され、イータープロジェクトへの影響が確認された場合、CFSI 発生元は、より詳細な調査(根本原因分析(RCA))を進め、さらなる是正措置及び予防措置を特定するため、重大不適合報告書（NCR）を発行する。CFSI に関する NCR は、1.10.9 項の規定に従って処理される。

（5）CFSI 発生元が進行中の QST との契約に関与しており、かつ、契約解除がイータープロジェクトに重大な影響を与える場合、CFSI 発生元は、信頼性を回復するための詳細なアクションプランを作成し、QST に提出する。

表 5　CFSI の検出概要

No	検出段階	検出場所	検出者
1	受注者文書の受領・レビュー	QST の施設	QST 要員
2	製作及び役務作業	QST の施設、受注者の工場等	QST 要員、受注者
3	検査及び試験作業	QST の施設、受注者の工場等	QST 要員、受注者
4	調達製品及び役務の検証	QST の施設、受注者の工場等	QST 要員
5	組立作業	QST の施設、受注者の工場等	QST 要員、受注者
6	受注者の品質管理	受注者の工場等	QST 要員
7	受注者監査	QST の施設、受注者の工場等	QST 要員
8	外部組織からの通知・警告	QST の施設、受注者の工場等	ASNR、その他の外部組織、メディア

1.17　打合せについて

打合せの実施にあたっては、以下の要領に従うこと。

(1) 受注者は、原則として 1 ヶ月に一度の頻度で、QST 担当者と打合せを実施すること。

(2) 打合せに使用する資料（1.18 項に示す月例報告書をそのまま使っても構わない）は、仕

様書第 1.10.7 項の文書管理の要領に従うこと。

(3) 打合せ資料の一部として、最新の情報を反映したパンチリストと工程表のドラフト版を提示すること。(ただし、パンチリストと工程表の正式な改訂版は仕様書第 1.18 項に従い毎月末に月例報告書として提出する。)

(4) 打合せ後、2 週間以内（土日祝日を含む）に受注業者内で審査・承認を通過した議事録を提出すること。

1.18 月例報告書

受注者は、契約の全期間に渡り、毎月末に月例報告書（書式自由）を作成し、QST に提出すること。記載内容は以下の事項を含むこと。

(1) 当該一ヵ月における進捗。報告事項は、材料や機器の発注状況、製品の製作や検査の実施状況（図や写真を用いて具体的に報告すること。）及び製品に関する図書の作成状況である。

(2) 翌月に予定される代表的な作業項目。

(3) 作業工程表（別表 1 参照）及びパンチリストの最新版。

(4) JADA 文書管理番号一覧表の最新版（更新がある場合のみ）。

1.19 協議

本仕様書に記載されている事項及び本仕様書に記載のない事項について疑義が生じた場合は、QST と協議の上、その決定に従うものとする。

協議の内容及び結果、QST からの質問に対する回答など、受注者と QST の間の伝達事項をエビデンスとして残す場合は、連絡票という図書として提出すること。また、連絡票は仕様書第 1.10.7 項に記載の文書管理に従うこと。

1.20 再委託先への業務委託について

受注者が再委託先に業務を委託する場合は、その業務委託仕様書の英語版を提出し、イーター機構による審査及び QST の確認を受けること。また、再委託先の作業開始 2 週間前までに QST 指定様式の再委託承諾願を提出すること。QST が業務委託仕様書と再委託承諾願の両方を受領した後、書面をもって回答する。受注者は、QST から承諾書を受領した後に、再委託先と契約を結んでよいものとする。

再委託先と契約を締結した後は、契約したことの通知書、再委託先の名称及び住所を記載した書類を提出すること。

再委託先の QP については仕様書第 1.10.4 項に従うこと。

1.21 適用法規・規格等

(1) RCC-MRx 2025 Design and Construction Rules for mechanical components of nuclear installations: high-temperature, research and fusion reactors (AFCEN), Edition 2025

(2) ITER Vacuum Handbook (ITER 文書番号 2EZ9UM v2.5)

(3) Chemical composition and impurity requirements for materials (ITER 文書番号 REYV5V

v3.1)
（4） ITER Numbering System for Components and Parts (ITER 文書番号 28QDBS v5.1)
（5） EN 10204 Metallic products — Types of inspection documents
（6） 欧州指令（RoHS 指令（2011/65/EU）など）
（7） EC 規則（REACH 規則（Regulation (EC) No 1907/2006）など）
（8） ISO 18279 – Diffusion welding — Method and quality requirements
（9） ISO 9712 Non-destructive testing — Qualification and certification of NDT personnel
（10） ISO 17637 Non-destructive testing of welds — Visual testing of fusion-welded joints
（11） ASTM E112 Standard Test Methods for Determining Average Grain Size

1.22　その他

受注者は、ITER 文書管理システム（ITER Document Management system: IDM）のアカウントを取得すること。アカウント申請は、QST 担当者が行うものとし、受注者は、アカウント利用者のリストを QST 担当者に通知すること。本契約に必要となるイーター機構発行図書は、QST が提示するものとし、受注者は、その利用に当たり IDM から当該文書を取得すること。なお、IDM を利用する際は、イーター機構の IDM 利用指針に従うとともに、イータープロジェクトの知的財産の管理条項を遵守すること。その他のイーター機構が定めた規格などに関しては、QST と協議し、適用すべき規格・基準・ガイドラインを特定しながら業務を進めること。

2　技術仕様

2.1　本件の履行プロセス概要

本契約開始から完了までの流れは、図 1 に示すフローチャートのとおりとする。受注者は、製作設計や製作に先立ち、品質計画書（Quality Plan: QP）を作成の上、QST から確認を受けること。その後、製作設計を行い、その内容を製作レビュー用資料としてまとめて、QST から確認を受けること。製作／調達の段階におけるコントロールポイントは、製作計画書の 1 つである「Manufacturing and inspection plans (MIP)」の中で定められるものとする。

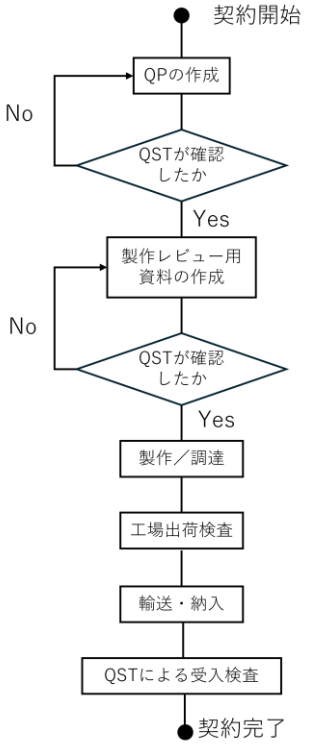


図 1　本契約開始から完了までのフローチャート

受注者は、材料調達や再委託先での部品製作等を発注する前に、発注仕様書（Material procurement technical specification and sub-orders）を作成すること。発注仕様書が 1.8 項に記載した確認方法で確認された後に、受注者は材料調達や再委託先での部品製作等の発注を開始してよい。製作計画書が確認される前に一部の部品等を先行手配したい場合も、同様の手順を踏むこと。ビームダンプの詳細は 2.2 項のとおり。

2.2　本件の対象機器と主要仕様

ビームダンプは、ITER のプラズマ対向機器であるブランケットと呼ばれる構造物に設けられたポケットに設置される。ビームダンプの概観を図 2 に示す（①から⑤が契約範囲内）。ビームダンプは、限られた空間内で高出力のレーザービームを緩やかに吸収するため、多数の曲げ板（以下「シート」という。）を等間隔に並べた構造となっている。シート同士の間隔を一定に保つため、シート間にシムが挿入される。シート及びシムの形状はそれぞれ図 3 及び図 4 に示すとおりとする。ビームダンプの材料はアライドマテリアル社製 TEM 相当品とする。

ビームダンプ自身には水冷チャネルが接続されておらず、水冷されたブランケットとの接触及びビームダンプとブランケット間の輻射による熱交換により、ビームダンプは冷却される。図 2 に示すように、ビームダンプはブランケットに対して 3 本の M12 ボルト（本契約の範囲外）により固定される。ボルトを通すため、シート及びシムが交互に重なる領域の上下にそれぞれ上部フランジ（図 5 参照）及び下部フランジ（図 6 参照）が設けられる。シート、シム、上部フランジ、下部フランジは位置決めピンを用いて重ねた後、ホットプレスによる拡散接合で一体化される。

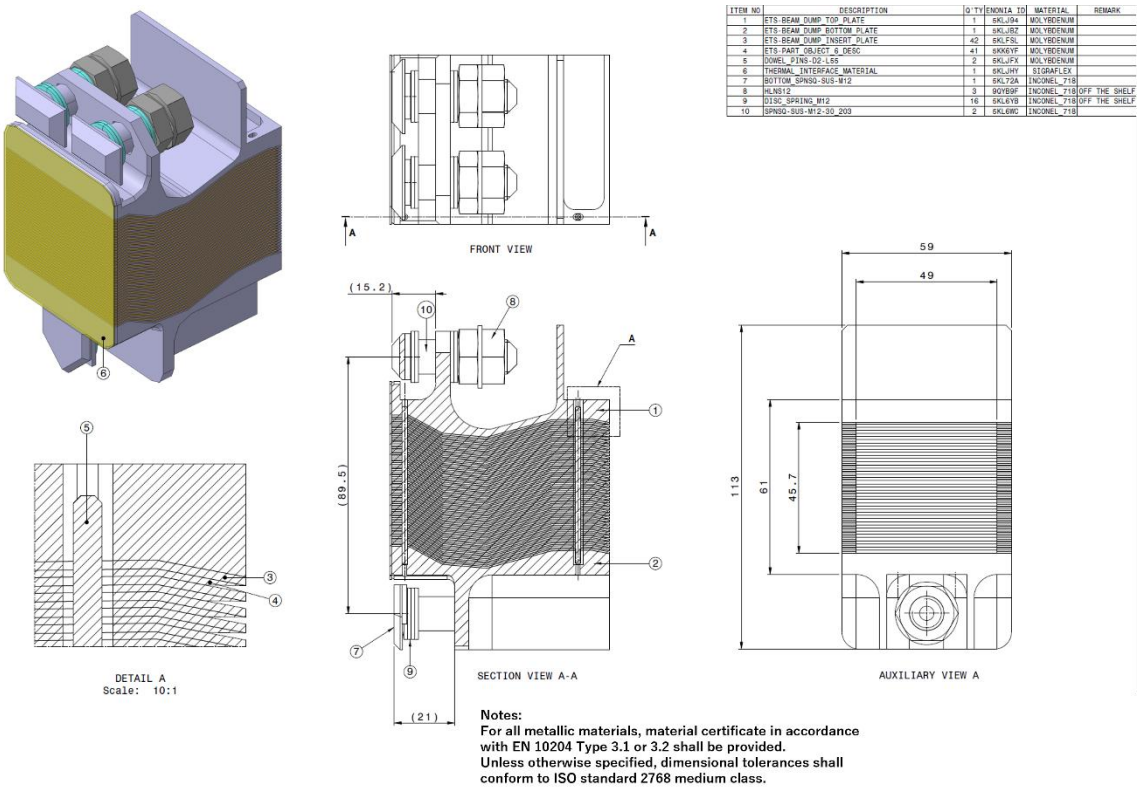


図 2　ビームダンプ組図（契約範囲は①から⑤）

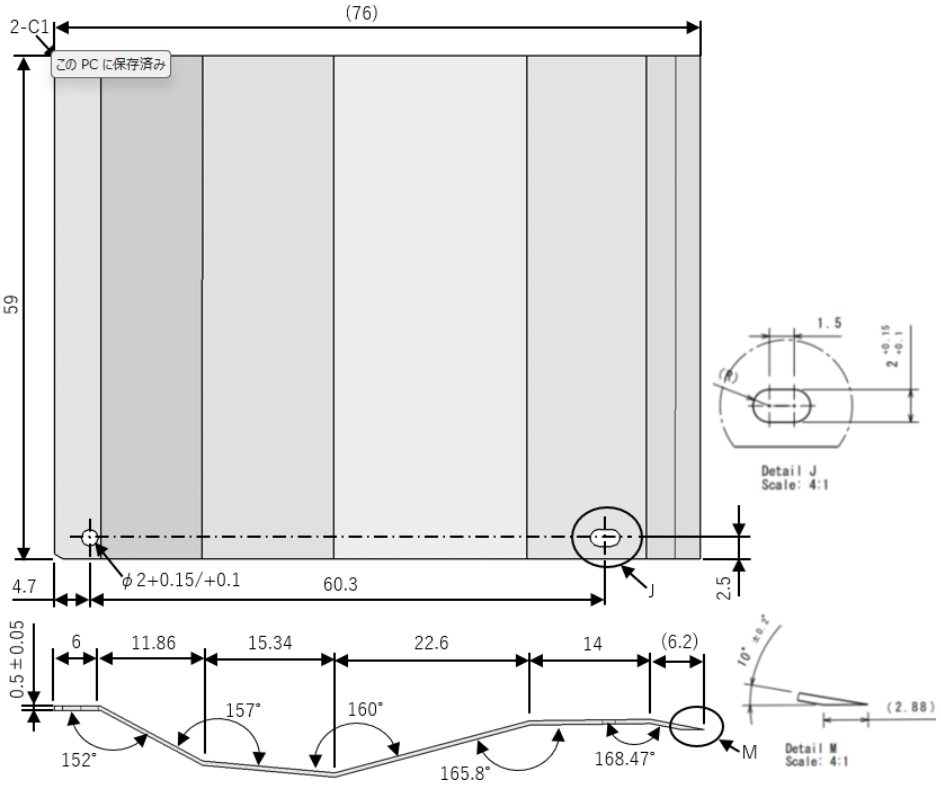


図 3　シート詳細寸法

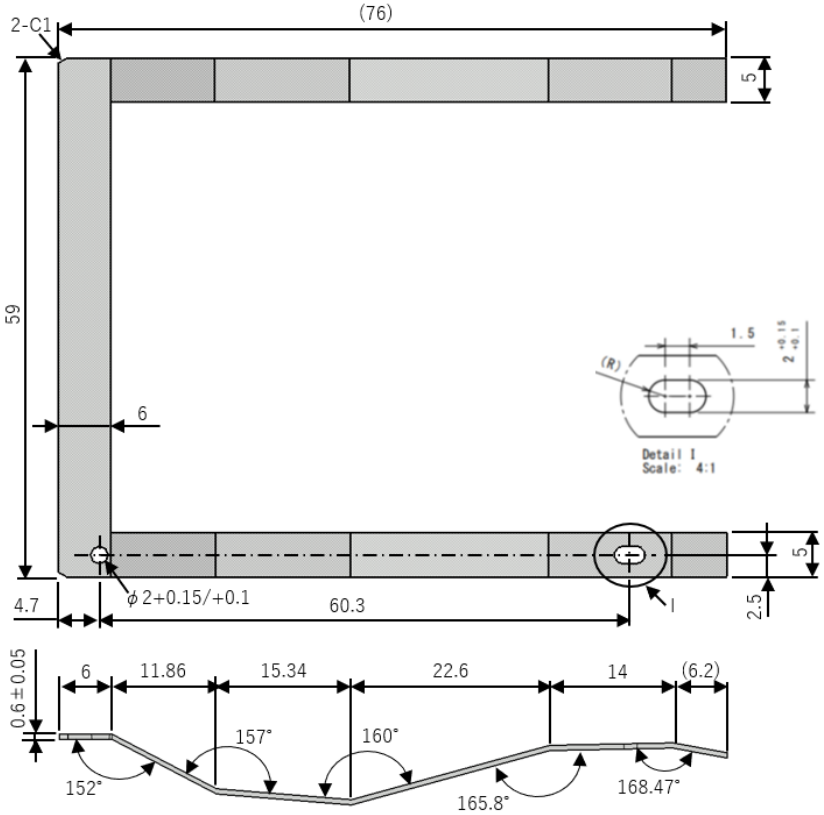


図 4　シム詳細寸法

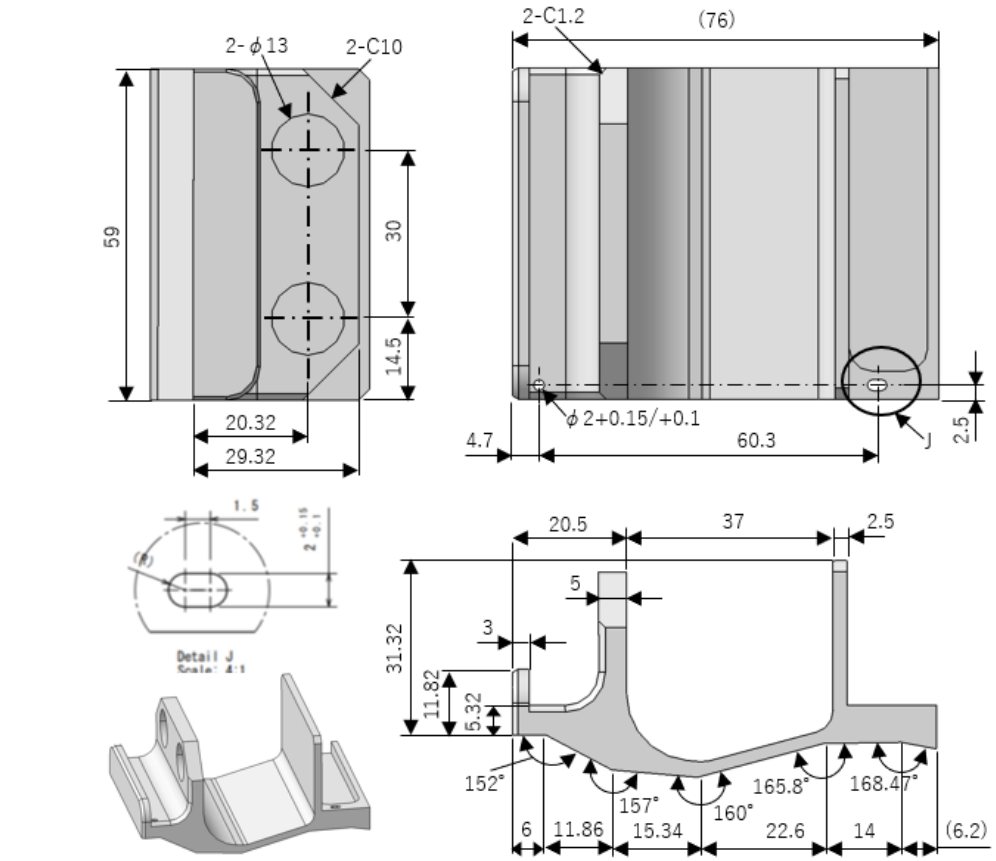


図 5　上部フランジ詳細寸法

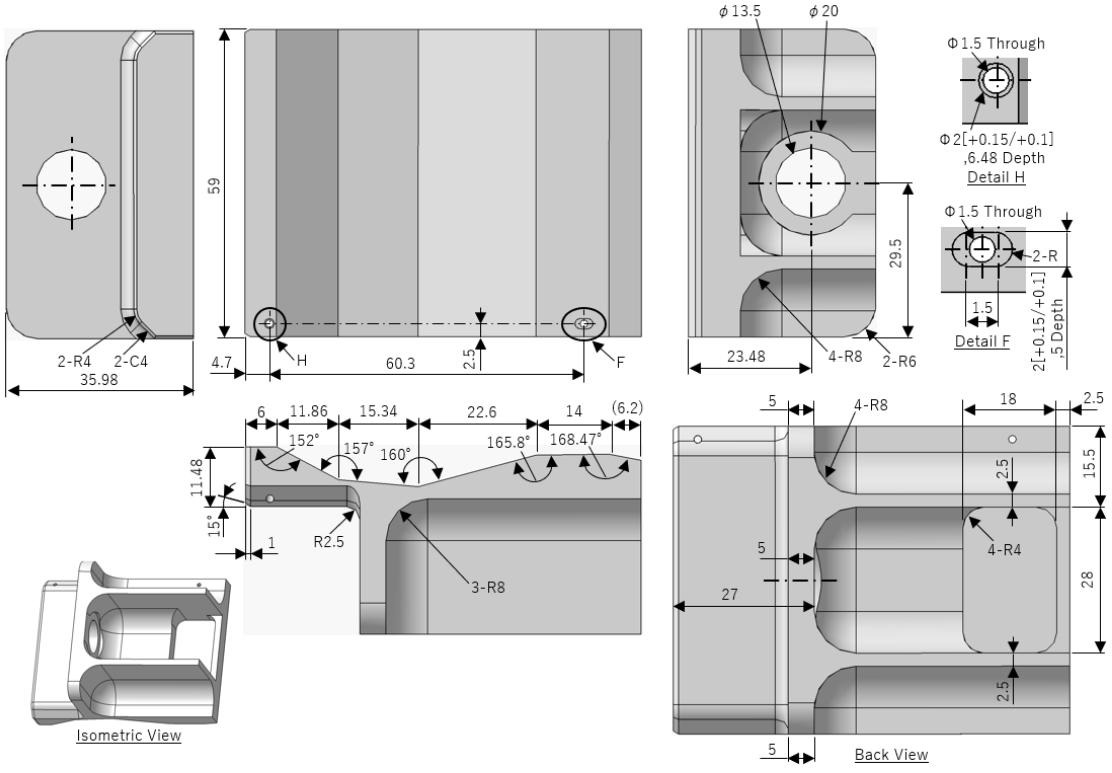


図 6　下部フランジ詳細寸法

2.3　製作レビュー（MRR）

(1) 受注者は、製作を開始する前に、2.3.1 項に定める製作設計及び 2.3.2 項に定める性能実証試験を実施すること。

(2) 受注者は、本項(1)の内容を製作計画書としてまとめること。製作計画書は、複数の図書（別表 2 参照）から構成される。完成した図書から QST がレビューする。

(3) 製作計画書を構成する図書は、それぞれをさらに細分化しても良い。

(4) 製作計画書の完成後、受注者は、QST との会議を開き、製作計画書の内容について説明すること。同会議を Manufacturing Readiness Review（MRR）と呼ぶ。MRR で付議された内容を QST が了承した後に、受注者は製作を開始することができる。

2.3.1　製作設計

2.2 項に示した現設計に基づき、構造・仕様、加工法、製作工程、製作設備の観点から、製作設計を行うこと。詳細は以下のとおり。必要に応じて、2.3.2 項に規定する性能実証試験の項目を追加し、試験結果に基づき製作設計の妥当性確認を行うこと。

(1) シート及びシムに付与する形状については、図 3 及び図 4 に示したとおりとすること。

(2) シート及びシムへの形状付与を再現性良く行うための加工方法及び設備について検討すること。

(3) 拡散接合の接合面（シムの表裏全面、シートのうちシムとの接触面、上部フランジのうちシムとの接触面、下部フランジのうちシムとの接触面）に関する平滑度及び清浄度の管理方法を検討すること。

(4) 拡散接合で発生する接合不良が許容範囲に収まるよう、拡散接合時の温度及び圧力の時刻歴について検討すること。

(5) 拡散接合により一体化した後のビームダンプ本体が公差範囲内の形状となるように、拡散接合時に使用される治具等を設計すること。

(6) 上部フランジ及び下部フランジに設けられる 3 つの穴の相対位置関係は、図 2 及び図 5 のとおりとする。

(7) サーマルインターフェースマテリアル（図 2 の⑥）と接触する面の平坦度は、50 μm とする。

(8) ビームダンプは高真空（10^{-5} Pa 程度）の環境に設置されることを鑑み、ビームダンプ内部に閉じ込められた空間が発生しないよう、位置決めピンの軸方向にガス抜き穴を設けること。

(9) その他、ビームダンプの製作に当たり、構造・仕様、加工法、製作工程、製作設備に関連した必要な検討を行うこと。

2.3.2　性能実証試験

2.3.1 項に示した製作設計のとおりにビームダンプが製作できることを確実にするため、製作に先立ち、少なくとも下記の性能実証試験を行うものとする。2.3.2.1 項に示す材料認証については、QST が実施する認証試験のための試料を納入すること。2.3.2.2 項に示す拡散接合の検証について

は、受注者がサンプルを製作及び試験すること。

製作前でなく製作中に実施することが合理的である内容については、Factory Qualification Test Plan にその旨を明記すること。各性能実証試験で使用される材料に対し、EN 10204 type 3.1 又は type 3.2 に基づく材料証明書（Material Certificates）を取得の上、QST に提出すること。この際の材料調達は、2.4 項に示す製作に必要な材料調達と同時に行ってよい。

2.3.2.1　材料認証

本件に係る製作においては、1.6 項に記載した TEM 製の納入物が一通り追跡可能であることが要求される。材料証明書（Material Certificates）に記載されたヒート番号が同一の場合は同一の材料とみなす。厚板状の部材と薄板状の部材の 2 種類あることが想定されるが、その限りでない。

2.3.2.1.1　成分分析用試料の製作

本性能実証試験は、ITER の運転によりビームダンプに生じる誘導放射能が許容可能であることを確認することを目的とする。TEM 製の供試体を用意し、納入すること。

(1) 供試体は、材料証明書の記載と同一のヒート番号の材料から得た端材とする。
(2) 材料ごとに 1 g 程度の供試体を 4 個製作すること。形状は、別途協議の上、決定する。

2.3.2.1.2　　材料の真空適合性

本性能実証試験は、ビームダンプを構成する部品が ITER の高真空環境に適合することの確認を目的とする。ITER における要求値は、100℃でのアウトガスレートが 1×10^{-7} Pa・m^3/s/m^2（水素同位体）及び 1×10^{-9} Pa・m^3/s/m^2（その他元素）である。TEM 製の供試体を用意し、納入すること。

(1) 供試体の寸法は、長辺 200 mm、短辺 100 mm とする。厚さは、材料ごとに別途協議の上、決定するものとする。
(2) 供試体の温度を測定できるように、熱電対取付け用の穴を設けること。穴の大きさ、個数及び位置は、別途協議の上決定するものとする。
(3) 材料ごとに供試体を 3 枚製作すること。

2.3.2.2　拡散接合の検証

本性能実証試験は、ホットプレスによる拡散接合でビームダンプ本体を一体化する要領のうち、主に、2.3.1 項の(3)から(5)に係る製作設計の妥当性確認を目的とする。以下の試験により、ビームダンプを構成する部材同士の接合性を確認すること。受注者が実績を有する項目については、その内容を記載した文書の提出をもって性能実証試験に代えることができるものとする。

2.3.2.2.1　接合条件

2.3.1 項の(3)及び(4)に係る性能実証として、以下を行うこと。

(1) シート及びシムを模した冷間圧延サンプルと上部フランジ及び下部フランジを模した機械加工サンプルを図 7 のように拡散接合すること。
(2) 冷間圧延サンプルと機械加工サンプルの公称寸法は、図 8 を参考に受注者が定めること。
(3) 冷間圧延サンプルと機械加工サンプルの寸法公差は、受注者が定めること。
(4) 平滑度及び清浄度の管理方法は、受注者が定めること。
(5) ビームダンプ本体の拡散接合による一体化は、ビームダンプの徐熱のためであり、構造物としての強度は求められていないことに留意し、受注者は、種別ごとの接合不良の許容量を提案し、QST の確認を得ること。
(6) 温度及び圧力の時刻歴を定め、冷間圧延サンプルと機械加工サンプルの拡散接合を行うこと。
(7) 超音波探傷試験により、接合状態の検査を行うこと。
(8) 超音波探傷試験後、接合界面に垂直かつ上面から見て対角線に沿ってサンプルを切断すること（図 7 参照）。
(9) 拡大鏡等を用いて切断面を観察し、ボイドの残存、界面の残存、異常な析出、クラック等を確認して、接合条件の適切性を評価すること。観察は、接合界面全域を連続的に行うこと。
(10) 切断面中央と両端の界面付近については、光学顕微鏡又は電子顕微鏡等を用いて観察し、記録すること。ボイドの残存、界面の残存、異常な析出、クラック等が確認された場合は、それらの位置も記録の対象とする（多数あり、接合条件として不適であることが明らかな場合は、別途協議のうえ、詳細な記録を省略する。）。
(11) 本項(10)の観察において、切断面の中央と両端における界面付近と母材の平均粒径についてそれぞれ定量化して記録に残すこと。

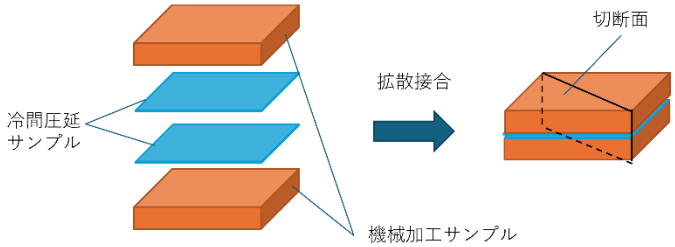


図 7　サンプルの接合に関する概略図

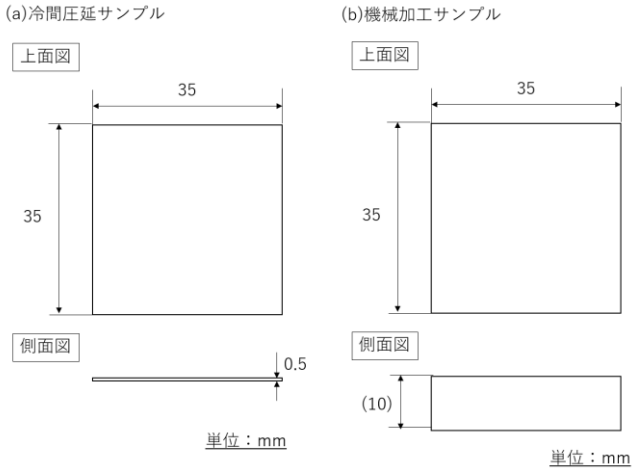


図 8　冷間圧延サンプルと機械加工サンプルの公称寸法（参考図）

2.3.2.2.2　多層同時接合の検証

2.3.1 項の(5)に係る性能実証及び接合面の評価として、以下を行うこと。

(1) それぞれ図 3 及び図 4 の形状で、シートは 21 枚、シムは 20 枚、用意すること。
(2) 上部フランジ及び下部フランジの機械加工ついては、シートとの取合い箇所のみ再現し、ボルト穴等は省略してよい。
(3) ホットプレスによる拡散接合を行い、上部フランジと下部フランジの相対的なずれをシート面の平行な 2 軸方向で測定し、ずれ量が各 0.3 mm 以下となることを確認すること。
(4) 本項(3)に示す確認後、シムの板幅中央を通る 3 つの切断面でサンプルを切断すること。
(5) 本項(4)に示す切断後、拡大鏡等を用いて切断面全域を目視観察すること。
(6) 本項(5)に示す切断面の観察の結果、ボイドの残存、界面の残存、異常な析出、クラック等が疑われる位置の面積率や発生割合を記録すること。
(7) ボイドの残存、界面の残存、異常な析出、クラック等が疑われる位置については、数点を抜き出し、光学顕微鏡又は電子顕微鏡等を用いて観察し、記録すること。

2.4　製作

受注者は、MRR において確認済みの MIP に則るとともに、以下の要求事項及び留意事項に従い、ビームダンプを製作すること。ただし、材料の入手については、2.3.2.1 項の試験（MRR 以前）と同時に行ってよい。製作時の記録等は、製作関連図書（別表 3 参照、Factory Acceptance Test (FAT) Report を除く）としてまとめること。

(1) 材料を入手する際には、発注仕様書（Material procurement technical specification and sub-orders）を作成し、QST に提出すること。発注仕様書には以下の項目を含めること。
   A) 適合規格
   B) 化学成分
   C) 機械的性質（降伏応力、引張強度、伸び率等）
(2) 材料の入手と同時に、EN 10204 type 3.1 又は type 3.2 に基づく材料証明書を取得の上、QST に提出すること。
(3) 機械加工を行うメーカーは、要求品質を満たす品質マネジメントシステムを保持し、機械加工手順がそのシステム内で確立されていること。メーカーは、要求された寸法公差、表面粗さ及び機械的性質を確保するための機械加工の作業手順を確立しなければならない。オペレーターは加工手順書に基づいた作業を行う能力を有していること。また、使用する工作機械が要求された精度を達成可能であることを文書化し、校正管理していること。
(4) 曲げ加工を含む製作作業は、メーカーが確立した手順書に基づいて実施されること。
(5) 洗浄作業は規定された手順書に基づき、十分な技術を有する作業者によって実施されなければならない。
(6) 拡散接合装置（真空ホットプレス装置）を操作する者は、接合手順及び設備に対する知識と技能を持つ者として認定され、作業手順書を正しく遵守できること、操作に精通していることが求められる。拡散接合の実施は、要求事項を満たす品質管理体制の下で行われなければ

ならない。

(7) 拡散接合によるビームダンプ本体の一体化の後、機械加工によって上部フランジ及び下部フランジの形状を作る前に、工程間の検査として、超音波探傷検査を実施すること。

(8) 製作の都度、別表 3 の 1 から 9 の図書を作成・改訂すること。必要に応じて、QST に確認の上、製作計画書を構成する図書（別表 2 参照）についても改訂すること。

2.5 工場出荷検査に関する仕様

受注者は検査要領書 Factory Acceptance Test (FAT) Procedure（図面を含む）を英語で作成し、主な仕様を満たすビームダンプが製作されたことを確認する目的で、工場出荷検査を実施するための要領を記載すること。その後、受注者は、QST が確認した検査要領書 Factory Acceptance Test (FAT) Procedure に則って工場出荷検査を行うこと。検査後は、検査の結果を検査成績書 Factory Acceptance Test (FAT) Report（英語）に記載して提出すること。検査成績書 Factory Acceptance Test (FAT) Report には、測定器の校正に関わる記録 Calibration Record も添付すること。

(1) 員数検査：出荷しようとする納入物の員数が、1.6 項と一致していることを確認すること。

(2) 目視検査：有害な傷、腐食等がないことを確認すること。検査員は、実施する視覚検査（直接/遠隔）に関して適切な知識、経験を有していること。直接目視（肉眼）又は遠隔目視（カメラ、ミラー等）を用い、最大 6 倍の拡大鏡を使用可能。表面の亀裂、腐食、不連続を正確に判断する能力があること。また、2.4 項に規定したとおりに識別管理されていることを確認すること。

(3) 寸法検査：As-built Drawing に記載された寸法に対して有意な相違が無いことを確認すること。検査員は、実施する作業（測定技術、機器の操作、図面の解釈）に関して適切な教育訓練、測定機器の操作能力を有していなければならない。使用する寸法測定器は、有効な校正認定を受けていなければならない。

(4) 材料検証：材料証明書に基づき、ビームダンプに使用された材料が材料調達仕様書に適合していることを確認すること。

2.6 付随作業に関する仕様

(1) 本契約の完了後に、QST からイーター機構へビームダンプを遅滞なく輸出することができるように、受注者は、輸出貿易管理令別表第 1 の項目別対比表を提出すること。

(2) 納入後速やかに、QST は、受入検査の一部として、工場出荷検査と同様の要領及び基準の検査を行う。QST が所有する設備を用いたアウトガスレート測定も行う。受入検査に係る事務的な規定については、1.7 項の他、契約条項のとおりとする。

(3) 受注者は、納入完了後、イーター機構指定様式（契約後に支給する）にてリリースノート（Release Note）を作成し、提出すること。

以上

別表１ 提出図書一覧

	図書名	言語	JADA 文書番号	提出時期	部数	確認＊	コントロールポイント	備考
1	作業工程表	英文	JADA-55272WS3001	契約後速やかに	1 部	不要	—	
2-1	Quality Plan （契約者の品質計画書）	英文	JADA-55272PL3001	契約後速やかに	1 部	要	ATPP	
2-2	Subcontractor Quality Plan （重要工程を実施する再委託先の品質計画書）	英文	JADA-55272PL30yy	再委託先との契約後 2 週間以内に	1 部	要	ATPP	
3-1	打合せ資料	和文	JADA-55272GD30yy	打ち合わせまでに	1 部	不要	—	
3-2	打合せ議事録	和文	JADA-55272MI3yyy	打ち合わせ後 2 週間以内	1 部	不要	—	
4	月例報告書	和文 英文 併記	JADA-55272PR3yyy	毎月月末までに	1 部	不要	—	
5	JADA 文書管理番号一覧	和文	JADA-55272GD32yy	更新後速やかに	1 部	不要	—	
6	Deviation Request	英文	JADA-55272DR3yyy	許可を要求する必要が生じた時、直ちに	1 部	要	HP	
7	不適合報告書	英文	JADA-55272NR3yyy	報告すべき事象が生じた時、直ちに	1 部	要	HP	
8	再委託承諾願（QST 指定様式）	和文	JADA-55272GD31yy	再委託先の作業開始 2 週間前までに	1 部	要	—	再委託先がある場合提出のこと
9	再委託先と契約したことの通知書（作業場所の情報も含む）	英文	JADA-55272GD31yy	再委託先の作業開始 2 週間前までに	1 部	不要	—	再委託先がある場合提出のこと
10	連絡票	和文	JADA-55272NO3yyy	必要が生じた場合速やかに	1 部	要	—	協議の内容及び結果など、受注者と QST の間の伝達事項をエビデンス

								として残す場合の書類
11	製作計画書	別表 2 のとおり						
12	MRR Chit resolution report	英文	JADA-55272TS3yyy	MRR Chit 解決後速やかに	1 部	不要	―	
13	製作関連図書	別表 3 のとおり						
14	納入関連図書	別表 4 のとおり						
15	最終報告書	和文又は英文	JADA-55272FD30yy	納入時	1 部	不要	―	

＊本表における確認の要否は、1.8 項に定める受領印の要否であり、QST はいずれの場合も内容をレビューする。

別表２　製作計画書

通番	図書名	言語	JADA 文書番号	提出時期	部数	確認＊	コントロールポイント	備考
1	Planned delivery list	英文	JADA-55272IV30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
2	Item Identification & tagging and physical labelling procedure	英文	JADA-55272WP30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
3	Manufacturing Design Models/Drawings	英文	JADA-55272DW30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
4	Assembly Drawing	英文	JADA-55272DW30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
5	Parts and Material list	英文	JADA-55272GD30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
6	Material procurement technical specification and sub-orders	英文	JADA-55272TS30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
7	Procedures for tracking, identification, marking, handling, storage and traceability of materials	英文	JADA-55272WP30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
8	Manufacturing and inspection plans (MIP)	英文	JADA-55272PL30yy	MRR 前まで	1 部	要	ATPP	
9-x	MIP から引用される Manufacturing Procedures	英文	JADA-55272MP3yyy	MRR 前まで ただし、FQT 対象作業については、その作業開始前まで	1 部	要	ATPP	MIP の別添図書（MIP のすべての製作工程に対して、その要領書を作成する。） MRR 以降に更新があった場合は、イーター機構による審査及び QST の確認を受けること。
9-y	MIP から引用される Inspection Procedures	英文	JADA-55272NP3yyy	MRR 前まで ただし、FQT 対象作業については、その作業開始前まで	1 部	要	ATPP	MIP の別添図書（MIP のすべての試験及び FAT に対して、要領書を作成する。） MRR 以降に更新があった場合は、イーター機構による審査及び QST の確認を受けること。
10	Cleaning workplan/procedures	英文	JADA-55272WP30yy	FQT における対象作業開始前まで	1 部	不要	—	
11	List of standards, codes and regulations applicable for each step of manufacturing and assembly	英文	JADA-55272GD30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
12	Qualification of Personnel for important process	英文	JADA-55272PM30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
13	List of Equipment for each step of manufacturing and assembly	英文	JADA-55272GD30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
14	Packing and packaging procedure	英文	JADA-55272TP30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	

15	Detailed Work Schedule (DWS) for Manufacturing	英文	JADA-55272WS30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
16	List & schedule of Deliverable Documents for Manufacturing	英文	JADA-55272GD30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
17	Factory Qualification Test Plan	英文	JADA-55272NP30yy	FQT 開始まで	1 部	要	HP	
18	Factory Qualification Test Report	英文	JADA-55272IR30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
19	Inspection Drawing	英文	JADA-55272DW30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	FQT 対象機器のみ
20	As-built Drawing	英文	JADA-55272DW30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	FQT 対象機器のみ
21	Factory Acceptance Test (FAT) Procedure	英文	JADA-55272NP30yy	MRR 前まで	1 部	要	—	
22	List of Deviation Requests	英文	JADA-55272GD30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
23	Verification Compliance Matrix	英文	JADA-55272TS30yy	MRR 前まで	1 部	不要	—	
24	MRR Plan	英文	JADA-55272PL3yyy	MRR の 4 週間前まで	1 部	不要	—	

＊本表における確認の要否は、1.8 項に定める受領印の要否であり、QST はいずれの場合も内容をレビューする。

別表 3　製作関連図書

通番	図書名	和文/英文	JADA 文書番号	提出時期	部数	確認＊	コントロールポイント	備考
1	Inspection Drawing	英文	JADA-55272DW30yy	寸法検査後速やかに	1 部	不要	ー	
2	As-built Drawing	英文	JADA-55272DW30yy	最終寸法検査後速やかに	1 部	不要	ー	
3	Material Certificates	英文	JADA-55272MR30yy	入手次第随時	1 部	不要	ー	
4	Records for tracking, identification, marking, handling, storage and traceability of materials	英文	JADA-55272MR30yy	対象作業後速やかに	1 部	不要	ー	
5	Record of cleaning procedures	英文	JADA-55272MR30yy	洗浄作業後速やかに	1 部	不要	―	
6	Inspection Report	英文	JADA-55272IR3yyy	各試験検査終了後速やかに	1 部	不要	MIP のとおり	MIP 内で規定されたそれぞれの試験検査に対して、Inspection Report を作成するものとする。
7	Calibration Record	英文	JADA-55272IR3yyy	MIP 参照	1 部	不要	ー	MIP が参照している各種要領書に従い、校正記録を提出すること。
8	Factory Acceptance Test (FAT) Report	英文	JADA-55272IR3yyy	各試験検査終了後速やかに	1 部	要	HP	
9	Punch List	英文	JADA-55272WS30yy	毎月	1 部	不要	ー	

＊本表における確認の要否は、1.8 項に定める受領印の要否であり、QST はいずれの場合も内容をレビューする。

別表 4　納入関連図書

通番	図書名	言語	JADA 文書番号	提出時期	部数	確認＊	コントロールポイント	備考
1	EU Declaration of Conformity（DoC）	英文及び仏文	JADA-55272GD31yy	納入時	1 部	不要	ー	適合すべき指令が無い場合には、連絡票の提出をもって DoC の提出に代える。
2	項目別対比表	和文	JADA-55272GD31yy	納入時	1 部	不要	ー	
3	Equipment Storage & Preservation Requirements	英文	JADA-55272WP3001	納入に係る輸送の前	1 部	要	ATPP	
4	Release Note	英文	JADA-55272RN3001	納入時	1 部	要	ー	

＊本表における確認の要否は、1.8 項に定める受領印の要否であり、QST はいずれの場合も内容をレビューする。

以上

付録　別添図書一覧

別添図書１ イーター調達取決めに係る調達契約の品質保証に関する特約条項
別添図書２ 「情報セキュリティの確保に関する事項」
別添図書３ 知的財産権特約条項
別添図書４ イーター実施協定の調達に係る情報及び知的財産に関する特約条項
別添図書５ 『イーター調達に係る貨物の免税輸入について』
別添図書６ コンピュータプログラム作成等業務特約条項

以上

別添図書１

イーター調達取決めに係る調達契約の品質保証に関する特約条項

本契約については、契約一般条項によるほか、次の特約条項（以下「本特約条項」という。）による。

（定義）

第１条　本契約において「協定」とは、「イーター事業の共同による実施のためのイーター国際核融合エネルギー機構の設立に関する協定」をいう。

２　本契約において「イーター機構」とは、協定により設立された「イーター国際核融合エネルギー機構」をいう。

３　本契約において「加盟者」とは、協定の締約者をいう。

４　本契約において「国内機関」とは、各加盟者がイーター機構への貢献を行うに当たって、その実施機関として指定する法人をいう。

５　本契約において「フランス規制当局」とは、イーター建設地であるフランスの法令に基づき契約物品に関して規制、許認可を行う権限を有する団体をいう。

（品質保証活動）

第２条　乙は、本契約書及びこの契約書に附属する仕様書（以下「契約書等」という。）の要求事項に合致させるため本契約内容の品質を管理するものとする。

（品質保証プログラム）

第３条　乙は、本契約の履行に当たっては、乙の品質保証プログラムを適用する。このプログラムは、国の登録を受けた機関により認証されたもの（ISO9001-2015 等）で、かつ、本特約条項に従って契約を履行することができるものとする。ただし、これによることができないときは、甲により承認を得た品質保証プログラムを適用することができる。

（品質重要度分類）

第４条　乙は、適切な製品品質を維持するため、安全性、信頼性、性能等の重要度に応じて甲が定める本契約内容の等級に従って管理を実施しなければならない。契約物品の等級及び等級に応じた要求事項は、仕様書に定める。

（疑義の処置）

第５条　乙は、本契約書等に定める要求事項に疑義又は困難がある場合には、作業を開始する前に甲に書面にて通知し、その指示に従わなければならない。

（逸脱許可）

第６条　乙は、契約物品について、契約書等に定める要求事項からの逸脱許可が必要と思われる状況が生じた場合は、当該逸脱許可の申請を速やかに甲に提出するものとする。甲は、乙からの申請に基づき、当該逸脱許可の諾否について検討し、その結果を乙に通知するものとする。

（不適合の処理）

第７条　乙は、契約物品が契約書等の要求事項に適合しないとき又は適合しないことが見込まれるときは、遅滞なくその内容を甲に書面にて通知し、その指示に従わなければならない。

（重大不適合の処置）

第８条　乙は、重大不適合が発生した場合、直ちにその内容を甲に報告するとともに、プロジェクトへの影響を最小限に抑え、要求された品質を維持するため、その処置方法を検討し、速やかに甲に提案し、その承認を得なければならない。

（作業場所の通知）

第９条　乙は、本契約締結後、本契約の履行に必要なすべての作業場所を特定し、本契約に係る作業の着手前に、甲に書面にて通知するものとする。当該通知には、本契約の履行のために、乙が本契約の一部を履行させる下請負人の作業場所を含む。

（受注者監査）

第１０条　甲は、乙に対して事前に通知することにより、乙の品質保証に係る受注者監査を実施できるものとする。

（立入り権）

第１１条　乙は、本契約の履行状況を確認するため、甲、イーター機構、本契約の活動に関連する日本以外の加盟者の国内機関、フランス規制当局及びそれらから委託された第三者が、第９条に基づき特定した作業場所に立ち入る権利を有することに同意する。

２　前項に定める立入り権に基づく作業場所への立入りは、契約書等に定める中間検査等への立会い及び定期レビュー会合への参加の他、乙に対して事前に通知することにより、必要に応じて実施することができるものとする。

（文書へのアクセス）

第１２条　乙は、甲の求めに応じ、本契約の適切な管理運営を証明するために必要な文書及びデータを提供するものとする。

（作業停止の権限）

第１３条　甲は、乙が本契約の履行に当たって、契約書等の要求事項を満足できないことが認められる等、必要な場合は、乙に作業の停止を命じることができる。

２　乙は、甲から作業停止命令が発せられた場合には、可及的速やかに当該作業を停止し、甲の指示に従い要求事項を満足するよう必要な措置を講ずるものとする。

（下請負人に対する責任）

第１４条　乙は、下請負人に対し、本契約の一部を履行させる場合、本特約条項に基づく乙の一切の義務を乙の責任において当該下請負人に遵守させるものとする。

（情報のイーター機構等への提供）

第１５条　乙は、本契約の履行過程で甲に伝達された情報が、必要に応じてイーター機構及びフランス規制当局に提供される場合があることにあらかじめ同意するものとする。

Special Terms and Conditions on Quality Assurance for the Contract relating to the ITER Agreement between the National Institutes for Quantum Science and Technology (QST) and _____ (the Company)

This Contract is subject to the following provisions in addition to the General Terms and Conditions of the Contract:

1. Definition

1.1 The term "Agreement" shall mean "Agreement on the Establishment of the ITER International Fusion Energy Organization for the Joint Implementation of the ITER Project."

1.2 The term "ITER Organization" shall mean the ITER International Fusion Energy Organization that has been established pursuant to the Agreement.

1.3 The term "Member(s)" shall mean the party(ies) to the Agreement.

1.4 The term "Domestic Agency" shall mean the legal entity designated as an implementing agency by each Member through which the Member shall provide its contributions to the ITER Organization.

1.5 The term "French Regulatory Authority" shall mean bodies authorized to regulate, permit, license and approve in ways related to the contract item under the laws and regulations of the French Republic where the ITER construction site is located.

2. Quality Assurance Activities

The Company shall be responsible for the quality control of the item under this Contract to ensure its conformity with the requirements of this Contract and other specifications attached thereto (hereinafter referred to as "Contract Documentation")

3. Quality Assurance Program

The Company shall ensure that a quality assurance program shall apply in its performance of this Contract. The program certified by a nationally registered accreditation organization (such as ISO9001-2015) and enable the Company to perform this Contract according to the Special Terms and Conditions is required to be used. However, in the event that such a program is not available for the Company, a quality assurance program of the Company approved by QST may be used in its stead.

4. Quality Classification

In order to perform appropriate control in terms of quality assurance, the Company shall ensure that quality assurance activities are performed based on a graded approach in accordance with the levels of safety, reliability and quality of the item. The

classification of the item and the requirements of each class shall be defined in the specifications.

5. Questions or Doubts

In case of any questions or doubts with reference to the requirements set forth in the Contract Documentation, the Company shall so notify QST and seek its instructions in writing prior to the start of work under this Contract.

6. Deviation Request

In the event that the Company deems it necessary to obtain permission for departure from the requirements set forth in the Contract Documentation, the Company shall immediately submit deviation request to QST. QST shall notify the Company of its approval or disapproval after reviewing the request.

7. Non-Conformance

When the item does not comply with, or is estimated not to comply with, the requirements set forth in the Contract Documentation, the Company shall notify QST of the details of such non-conformance and seek its instructions in writing without delay.

8. Major Non-Conformance

In the event of any major non-conformance, the Company shall immediately notify its details to QST and submit a remedial plan and seek the approval of QST to minimize the negative impact of such non-conformance and maintain the required quality of the item.

9. Working Places

The Company shall notify QST of all working places necessary for the performance of this Contract, including, but not limited to, premises and/or facilities of the Company and/or its suppliers and/or subcontractors, prior to the start of the work under this Contract.

10. Audit

QST, with prior notice to the Company, may audit the Company to verify the status of its quality assurance in the performance of this Contract.

11. Right of Access

11.1 The Company shall agree that (i) QST, (ii) the ITER Organization, (iii) the other Domestic Agencies concerned and (iv) the French Safety Authority or a third party nominated by the foregoing, have a right of access to the working places identified in accordance with Article 9 in order to confirm the status of the performance of this Contract.

11.2 Access to the working places based on the right defined in the previous paragraph, shall be required not only for the purpose as specified in the Contract Documentation, such as intermediate inspections and periodic review meetings, but also for other purposes, as required, by giving prior notice to the Company.

12. Access to Documents and Data

The Company shall provide QST, at its request, with documents and data necessary for certifying its proper management of this Contract.

13. Stop Work Authority

13.1 QST is authorized to order the Company to stop the work under this Contract in case QST deems it necessary to do so, including but not limited to the case where QST judges that the Company cannot fulfill the requirements set forth in the Contract Documentation.

13.2 The Company shall stop the work as soon as practicable upon receipt of such order from QST and take measures necessary for fulfilling the requirements in accordance with the instructions to be given by QST.

14. Suppliers and Subcontractors

In the event that the Company has part of this Contract performed by suppliers and/or subcontractors, the Company shall, on its own responsibility, cause them to fulfill all of its obligations under the Special Terms and Conditions.

15. Provision of Information to the ITER Organization, etc.

The Company shall hereby agree that the information transferred from the Company to QST in the course of the performance of this Contract may be provided to the ITER Organization and the French Regulatory Authority, as required.

別添図書２

「情報セキュリティの確保に関する事項」

・受注者は、契約の履行に関し、情報システム（情報処理及び通信に関わるシステムであって、ハードウェア、ソフトウェア及びネットワーク及び記録媒体で構成されるものをいう。）を利用する場合には、QST の情報及び情報システムを保護するために、情報システムからの情報漏えい、コンピュータウィルスの侵入等の防止その他必要な措置を講じなければならない。
・受注者は、次の各号に掲げる事項を遵守するほか、QST の情報セキュリティ確保のため、QST が必要な指示を行ったときは、その指示に従わなければならない。
・受注者は、契約の業務に携わる者（以下「担当業務者」という。）を特定し、それ以外の者に作業をさせてはならない。
・受注者は、契約に関して知り得た情報（QST に引き渡すべきコンピュータプログラム著作物及び計算結果を含む。以下同じ。）を取り扱う情報システムについて、業務担当者以外の当該情報にアクセス可能とならないよう適切にアクセス制限を行うこと。
・受注者は、契約に関して知り得た情報を取り扱う情報システムについて、ウィルス対策ツール及びファイアウォール機能の導入、セキュリティパッチの適用等適切な情報セキュリティ対策を実施すること。
・受注者は、P2P ファイル交換ソフトウェア（Winny、WinMX、KaZaa、Shera 等）及び SoftEnter を導入した情報システムにおいて、契約に関して知り得た情報を取り扱ってはならない。
・受注者は、QST の承諾のない限り、契約に関して知り得た情報を QST 又は受注者の情報システム以外の情報システム（業務担当者が所有するパソコン等）において取り扱ってはならない。
・受注者は、委任をし、又は下請負をさせた場合は、当該委任又は下請負を受けた者に対して、情報セキュリティの確保について必要な措置を講ずるように努めなければならない。
・受注者は、QST が求めた場合には、情報セキュリティ対策の実施状況についての監査を受け入れ、これに協力すること。
・受注者は、QST の提供した情報及び受注者及び委任又は下請負を受けた者が契約業務のために収集した情報について、災害、紛失、破壊、改ざん、棄損、漏えい、コンピュータウィルスによる被害、不正な利用、不正アクセスその他の事故が発生、又は生ずるおそれのあることを知った場合は、直ちに QST に報告し、QST の指示に従うものとする。契約の終了後においても、同様とする。
なお、QST の入札に参加する場合、又は QST からの見積依頼を受ける場合にも、上記事項を遵守していただきます。

以上

別添図書3

知的財産権特約条項

（知的財産権等の定義）

第１条　この特約条項において「知的財産権」とは、次の各号に掲げるものをいう。

一　特許法（昭和34年法律第121号）に規定する特許権、実用新案法（昭和34年法律第123号）に規定する実用新案権、意匠法（昭和34年法律第125号）に規定する意匠権、半導体集積回路の回路配置に関する法律（昭和60年法律第43号）に規定する回路配置利用権、種苗法（平成10年法律第83号）に規定する育成者権及び外国における上記各権利に相当する権利（以下総称して「産業財産権等」という。）

二　特許法に規定する特許を受ける権利、実用新案法に規定する実用新案登録を受ける権利、意匠法に規定する意匠登録を受ける権利、半導体集積回路の回路配置に関する法律に規定する回路配置利用権の設定の登録を受ける権利、種苗法に規定する品種登録を受ける地位及び外国における上記各権利に相当する権利

三　著作権法（昭和45年法律第48号）に規定する著作権（著作権法第21条から第28条までに規定する全ての権利を含む。）及び外国における著作権に相当する権利（以下総称して「著作権」という。）

四　前各号に掲げる権利の対象とならない技術情報のうち、秘匿することが可能なものであって、かつ、財産的価値のあるものの中から、甲乙協議の上、特に指定するもの（以下「ノウハウ」という。）を使用する権利

２　この特約条項において「発明等」とは、次の各号に掲げるものをいう。

一　特許権の対象となるものについてはその発明

二　実用新案権の対象となるものについてはその考案

三　意匠権、回路配置利用権及び著作権の対象となるものについてはその創作、育成者権の対象となるものについてはその育成並びにノウハウを使用する権利の対象となるものについてはその案出

３　この契約書において知的財産権の「実施」とは、特許法第２条第３項に定める行為、実用新案法第２条第３項に定める行為、意匠法第２条第２項に定める行為、半導体集積回路の回路配置に関する法律第２条第３項に定める行為、種苗法第２条第５項に定める行為、著作権法第21条から第28条までに規定する全ての権利に基づき著作物を利用する行為、種苗法第２条第５項に定める行為及びノウハウを使用する行為をいう。

（乙が単独で行った発明等の知的財産権の帰属）

第２条　甲は、本契約に関して、乙が単独で発明等行ったときは、乙が次の各号のいずれの規定も遵守することを書面にて甲に届け出た場合、当該発明等に係る知的財産権を乙から譲り受けないものとする。

一　乙は、本契約に係る発明等を行った場合には、次条の規定に基づいて遅滞なくその旨を甲に報告する。

二　乙は、甲が国の要請に基づき公共の利益のために特に必要があるとしてその理由を明らかにして求める場合には、無償で当該知的財産権を実施する権利を国に許諾する。

三　乙は、当該知的財産権を相当期間活用していないと認められ、かつ、当該知的財産権を相当期間活用していないことについて正当な理由が認められない場合において、甲が国の要請に基づき当該知的財産権の活用を促進するために特に必要があるとしてその理由を明らかにして求めるときは、当該知的財産権を実施する権利を第三者に許諾する。

四　乙は、第三者に当該知的財産権の移転又は当該知的財産権についての専用実施権（仮専用実施権を含む。）若しくは専用利用権の設定その他日本国内において排他的に実施する権利の設定若しくは移転の承諾（以下「専用実施権等の設定等」という。）をするときは、合併又は分割により移転する場合及び次のイからハまでに規定する場合を除き、あらかじめ甲に届け出、甲の承認を受けなければならない。

イ　子会社（会社法（平成17年法律第86号）第２条第３号に規定する子会社をいう。以下同じ。）又は親会社（会社法第２条第４号に規定する親会社をいう。以下同じ。）に当該知的財産権の移転又は専用実施権等の設定等をする場合

ロ　承認ＴＬＯ（大学等における技術に関する研究成果の民間事業者への移転の促進に関する法律（平成10年法律第52号）第４条第１項の承認を受けた者（同法第５条第１項の変更の承認を受けた者を含む。））又は認定ＴＬＯ（同法第11条第１項の認定を受けた者）に当該知的財産権の移転又は専用実施権等の設定等をする場合

ハ　乙が技術研究組合である場合、乙がその組合員に当該知的財産権を移転又は専用実施権等の設定等をする場合

２　乙は、前項に規定する書面を提出しない場合、甲から請求を受けたときは当該知的財産権を甲に譲り渡さなければならない。

３　乙は、第１項に規定する書面を提出したにもかかわらず、同項各号の規定のいずれかを満たしておらず、かつ、満たしていないことについて正当な理由がないと甲が認める場合において、甲から請求を受けたときは当該知的財産権を無償で甲に譲り渡さなければならない。

（知的財産権の報告）

第３条　前条に関して、乙は、本契約に係る産業財産権等の出願又は申請を行うときは、出願又は申請に際して提出すべき書類の写しを添えて、あらかじめ甲にその旨を通知しなければならない。

２　乙は、産業技術力強化法（平成12年法律第44号）第17条第１項に規定する特定研

究開発等成果に該当するもので、かつ、前項に係る国内の特許出願、実用新案登録出願、意匠登録出願を行う場合は、特許法施行規則（昭和35年通商産業省令第10号）、実用新案法施行規則（昭和35年通商産業省令第11号）及び意匠法施行規則（昭和35年通商産業省令第12号）等を参考にし、当該出願書類に国の委託事業に係る研究の成果による出願である旨を表示しなければならない 。

3　乙は、第１項に係る産業財産権等の出願又は申請に関して設定の登録等を受けた場合には、設定の登録等の日から60日以内（ただし、外国にて設定の登録等を受けた場合は90日以内）に、甲にその旨書面により通知しなければならない。

4　乙は、本契約に係る産業財産権等を自ら実施したとき及び第三者にその実施を許諾したとき（ただし、第５条第４項に規定する場合を除く。）は、実施等した日から60日以内（ただし、外国にて実施等をした場合は90日以内）に、甲にその旨書面により通知しなければならない。

5　乙は、本契約に係る産業財産権等以外の知的財産権について、甲の求めに応じて、自己による実施及び第三者への実施許諾の状況を書面により甲に報告しなければならない。

（乙が単独で行った発明等の知的財産権の移転）

第４条　乙は、本契約に関して乙が単独で行った発明等に係る知的財産権を第三者に移転する場合（本契約の成果を刊行物として発表するために、当該刊行物を出版する者に著作権を移転する場合を除く。）には、第２条から第６条まで及び第12条の規定の適用に支障を与えないよう当該第三者に約させなければならない。

2　乙は、前項の移転を行う場合には、当該移転を行う前に、甲にその旨書面により通知し、あらかじめ甲の承認を受けなければならない。ただし、乙の合併又は分割により移転する場合及び第２条第１項第４号イからハまでに定める場合には、この限りでない。

3　乙は、第１項に規定する第三者が乙の子会社又は親会社（これらの会社が日本国外に存する場合に限る。）である場合には、同項の移転を行う前に、甲に事前連絡の上、必要に応じて甲乙間で調整を行うものとする。

4　乙は、第１項の移転を行ったときは、移転を行った日から60日以内（ただし、外国にて移転を行った場合は90日以内）に、甲にその旨書面により通知しなければならない。

5　乙が第１項の移転を行ったときは、当該知的財産権の移転を受けた者は、当該知的財産権について、第２条第１項各号及び第３項並びに第３条から第６条まで及び第12条の規定を遵守するものとする。

（乙が単独で行った発明等の知的財産権の実施許諾）

第５条　乙は、本契約に関して乙が単独で行った発明等に係る知的財産権について第三者に実施を許諾する場合には、第２条、本条及び第12条の規定の適用に支障を与えないよう当該第三者に約させなければならない。

2　乙は、本契約に関して乙が単独で行った発明等に係る知的財産権に関し、第三者に専用実施権等の設定等を行う場合には、当該設定等を行う前に、甲にその旨書面により通知し、あらかじめ甲の書面による承認を受けなければならない。ただし、乙の合併又は分割により移転する場合及び第２条第１項第４号イからハまでに定める場合は、この限りではない。

3　乙は、前項の第三者が乙の子会社又は親会社（これらの会社が日本国外に存する場合に限る。）である場合には、同項の専用実施権等の設定等を行う前に、甲に事前連絡のうえ、必要に応じて甲乙間で調整を行うものとする。

4　乙は、第２項の専用実施権等の設定等を行ったときは、設定等を行った日から60日以内（ただし、外国にて設定等を行った場合は90日以内）に、甲にその旨書面により通知しなければならない。

5　甲は、本契約に関して乙が単独で行った発明等に係る知的財産権を無償で自ら試験又は研究のために実施することができる。甲が　甲のために第三者に製作させ、又は業務を代行する第三者に再実施権を許諾する場合は、乙の承諾を得た上で許諾するものとし、その実施条件等は甲乙協議のうえ決定する。

（乙が単独で行った発明等の知的財産権の放棄）

第６条　乙は、本契約に関して乙が単独で行った発明等に係る知的財産権を放棄する場合は、当該放棄を行う前に、甲にその旨書面により通知しなければならない。

（甲及び乙が共同で行った発明等の知的財産権の帰属）

第７条　甲及び乙は、本契約に関して甲乙共同で発明等を行ったときは、当該発明等に係る知的財産権について共同出願契約を締結し、甲乙共同で出願又は申請するものとし、当該知的財産権は甲及び乙の共有とする。ただし、乙は、次の各号のいずれの規定も遵守することを書面にて甲に届け出なければならない。

一　乙は、甲が国の要請に基づき公共の利益のために特に必要があるとしてその理由を明らかにして求める場合には、無償で当該知的財産権を実施する権利を国に許諾する。

二　乙は、当該知的財産権を相当期間活用していないと認められ、かつ、当該知的財産権を相当期間活用していないことについて正当な理由が認められない場合において、甲が国の要請に基づき当該知的財産権の活用を促進するために特に必要があるとしてその理由を明らかにして求めるときは、当該知的財産権を実施する権利を甲が指定する 第三者に許諾する。

2　前項の場合、出願又は申請のための費用は原則として、甲、乙の持分に比例して負担するものとする。

3　乙は、第１項に規定する書面を提出したにもかかわらず、同項各号の規定のいずれかを満たしておらず、さらに満たしていないことについて正当な理由がないと甲が認める場合において、甲から請求を受けたときは当該知的財産権のうち乙が所有する部分を無償で甲に譲り渡さなければならない。

（甲及び乙が共同で行った発明等の知的財産権の移転）

第８条　甲及び乙は、本契約に関して甲乙共同で行った発明等に係る共有の知的財産権のうち、自らが所有する部分を相手方以外の第三者に移転する場合には、当該移転を行う前に、その旨を相手方に書面により通知し、あらかじめ相手方の書面による同意を得なければならない。

（甲及び乙が共同で行った発明等の知的財産権の実施許諾）

第９条　甲及び乙は、本契約に関して甲乙共同で行った発明等に係る共有の知的財産権について第三者に実施を許諾する場合には、その許諾の前に相手方に書面によりその旨通知し、あらかじめ相手方の書面による同意を得なければならない。

（甲及び乙が共同で行った発明等の知的財産権の実施）

第10条　甲は、本契約に関して乙と共同で行った発明等に係る共有の知的財産権を試験又は研究以外の目的に実施しないものとする。ただし、甲は甲のために第三者に製作させ、又は業務を代行する第三者に実施許諾する場合は、無償にて当該第三者に実施許諾することができるものとする。

２　乙が本契約に関して甲と共同で行った発明等に係る共有の知的財産権について自ら商業的実施をするときは、甲が自ら商業的実施をしないことに鑑み、乙の商業的実施の計画を勘案し、事前に実施料等について甲乙協議の上、別途実施契約を締結するものとする。

（甲及び乙が共同で行った発明等の知的財産権の放棄）

第11条　甲及び乙は、本契約に関して甲乙共同で行った発明等に係る共有の知的財産権を放棄する場合は、当該放棄を行う前に、その旨を相手方に書面により通知し、あらかじめ相手方の書面による同意を得なければならない。

（著作権の帰属）

第12条　第２条第１項及び第７条第１項の規定にかかわらず、本契約の目的として作成され納入される著作物に係る著作権については、全て甲に帰属する。

２　乙は、前項に基づく甲及び甲が指定する 第三者による実施について、著作者人格権を行使しないものとする。また、乙は、当該著作物の著作者が乙以外の者であるときは、当該著作者が著作者人格権を行使しないように必要な措置を執るものとする。

３　乙は、本契約によって生じた著作物及びその二次的著作物の公表に際し、本契約による成果である旨を明示するものとする。

（合併等又は買収の場合の報告等）

第13条　乙は、合併若しくは分割し、又は第三者の子会社となった場合（乙の親会社が変更した場合を含む。第３項第１号において同じ。）は、甲に対しその旨速やかに報告し

なければならない。

2　前項の場合において、国の要請に基づき、国民経済の健全な発展に資する観点に照らし、本契約の成果が事業活動において効率的に活用されないおそれがあると甲が判断したときは、乙は、本契約に係る知的財産権を実施する権利を甲が指定する者に許諾しなければならない。

3　乙は、本契約に係る知的財産権を第三者に移転する場合、次の各号のいずれの規定も遵守することを当該移転先に約させなければならない。

一　合併若しくは分割し、又は第三者の子会社となった場合は、甲に対しその旨速やかに報告する。

二　前号の場合において、国の要請に基づき、国民経済の健全な発展に資する観点に照らし本業務の成果が事業活動において効率的に活用されないおそれがあると甲が判断したときは、本契約に係る知的財産権を実施する権利を甲が指定する者に許諾する。

三　移転を受けた知的財産権をさらに第三者に移転するときは、本項各号のいずれの規定も遵守することを当該移転先に約させる。

（秘密の保持）

第14条　甲及び乙は、第２条及び第７条の発明等の内容を出願公開等により内容が公開される日まで他に漏えいしてはならない。ただし、あらかじめ書面により出願又は申請を行った者の了解を得た場合はこの限りではない。

（委任・下請負）

第15条　乙は、本契約の全部又は一部を第三者に委任し、又は請け負わせた場合においては、当該第三者に対して、本特約条項の各規定を準用するものとし、乙はこのために必要な措置を講じなければならない。

2　乙は、前項の当該第三者が本特約条項に定める事項に違反した場合には、甲に対し全ての責任を負うものとする。

（協議）

第16条　第２条及び第７条の場合において、単独若しくは共同の区別又は共同の範囲等について疑義が生じたときは、甲乙協議して定めるものとする。

（有効期間）

第17条　本特約条項の有効期限は、本契約の締結の日から当該知的財産権の消滅する日までとする。

以上

別添図書４

イーター実施協定の調達に係る情報及び知的財産に関する特約条項

本契約については、本契約一般条項によるほか、次の特約条項（以下「本特約条項」という。）による。

（定義）

第１条　本契約において「知的財産権」とは、次の各号に掲げるものをいう。

（１）　特許法（昭和３４年法律第１２１号）に規定する特許権又は特許を受ける権利

（２）　実用新案法（昭和３４年法律第１２３号）に規定する実用新案権又は実用新案登録を受ける権利

（３）　意匠法（昭和３４年法律第１２５号）に規定する意匠権又は意匠登録を受ける権利

（４）　商標法（昭和３４年法律第１２７号）に規定する商標権又は商標登録を受ける権利

（５）　半導体集積回路の回路配置に関する法律（昭和６０年法律第４３号）に規定する回路配置利用権又は回路配置利用権の設定の登録を受ける権利

（６）　種苗法（平成１０年法律第８３号）に規定する育成者権又は品種登録を受ける地位

（７）　著作権法（昭和４５年法律第４８号）に規定するプログラムの著作物及びデータベースの著作物の著作権

（８）　外国における、第１号から第７号に記載の各知的財産権に相当する権利

（９）　不正競争防止法（平成５年法律第４７号）に規定する営業秘密に関して法令により定められた権利又は法律上保護される利益に係る権利（以下「営業秘密」という。）

２　本契約において「情報」とは、法律による保護を受けることができるか否かを問わず、発明や発見の記述のみならず、公表されている資料、図書、意匠、計算書、報告書その他の文書、研究開発に関する記録された資料又は方法並びに発明及び発見に関する説明であって、前項に定義する知的財産権を除いたものをいう。

３　本契約において「発明等」とは、特許権の対象となるものについては発明、実用新案権の対象となるものについては考案、意匠権、商標権、回路配置利用権及びプログラム等の著作権の対象となるものについては創作、育成者権の対象となるものについては育成並びに営業秘密を使用する権利の対象となるものについては案出をいう。

４　本契約において「背景的な知的財産権」とは、本契約の締結前に取得され、開発され、若しくは創出された知的財産権又は本契約の範囲外において取得され、開発され、若しくは創出される知的財産権をいう。

５　本契約において「背景的な営業秘密」とは、背景的な知的財産権のうちの営業秘密をいう。

６　本契約において「生み出された知的財産権」とは、本契約の履行の過程で、乙が単独で又は甲と共同で取得し、開発し、又は創出した知的財産権をいう。

７　本契約において「協定」とは、「イーター事業の共同による実施のためのイーター国際核融合エネルギー機構の設立に関する協定」をいう。

８　本契約において「附属書」とは、協定の「情報及び知的財産に関する附属書」をいう。

９　本契約において「イーター機構」とは、協定により設立された「イーター国際核融合エネルギー機構」をいう。

１０　本契約において「加盟者」とは、協定の締約者をいう。

１１　本契約において「国内機関」とは、各加盟者がイーター機構への貢献を行うに当たって、

その実施機関として指定する法人をいう。

１２　本契約において「団体」とは、国内機関又はイーター機構が協定の目的のために物品又は役務の提供に関する契約を締結する団体をいう。

１３　本契約において「理事会」とは、協定第６条に定める「理事会」をいう。

１４　本契約において「特許等」とは、特許、登録実用新案、登録意匠、登録商標、登録回路配置及び登録品種の総称をいう。

（情報の普及）

第２条　乙は、加盟者又は国内機関が、本契約の実施により直接に生じる情報（著作権の有無を問わない。）を非商業上の利用のため翻訳し、複製し、及び公に頒布する権利を有することに同意する。

２　乙は、前項により作成される著作権のある著作物の写しであって公に頒布されるすべてのものには、著作者が明示的に記名を拒否しない限り、著作者の氏名を明示することに同意する。

（発明等の報告）

第３条　乙は、本契約の履行の過程で発明等を創出した場合には（以下、かかる発明等を「本発明等」という。）、本発明の詳細とともに、速やかに甲に書面により報告するものとする。

２　乙は、甲が前項の本発明の詳細を含む報告をイーター機構及び加盟者に提供すること、並びに、甲が自ら実施する核融合の研究開発に関する活動のため必要とする場合において乙以外の日本の団体に提供することに、あらかじめ同意する。

（生み出された知的財産権の帰属等）

第４条　本発明等に係る知的財産権は、乙に帰属する。ただし、本発明等が甲乙共同で創出したものである場合、当該本発明等に係る知的財産権は甲及び乙の共有となる。

２　前項ただし書きの甲及び乙の共有に係る知的財産権について、甲及び乙は、知的財産権の持分、費用分担、その他必要な事項を協議の上、別途取決めを締結するものとする。

３　乙は、甲及び乙の共有に係る当該知的財産権を自ら又は乙が指定する者が実施する場合、甲及び乙の持分に応じてあらかじめ定める不実施補償料を甲に支払うものとする。

（発明等の取扱い）

第５条　乙は、本発明等に関し、(i)特許等の登録に必要な手続を行うか、(ii)営業秘密として管理するか、又は、(iii)(i)若しくは(ii)のいずれも行わないかという取扱いについて速やかに決定の上、甲に決定内容を書面により報告する。ただし、当該本発明等が甲乙共同で創出したものである場合、甲及び乙は、上記(i)ないし(iii)の取扱いについて別途協議の上決定する。

２　乙は、前項に基づく本発明等の取扱いに関する決定内容について、甲がイーター機構及び加盟者に提供すること、並びに甲が自ら実施する核融合の研究開発に関する活動のため必要とする場合において乙以外の日本の団体に提供することに、あらかじめ同意する。

３　乙は、乙が第１項の(iii)の取扱いをすることを決定した本発明等について、甲又はイーター機構の求めがあった場合は、当該本発明等の知的財産権を甲又はイーター機構に承継させるものとする。

（背景的な知的財産権の認定）

第６条　乙が本契約の履行の過程で利用する背景的な知的財産権は、甲及び乙が別途締結する覚書（以下「覚書」という。）に定める。覚書に定めのない知的財産権であって、本契約の履行の過程で利用されるものは、生み出された知的財産権とみなす。

２　乙は、覚書に掲げる知的財産権の内容に変更が生じたときは、速やかに当該変更内容を甲に書面により報告するものとする。

３　乙は、本契約締結後に本契約の履行の過程で利用すべき背景的な知的財産権の存在が判明したときは、速やかに、当該背景的な知的財産権が、本契約の範囲外において存在することを証明する具体的な証拠とともに、本契約締結前に報告できなかった正当な理由を甲に書面により報告するものとする。

４　甲は、前項の報告を受けた場合は、乙から提出された証拠及び理由の妥当性を検討の上、必要に応じて、甲乙協議の上、覚書の改訂を行うものとする。

５　乙は、本条に基づく報告について、甲がイーター機構及び加盟者に提供すること、並びに甲が自ら実施する核融合の研究開発に関する活動のため必要とする場合において乙以外の日本の団体に提供することに、あらかじめ同意する。

６　乙は、本契約の履行の過程で背景的な知的財産権を利用する場合は、必要な実施権又は利用権を確保し、甲並びに契約物品の提供を受けるイーター機構及び関連する他の加盟者が、支障なく当該物品を使用することができるようにしなければならない。甲並びにイーター機構及び関連する他の加盟者が当該背景的な知的財産権に関し、第三者から知的財産権侵害の苦情を受けた場合には、乙は自己の責任と費用でその苦情を防御又は解決し、当該苦情に起因する損失、損害又は経費のすべてを補償し、甲並びにイーター機構及び関連する他の加盟者に対して何らの損害も与えないものとする。

（背景的な知的財産権の帰属）

第７条　本契約は、背景的な知的財産権の帰属について何ら変更を生じさせるものではない。

（創出者への補償等）

第８条　乙は、乙の従業者又は役員（以下「従業者等」という。）が創出した本発明等に係る知的財産権を、適用法令に従い、乙の費用と責任において従業者等から承継するものとする。

（生み出された知的財産権の実施）

第９条　生み出された知的財産権の実施権の許諾（利用権の付与を含む。以下同じ。）については、次の各号による。

（１）　乙は、甲が自ら実施する研究開発に関する活動のために、平等及び無差別の原則に基づき、当該生み出された知的財産権の取消し不能な、非排他的な、かつ、無償の実施権を甲に許諾する。当該実施権は、甲が第三者に再実施を許諾する権利を伴う。

（２）　乙は、公的な支援を得た核融合の研究開発に関する計画のため、平等及び無差別の原則に基づき、当該生み出された知的財産権の取消し不能な、非排他的な、かつ、無償の実施権を加盟者及びイーター機構に許諾する。当該実施権は、イーター機構及び加盟者が第三

者（加盟者については、それぞれの領域内の第三者に限る。）に再実施を許諾する権利を伴う。

（３）　乙は、核融合の商業上の利用のため、平等及び無差別の原則に基づき、生み出された知的財産権の非排他的な実施権を加盟者に許諾する。当該実施権は、加盟者が第三者（それぞれの領域内の第三者に限る。）に再実施を許諾する権利を伴う。当該実施権の許諾に係る条件は、乙が第三者に対して当該生み出された知的財産権の実施権を許諾するときの条件よりも不利でないものとする。

（４）　乙は、生み出された知的財産権の核融合以外の分野における利用を可能にするため、加盟者、国内機関、団体及び第三者と商業上の取決めを締結することが奨励される。

２　前項の生み出された知的財産権が甲と乙の共有に係るものである場合、甲と乙は、共同して同項に基づく実施権の許諾を行う。

３　乙は、第１項に規定する実施権及び再実施を許諾する権利の許諾の記録を保持し、甲の求めに応じこれを甲に提供する。乙は、上記記録に変更がある場合は、各年の上半期については、７月１５日までに、下半期については翌年の１月１５日までに甲に報告書を提出する。

４　乙は、甲が当該記録をイーター機構及び加盟者に提供すること、並びに甲が自ら実施する核融合の研究開発に関する活動のため必要とする場合において乙以外の日本の団体に提供することに、あらかじめ同意する。

５　乙は、非加盟者の第三者に対し、生み出された知的財産権の実施権を許諾する場合には、理事会が全会一致で決定する規則に従うものとし、甲の事前の同意を得て行うものとする。当該第三者への実施権の許諾は、平和的目的のための使用に限り行うものとする。ただし、当該規則の決定までは、非加盟者の第三者に対する当該実施権の許諾は認めない。

６　乙は、イーター機構又は加盟者に対して直接実施許諾できない理由があるときには、甲が第１項第２号及び第３号に基づきイーター機構又は加盟者に再実施を許諾するための権利を伴う、生み出された知的財産権の取消し不能な、非排他的な、かつ、無償の実施権を甲に許諾するものとする。

（背景的な知的財産権の実施）

第１０条　乙が契約物品その他仕様書に定める納入品に用いる背景的な知的財産権の実施権の許諾については、次の各号による。

（１）　乙は、当該背景的な知的財産権（ただし、背景的な営業秘密を含まない。）が次のいずれかの要件を満たすときは、甲が自ら実施する核融合の研究開発に関する活動のために、平等及び無差別の原則に基づき、当該背景的な知的財産権の取消し不能な、非排他的な、かつ、無償の実施権を甲に許諾する。当該実施権は、甲が研究機関及び高等教育機関に再実施を許諾する権利を伴う。

イ　イーター施設を建設し、運転し、及び利用するために必要とされること又はイーター施設に関連する研究開発のための技術を用いるために必要とされること。

ロ　イーター機構に提供される契約物品を保守し、又は修理するために必要とされること。

ハ　公的な調達に先立ち理事会が必要であると決定する場合において必要とされること。

（２）　乙は、当該背景的な知的財産権（ただし、背景的な営業秘密を含まない。）が次のいず

れかの要件を満たすときは、公的な支援を得た核融合の研究開発に関する計画のため、平等及び無差別の原則に基づき、当該背景的な知的財産権の取消し不能な、非排他的な、かつ、無償の実施権を加盟者及びイーター機構に許諾する。当該実施権は、イーター機構が再実施を許諾する権利並びに加盟者がそれぞれの領域内において研究機関及び高等教育機関に再実施を許諾する権利を伴う。

イ　イーター施設を建設し、運転し、及び利用するために必要とされること又はイーター施設に関連する研究開発のための技術を用いるために必要とされること。

ロ　イーター機構に提供される契約物品を保守し、又は修理するために必要とされること。

ハ　公的な調達に先立ち理事会が必要であると決定する場合において必要とされること。

（３）　乙は、当該背景的な営業秘密が次のいずれかの要件を満たすときは、当該背景的な営業秘密（イーター施設の建設、運転、保守及び修理のための手引書又は訓練用教材を含む。）の取消し不能な、非排他的な、かつ、無償の利用権をイーター機構に付与する。当該利用権は、イーター機構が、協定の情報及び知的財産に関する附属書第４．２．３条（ｂ）に基づき、その下請負人に再利用権を付与する権利及びフランス規制当局に当該背景的な営業秘密を伝達する権利を伴う。

イ　イーター施設を建設し、運転し、及び利用するために必要とされること又はイーター施設に関連する研究開発のための技術を用いるために必要とされること。

ロ　イーター機構に提供される契約物品を保守し、又は修理するために必要とされること。

ハ　公的な調達に先立ち理事会が必要であると決定する場合において必要とされること。

ニ　イーター施設に対して規制当局が要請する安全、品質保証及び品質管理のために必要とされること。

（４）　乙は、当該背景的な営業秘密が次のいずれかの要件を満たすときは、加盟者が公的な支援を得た核融合の研究開発に関する計画のため、金銭上の補償を伴う私的契約によって、当該背景的な営業秘密の商業上の利用権の付与又は当該背景的な営業秘密を用いた契約物品と同一の物品の提供を求めた場合には、当該契約締結のため最善の努力を払うこととする。当該利用権の付与又は物品の提供に係る条件は、乙が第三者に対して当該背景的な営業秘密の利用権を付与し、又は当該背景的な営業秘密を用いた同一の物品を提供するときの条件よりも不利でないものとする。当該利用権が付与される場合には、当該利用権は、利用権者が契約上の義務を履行しない場合にのみ取り消すことができる。

イ　イーター施設を建設し、運転し、及び利用するために必要とされること又はイーター施設に関連する研究開発のための技術を用いるために必要とされること。

ロ　イーター機構に提供される契約物品を保守し、又は修理するために必要とされること。

ハ　公的な調達に先立ち理事会が必要であると決定する場合において必要とされること。

（５）　乙は、当該背景的な知的財産権について、加盟者が核融合の商業上の利用のため、当該背景的な知的財産権の実施権の許諾を受けること又は当該背景的な知的財産権を用いた契約物品と同一の物品の提供を求めた場合には、当該要求の実現のため最善の努力を払うこととする。当該背景的な知的財産権の実施権は、当該加盟者の領域内にある第三者による核融合の商業上の利用のために当該加盟者が再実施を許諾する権利を伴う。当該背景的な知的財産権の実施権の許諾に係る条件は、乙が第三者に対して当該背景的な知的財産権の実施権を

許諾するときの条件よりも不利でないものとする。当該背景的な知的財産権の実施権は、実施権者が契約上の義務を履行しない場合にのみ取り消すことができる。

（６）　乙は、前号に定める目的以外の商業上の目的のため、加盟者から求めがあった場合は、当該背景的な知的財産権が次のいずれかの要件を満たすときは、当該背景的な知的財産権の実施権を許諾することが奨励される。乙が、当該背景的な知的財産権の実施権を当該加盟者に許諾する場合には、当該背景的な知的財産権の実施権は平等及び無差別の原則に基づき許諾されるものとする。

イ　イーター施設を建設し、運転し、及び利用するために必要とされること又はイーター施設に関連する研究開発のための技術を用いるために必要とされること。

ロ　イーター機構の提供される契約物品を保守し、又は修理するために必要とされること。

ハ　公的な調達に先立ち理事会が必要であると決定する場合において必要とされること。

２　前項の背景的な知的財産権が甲と乙の共有に係るものである場合、甲と乙は、共同して当該背景的な知的財産権の実施権の許諾を行う。

３　乙は、第１項に規定する実施権及び再実施を許諾する権利の許諾の記録を保持し、甲の求めに応じこれを甲に提供する。乙は、上記記録に変更がある場合は、各年の上半期については７月１５日までに、下半期については翌年の１月１５日までに甲に報告書を提出する。

４　乙は、甲が当該記録をイーター機構及び加盟者に提供すること、並びに甲が自ら実施する核融合の研究開発に関する活動のため必要とする場合において乙以外の日本の団体に提供することに、あらかじめ同意する。

（知的財産権の帰属の例外）

第１１条　乙は、本契約の目的として作成される提出書類、プログラム及びデータベース等の納入品に係る著作権は、すべて甲に帰属することを認め、乙が著作権を有する場合（第８条に基づき従業者等から承継する場合を含む。）であっても、乙は、かかる著作権（著作権法第 21 条から第 28 条までに定める全ての権利を含み、日本国内における権利に限らない。）を甲に譲渡する。かかる譲渡の対価は、本契約書に定める請負の対価に含まれる。

２　前項の規定により著作権を乙から甲に譲渡する場合において、当該著作物を乙が自ら創作したときは、乙は、著作者人格権を行使しないものとし、当該著作物を乙以外の第三者が創作したときは、乙は、当該第三者に著作者人格権を行使しないように必要な措置を講じるものとする。

（下請負人に対する責任）

第１２条　乙は、本契約一般条項の規定に従い、下請負人に対し本契約の一部を履行させる場合、本特約条項に基づく乙の一切の義務を乙の責任において当該下請負人に遵守させるものとする。

（有効期間）

第１３条　本契約一般条項の定めにかかわらず、本特約条項の定めは協定の終了後又は日本国政府の協定からの脱退後も効力を有する。

（言語）

第１４条　本特約条項に定める乙から甲への書面による報告は、和文だけでなく、英文でも提出することとし、両文書は等しく正文とする。

（疑義）

第１５条　本特約条項の解釈又は適用に関して疑義が生じた場合、協定の規定が本特約条項に優先する。

別添図書 5

『イーター調達に係る貨物の免税輸入について』

イーター事業の共同による実施のためのイーター国際核融合エネルギー機構の特権及び免除に関する協定（イーター協定）に基づき、イーターに係る貨物の日本国内機関(JADA)及びメーカー・商社による輸入関税及び引取りに係る内国消費税の免税輸入を可能とする例外的な措置について、以下の要件等を遵守することで免税法令の適用対象となることが出来ます。

1. 免税適用のための要件

(1) 免税適用となる貨物

・イーター活動（R&D 及びクォリフィケーションを含む）のためだけに使用される物品を適用対象とする。
・この内、完成品（本契約における納入品を言う）のみを適用対象とする。
・ただし、8 割方以上完成している物品については、ほぼ完成品の輸入とみなし、適用対象とする。

(2) 免税適用とならない貨物

・原材料及び資機材、並びに製作治具等。
・本契約締結日よりも前に輸入した物品。
・上記(1)に該当する物品と該当しない物品とが混在して輸入され、別個に通関申告が出来ない場合。

疑義が生じる場合には、輸入前に QST 担当者と別途協議するものとする。

2. 必要な手続き

(1) 1.(1)に該当する貨物を輸入する際には、輸入手続きを開始する前に必ず QST の契約担当者に申し出ること。免税適用に疑義がある場合も同様とする。
(2) 受注者は、輸入申告前に QST から発行される「確認書」の正本を受領し、輸入通関書類と併せて申告すること。

3. 契約に係る注意事項

・免税輸入通関のためには、通関申告前に、QST から通関を予定している税関に連絡する必要がある。（その際、輸入通関書類及び「確認書」（写し）の提出をしている）。
・契約に際しては、免税を加味しない金額で契約を実施するが、免税が適用された場合には、免税相当額を減額して支払うこととし、事前に書面をもって確認する。
・免税適用可否については、通関する担当税関が最終判断を担うが、(1)にて免税適用となりうる貨物に関しては、免税となるよう誠意をもって QST 担当者と協力すること。

2.免税適用法令－抜粋（参考）

(1) 関税定率法（外交官用貨物等の免税）

第十六条 左の各号に掲げる貨物で輸入されるものについては、政令で定めるところにより、その関税を免除する。

一 本邦にある外国の大使館、公使館その他これらに準ずる機関に属する公用品。但し、外国にある本邦のこれらの機関に属する公用品についての関税の免除に制限を附する国については、相互条件による。

(2) 輸入品に対する内国消費税の徴収等に関する法律（免税等）

第十三条 次の各号に掲げる課税物品で当該各号に規定する規定により関税が免除されるもの（関税が無税とされている物品については、当該物品に関税が課されるものとした場合にその関税が免除されるべきものを含む。第三項において同じ。）を保税地域から引き取る場合には、政令で定めるところにより、その引取りに係る消費税を免除する。

三 関税定率法第十六条第一項 各号（外交官用貨物等の免税）に掲げるもの

以上

別添図書6

コンピュータプログラム作成等業務特約条項

（目的物）

第１条　この契約の目的物は、次の各号の一又は二以上の組み合せに該当するコンピュータプログラムの著作物（データ、データベース、マニュアル及びドキュメンテーションを含む。以下同じ。）及び当該コンピュータプログラムによる計算結果であって、仕様書に定める範囲のものとする。

一　コンピュータプログラム（コンピュータプログラムの設計を含む。）著作物

二　甲が提供するコンピュータプログラムの著作物により得られた計算結果

三　乙が所有するコンピュータプログラムの著作物及びこれにより得られた計算結果

（権利の帰属等）

第２条　この契約により作成された目的物（第１条各号に掲げるものをいう。以下同じ。）に係る著作権その他この目的物の使用、収益及び処分（複製、翻訳、翻案、変更、譲渡・貸与及び二次的著作物の利用を含む。）に関する一切の権利は甲に帰属するものとする。ただし、本契約遂行のために使用するプログラム等のうち、本契約締結以前から、乙が所有するものについては、その著作権は乙に帰属するものとする。

２　乙は、この契約により作成された目的物について、甲又は甲の指定する者に対して著作者人格権を行使しないものとする。

（氏名の表示の制限）

第３条　乙は、第１条に規定する著作物に著作者氏名を表示しないものとする。

（第三者の権利の保護）

第４条　乙は、この業務の実施に関し第三者（著作者を含む。）の著作権その他の権利を侵害することのないよう必要な措置を自らの責任において講じなければならない。

（技術情報）

第５条　甲が、この業務の実施に関し、乙の保有する技術情報を知る必要が生じた場合には、乙は、この契約の業務に必要な範囲内において当該技術情報を甲に無償で提供しなければならない。

２　甲は、乙からの書面による事前の同意を得た場合を除き、前項により知り得た技術情報を第三者に提供しないものとする。

（プログラム開発に必要な技術情報）

第６条　甲は、仕様書に定めるところにより、乙がこの業務の実施に必要な計算コードその他必要な技術情報を乙に使用させることがある。

（公表）

第７条　乙は、目的物を甲に引き渡す前に、これを第三者に公表してはならない。

２　乙は、この契約により得られた成果について発表し、若しくは公開し、又は第三者に提供しようとするとき、及びこの業務の実施によって知り得た技術情報を第三者に開示しようとするときは、あらかじめ書面による甲の承認を得なければならない。

以上