

仕様書

固化セル内等の M/S マニプレータの購入

目次

1.	件名.....	1
2.	目的.....	1
3.	契約範囲内.....	1
4.	契約範囲外.....	1
5.	支給物件・貸与物件.....	1
6.	一般仕様.....	1
6.1	納期.....	1
6.2	納入場所及び納入条件.....	1
6.3	保証.....	2
6.4	検収条件.....	2
6.5	提出図書類.....	2
6.6	適用法規・規格基準.....	3
6.7	産業財産権等.....	4
6.8	機密の保持.....	4
6.9	協議.....	4
6.10	受注者の責任と義務.....	4
6.10.1	受注者の責任.....	4
6.10.2	受注者の義務.....	4
6.11	渉外事項.....	5
6.12	品質保証.....	5
6.13	不適合の報告及び処理.....	5
6.14	安全文化を育成し維持するための活動.....	5
6.15	下請業者の管理.....	5
6.16	グリーン購入法の推進.....	6
6.17	電子データの流出防止.....	6
6.18	一般産業用工業用品の使用.....	6
7.	技術仕様.....	6
7.1	一般仕様.....	6
7.2	購入品仕様.....	6
7.3	製品確認.....	8
7.4	梱包・輸送.....	8
7.5	特記事項.....	9

1. 件名

固化セル内等の M/S マニプレータの購入

2. 目的

本仕様書は、国立研究開発法人日本原子力研究開発機構（以下、「原子力機構」という。）核燃料サイクル工学研究所が実施する設備整備費補助事業「核燃料サイクル工学研究所施設の安全確保対策に資する設備の整備」のうち、「核サ研）TVF 運転再開に伴う機器製作」において「固化セル内等の M/S マニプレータの購入」を実施するものである。

ガラス固化技術開発施設（TVF）では、ガラス固化処理運転の着実な継続に向けて、重要な予備品については計画的に確保することが機構内外から求められている。固化セル内に設置されている Walischniller Engineering GmbH 社製（以下、HWM 社製という）M/S マニプレータはガラス固化処理を継続する上で不可欠の重要機器であるが、その構成部品等に経年劣化の兆候が現れており、故障が発生してからの調達ではガラス固化処理計画が大きく遅延するおそれがあることから、M/S マニプレータのスレーブアーム及び構成部品（ハンド、ブーツ、その他小物物品）を購入するものである。

3. 契約範囲内

受注者の行う内容等の詳細は、7. 項の技術仕様に記載する。

- (1) スレーブアーム（固化セル用）・・・・・・・・・・・・・・・・・・4 基
- (2) M/S マニプレータ構成部品（表-2 参照）・・・・・・・・・・・・・・・・1 式
- (3) 梱包・輸送・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1 式
- (4) 提出図書の作成・提出・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・1 式

4. 契約範囲外

3. 項の契約範囲内に記載なきもの。

5. 支給物件・貸与物件

- (1) 支給物件：特になし。
- (2) 貸与物件：以下の物品を無償で貸与する。なお、貸与方法等については別途指示する。受注者は、貸与期間中適切な管理を行い、受注者の責任による損傷及び滅失を生じた場合は、これらを弁償するものとする。
 - ① 本契約の遂行に必要な原子力機構規程、研究所規程、TRP 廃止措置技術開発部規則・基準類
 - ② その他、協議の上決定したもの。

6. 一般仕様

6.1 納期

令和 9 年 3 月 31 日

6.2 納入場所及び納入条件

(1) 納入場所

茨城県那珂郡東海村村松 4 の 33
原子力機構 核燃料サイクル工学研究所
ガラス固化技術開発施設

(2) 納入条件

ガラス固化処理課が指定する場所へ持込、車上渡しとする。

6.3 保証

(1) 受注者は、本仕様書に基づいて納入した製品が本仕様書の諸条件を完全に満たすことを保証すること。

保証期間中に本仕様書の諸条件を満足しなくなった場合には、受注者はその条件を満たすため、無償にて必要な改善等の処置を直ちに行うものとする。

(2) 保証期間は、原則として検収後1年間とする。ただし、不適合の是正後の保証期間については、別途協議の上決定するものとする。

6.4 検収条件

納入場所に納入後、員数検査、外観検査の合格、指定した提出図書の完納をもって検収とする。

6.5 提出図書類

(1) 確認の必要な文書及び品質記録

① 受注者は、表-1「提出文書一覧」に示す文書（図面・データを含む）及び品質記録を提出期限までに提出し、原子力機構の確認を得るものとする。

② 原子力機構は、提出図書に関し、特に「確認」を必要とするものについて、確認のために提出された図書を受領したときは、確認印を押印して返却する。また、修正が必要な場合は修正を指示する。

なお、受注者は、原子力機構の確認を得ずに、リリース（次工程への進捗、又は引渡し）してはならない。

表-1 提出文書一覧

項目	様式	提出部数	提出期限	確認	備考
品質保証計画書（又は品質マニュアル）	受注者	2部	契約後速やかに	○	
確認図	受注者	2部	契約後速やかに	○	
委任又は下請負等の承認について（様式A）	原子力機構	1部	作業開始の2週間前	○	※下請負等がある場合に提出
再処理施設一時立入申請書<3か月以内>	原子力機構	1部	作業開始2週間前迄	—	公的身分証明書の写し要*
製品確認記録	受注者	1部	納品時	—	
工場検査成績書（HWM社標準）	受注者	1部	納品時	—	
打合せ議事録	受注者	2部	打合せ後速やかに	○	
電話確認連絡書	受注者	2部	連絡後遅滞なく	○	
協議により必要とされたもの	協議	協議	協議による	協議	

* 身分確認時の公的身分証明書は、写真付き公的身分証明書（自動車運転免許証、パスポート、マイナンバーカード、写真付住民基本台帳、外国人登録証、在留カード、特別永住者証明証）とする。これらが無い場合は、2種類以上の公的書類（住民票、健康保険証、年金手帳）とする。

(2) 提出文書に関する注意事項

① 表紙に契約件名、提出日、受注者名等を記述し、提出すること。

- ② 「委任又は下請負等の承認について(様式 A)」(原子力機構指定様式) については、2 週間以内に原子力機構から受注者へ変更請求をしない場合は、自動的に確認したものと見做す。

(3) 提出様式

- ① 用紙は原則として A4 版、図面は A 系列とする。
② 提出文書は、多年の使用に耐える用紙、印刷方法、及び装丁であること。
③ 様式、内容、その他不明確な点はその都度、原子力機構の指示に従うものとする。

(4) 提出先

原子力機構 核燃料サイクル工学研究所
TRP 廃止措置技術開発部 ガラス固化処理課

6.6 適用法規・規格基準

受注者は、本契約の実施にあたって次に掲げる関係法令、原子力機構規程、研究所規程、TRP 廃止措置技術開発部規則・基準類(最新版)を遵守するものとし、原子力機構が安全確保のための指示を行ったときは、その指示に従うものとする。

この他に、メーカーの社内基準を用いる場合は、適用範囲を明示の上、原子力機構に提出し確認を得るものとする。

- (1) 労働基準法
- (2) 労働安全衛生法
- (3) 日本産業規格 (JIS)
- (4) ドイツ工業規格 (DIN)
- (5) 日本電機工業会規格 (JEM)
- (6) 電気学会電気規格調査会標準規格 (JEC)
- (7) 日本電機協会規定・指針 (JEAC・JEAG)
- (8) 電気設備技術基準
- (9) 「原子力安全のためのマネジメント規程」(JEAC4111)
- (10) 「品質マネジメントシステム-要求事項」(ISO9001、JIS Q 9001)
- (11) 核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律
- (12) 放射性同位元素等の規制に関する法律
- (13) その他、本契約に係る国内法規
- (14) 原子力機構が定める各種規定、基準及び TRP 廃止措置技術開発部内で制定した規程等
 - ・ 再処理施設 保安規定
 - ・ 核燃料サイクル工学研究所 放射線障害予防規程
 - ・ 核燃料サイクル工学研究所 共通安全作業基準・要領
 - ・ 再処理施設 安全作業基準
 - ・ 再処理施設 放射線管理基準
 - ・ 再処理施設 品質マネジメント計画書
 - ・ 秘密文書取扱規程
 - ・ 情報セキュリティ管理規程
 - ・ 労働安全衛生マネジメントシステム基本規則
 - ・ 環境マネジメントシステム基本規則
 - ・ 再処理施設に係る廃止措置計画

6.7 産業財産権等

- (1) 産業財産権等の取扱いについては、別添-1「産業財産権特約条項」に定められたとおりとする。
- (2) 本件により発生した設計等の著作権については、原則として原子力機構に帰属するものとする。

6.8 機密の保持

- (1) 受注者は、本件を実施するために原子力機構より提出された資料等すべての情報を機密扱いとし、受注者の責任において管理する。機微情報は本契約以外の目的で使用しないこと。また、原子力機構の同意なく第三者に開示してはならない。
- (2) 第三者に当該情報を提供する場合は、原子力機構の同意を得なければならない。また、貸与された図書、書類等の資料は使用后、速やかに原子力機構へ返却すること。詳細は、別添-2「機微情報の管理について」によるものとする。

6.9 協議

- (1) 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、原子力機構と協議のうえ、その決定に従うものとする。
- (2) 決定事項は、議事録にて記録し、相互に確認及び保管管理する。
- (3) 別途協議した決定事項は、提出図書に反映する。
- (4) 確認文書の朱記による修正又は変更を行う場合は、原子力機構と協議（コメント処理票含む）の上、実施するものとする。

6.10 受注者の責任と義務

6.10.1 受注者の責任

- (1) 受注者は、本契約において原子力機構が要求するすべての事項の責任を負い、本仕様書の要求に合致した完全なものを、納期までに原子力機構に引き渡すものとする。
- (2) 受注者は、本仕様書を検討し、誤り欠陥等を発見したならば、直ちに原子力機構に申し出る責任を有するものとする。
- (3) 原子力機構が製作図等について受注者に要求又は提案した事項に受注者が同意した場合は、それによって生ずる一切の責任は受注者が負うものとする。
- (4) 受注者が下請業者を使用する場合は、事前に原子力機構の確認を受けること。受注者が使用する下請業者（役務の提供先を含む）が負うべき責任といえども、その責任はすべて受注者が負うものとする。
- (5) 受注者は、国内法令及び原子力機構規程等に従うこと。これに従わないことにより生じた作業員の損害の責任はすべて受注者が負うものとする。
- (6) 受注者が原子力機構に確認を申請した事項について、原子力機構の確認後といえども受注者が負うべき責任は免れないものとする。

6.10.2 受注者の義務

- (1) 受注者は、原子力機構が製作品の検査・試験及び監査のために受注者並びにその下請業者等の作業場に立入ることを要請した場合は、これに応じる義務を有する。
- (2) 受注者は、労働災害防止等に関する法律に規定する元方事業主になり、労働災害の防止に努めること。

- (3) 受注者は、購買品の納入時、購買要求事項への適合状況を記録した書類（検査記録、校正証明書、仕様を確認できるもの（取扱説明書等））を提出すること。
- (4) 受注者は、製作・据付、購買品等における設備の維持又は運用に必要な保安に係る技術情報を書面にて提供すること。
- (5) 受注者は、使用前自主検査、定期事業者検査並びに自主検査等又はその他の活動を行う際、原子力規制委員会の職員による当該工場等への立入りを要請した場合は、これに応じる義務を有する。

6.11 渉外事項

本件を実施するために必要な官公庁等への手続きは、契約者の責任により遅滞なく行うものとする。また、原子力機構が直接申請する時は、その書類作成に協力すること。

6.12 品質保証

- (1) 受注者は、品質保証計画書（又は品質マニュアル）を提出し、確認を得ること。
- (2) 品質保証計画書（又は品質マニュアル）は、JEAC4111/ISO9001等の要求を満たすものであること。
- (3) 受注者は、原子力機構の「再処理施設品質マネジメント計画書」に基づき実施する品質保証活動に協力しなければならない。
- (4) 受注者は、引合時、契約期間中、組織変更があった時、品質保証計画書（又は品質マニュアル）を変更した時及び不適合が発生した際に原子力機構からの要求があった場合には、立入調査及び監査に応じるものとする。
- (5) 受注者は、品質保証体制について「JEAC4111/ISO9001」等のライセンスを取得済み又は、社内において同程度の品質保証体制が整っていることを証明すること。

6.13 不適合の報告及び処理

受注者は、製作の過程や検査・試験において発生した不適合について、その内容と原因の調査及び処理案等を速やかに報告書にて報告すること。この処理案については、原子力機構の確認を受け、処理後にその結果を報告すること。

また、発生した不適合の種類、原因及び影響の度合いによっては、上記の処理案に再発防止策を含めること。

6.14 安全文化を育成し維持するための活動

本件の実施にあたっては、ヒューマンエラーの発生防止などの安全活動に努めるとともに、受注者全員が基準及びルールを遵守すること。また、関連する原子力機構の活動に協力し、受注者自らも率先して活動を行うこと。

6.15 下請業者の管理

- (1) 受注者は、製作等の過程や検査・試験等に使用する主要な下請業者のリストを原子力機構に提出すること。
- (2) 受注者は、下請業者の選定にあたって、技術的能力、品質管理能力について、本件を実施するために十分かどうかという観点で、評価・選定しなければならない。
JIS 製品規格がある製品については、原則として「JIS マーク表示制度」に基づき、国により登録された民間の第三者機関（登録認証機関）から認証を受けた事

業者（認証製造業者等）もしくは ISO9001 のライセンスを取得済み事業者の製品を用いること。

- (3) 受注者は、原子力機構の認めた下請業者を変更する場合には、原子力機構の確認を得るものとする。
- (4) 受注者は、全ての下請業者に契約要求事項を十分周知徹底させること。又、下請業者の作業内容を完全に把握し、品質管理、工程管理はもちろんのこと、あらゆる点において下請業者を使用したが故に生ずる不適合を防止すること。
万一、不適合が生じた場合は、6.13 項「不適合の報告及び処理」に従うものとする。

6.16 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）が適用される環境物品（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。

6.17 電子データの流出防止

受注者は、本件を実施するために原子力機構より提出された全ての文書及び電子データ並びに受注者が取扱う全ての文書及び電子データが第三者に流出することを防止し、その保護に努めること。

また、これらの電子データを扱うパソコン等については、ファイル交換ソフトのインストールを禁止し、受注者の責任において情報管理を徹底すること。

6.18 一般産業用工業品の使用

受注者は、本件において一般産業用工業品を機器等に使用するに当たり、一般産業用工業品が購買要求事項（設置環境等）に適合している等の技術情報があれば提出すること。

7. 技術仕様

7.1 一般仕様

- (1) 本件においては、6.6 項に記載する適用法規・規格基準等に従うものとする。
- (2) 本件において購入するスレーブアーム及び構成部品は、TVF のセル内で使用するものである（図-1、図-2 参照）。従って、TVF に設置されている M/S マニプレータと互換性を有する HWM 社製とする。
- (3) 技術仕様の詳細及び不明な点については、契約後速やかに原子力機構側と打合せ、関係書類等に漏れなく反映すること。

7.2 購入品仕様

- (1) スレーブアーム（固化セル用）・・・・・・・・・・・・・・・・・・4 基
（HWM 社製、ET-NUMBER：A100 HAE、IDENT：818736、E 寸法：1920mm、F 寸法：1505mm、G 寸法：995mm、トングは含まない）
- (2) M/S マニプレータ構成部品・・・・・・・・・・・・・・・・・・1 式（表-2 参照）
- (3) マスタースレーブマニプレータの動作範囲等仕様
 - ①アーム左右動作 (X) 手動 : ∞

	電動	: ±30°
②アーム前後動作 (Y)		: +70° ~ -20°
	電動+手動	: +90° ~ -22°
③アーム上下動作 (Z)		
マスター側	アームの長さ	: 1370mm
	手動	: 995mm
スレーブ側	アームの長さ	: 1920mm
	手動	: 995mm
	電動	: 1505mm
④アーム旋回動作 (腕部)		: ±176°
⑤あおり動作		: +30° ~ -110°
⑥ねじり動作		: 360° 以上
⑦指先開閉幅		: 最大 90mm
⑧指先運動比		: 約 1 : 1
⑨動作範囲の制限		: ストッパー、リミット
⑩マスターハンドル形状		: ピistolグリップ型
⑪取扱い荷重 (最大伸長時)		: 11kg

表-2 M/S マニプレータ構成部品リスト

No.	名 称	IDENT/ET-NUMBER	数量
1	Tongs head, screw-on jaws with ball lock Alu Perbunan layer, parallel/conical	280626/A100 Z-28-H01	5
2	Booting HAE, tight at the arm for Z-28 PVC-foil, standard grid E=1920	246852/A100 Z-01EWZN	7
3	Cable for 4 pulley	204480/A100ET-04-03-13(1920)	5
4	Tape A	204523/A100ET-04-03-17(1920)	16
5	Tape B	204532/A100ET-04-03-18(1920)	11
6	Tape Pulley d 66	280186/A100ET-04-04-26	16
7	Stop pin complete	1030697/-	5
8	Cable pulley	200164/A100ET-03-05-45	5
9	Adjust screw	280605/A100ET-01-01-08	1
10	Lever with chain connection	203007/-	2
11	Cheese head screw	D69025/-	16
12	Spring washer	D12086/-	16
13	End stop	201690/-	4
14	Cylindrical pin	D63007/-	4
15	Industrial Relay 24VDC	209865/A100ET-01-07-40	26
16	Stainless steel ribbon(Tape A)	204024/A100ET-03-03-17	5
17	Stainless steel ribbon(Tape B)	204025/A100ET-03-03-18	5
18	Micro switch	280009/-	8
19	Circuit board complete	201281/-	2
20	Cabelpulley for cable 3	280021/A100ET-03-03-20	3

21	Cabelpulley for cable 5	280022/A100ET-03-03-21	3
22	Cabelpulley for cable 6	280023/A100ET-03-03-22	3
23	Pulley d60	280038/A100ET-03-04-12	12
24	Spur wheel	200042/-	3
25	Gear wheel	200038/-	2
26	Excentric shaft	200081/A100ET-03-03-27	11
27	Free pulley	200060/A100ET-03-03-03	10
28	Tape B	204115/A100ET-04-03-18	3
29	Cable pulley d68	280188/A100ET-04-04-30	12
30	Pinion for hot side, complete ALU	280160/A100ET-03-02-06	2
31	Collar Delrin with bearing	1015832/A100ET-01-03-26	11
32	Cable 1 or 7 top	280315/A100ET-01-04-18	1
33	Cable 1 or 7 bottom	280317/A100ET-01-04-21	1
34	Chain link (ハーツリスト:Chain connection)	200402/A100ET-01-01-06	1
35	Cable for 2.pulley	202354/A100ET-01-03-11	2
36	Cable for 3.pulley	202372/A100ET-01-03-12	1
37	Cable for 5.pulley	202509/A100ET-01-03-14	2
38	Cable for 6.pulley	202552/A100ET-01-03-15	2
39	Cable pulley	280075/A100ET-01-05-35	2
40	Shifting device, elec Z, chain pinion, with limit switch	203107/A100 KAE-07	1
41	Industrial relay 24VDC	793051/-	16
42	Roller	280121/A100ET-03-03-26	6
43	Cable for 5.pulley	204488/A100ET-04-03-14	1
44	Cable for 6.pulley	204496/A100ET-04-03-15	1
45	Compensation spring	280812/A100ET-04-04-28	6
46	Stop block complete	200427/A100ET-01-03-31	1

※スレーブアーム及び構成部品については、相当品不可とする。

7.3 製品確認

受注者は、納入製品について以下の確認を行い、製品確認記録を提出すること。

- ① 納入製品の外観に異常のないこと。
- ② 納入製品の数量が仕様書に記載の通りであること。

7.4 梱包・輸送

受注者は、輸送車両への積み込み、輸送及び荷下ろしの過程において、製品に損傷を防止できる梱包及び輸送方法を採用すること。また、輸送時の梱包材は受注者にて廃棄すること。

7.5 特記事項

(1) 在庫品を使用する場合の処置

受注者は、製作・据付の材料に、本件で発注した材料以外の在庫品を使用する場合は、原子力機構に事前に申し出、材料証明書及び保管状況の記録（カッティングプランの記録、ステンシル、刻印等）を提出し、当該材料の発錆、変形、打痕等の有無の確認を受けるものとする。

なお、この確認が困難な場合は、使用箇所の重要性等に応じて判断し、チェック分析、材料試験等を実施する。

－以上－

産業財産権特約条項

(乙が単独で行った発明等の産業財産権の帰属)

第1条 乙は、本契約に関して、乙が単独でなした発明又は考案（以下「発明等」という。）に対する特許権、実用新案権又は意匠権（以下「特許権等」という。）を取得する場合は、単独で出願できるものとする。ただし、出願するときはあらかじめ出願に際して提出すべき書類の写しを添えて甲に通知するものとする。

(乙が単独で行った発明等の特許権等の譲渡等)

第2条 乙は、乙が前条の特許権等を甲以外の第三者に譲渡又は実施許諾する場合には、本特約条項の各条項の規定の適用に支障を与えないよう当該第三者と約定しなければならない。

(乙が単独で行った発明等の特許権等の実施許諾)

第3条 甲は、第1条の発明等に対する特許権等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。甲が甲のために乙以外の第三者に製作させ、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、乙協議の上決定する。

(甲及び乙が共同で行った発明等の特許権等の帰属及び管理)

第4条 甲及び乙は、本契約に関して共同でなした発明等に対する特許権等を取得する場合は、共同出願契約を締結し、共同で出願するものとし、出願のための費用は、甲、乙の持分に比例して負担するものとする。

(甲及び乙が共同で行った発明等の特許権等の実施)

第5条 甲は、共同で行った発明等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、甲は甲のために乙以外の第三者に製作させ、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 乙が前項の発明等について自ら商業的实施をするときは、甲が自ら商業的实施をしないことにかんがみ、乙の商業的实施の計画を勘案し、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。

(秘密の保持)

第6条 甲及び乙は、第1条及び第4条の発明等の内容を出願により内容が公開される日まで他に漏洩してはならない。ただし、あらかじめ書面により出願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7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、その第三者に対して、本特約条項の各条項の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8条 第1条及び第4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9条 本特約条項の有効期限は、本契約締結の日から当該特許権等の消滅する日までとする。

機微情報の管理について

日本原子力研究開発機構（以下「原子力機構」という。）の機微情報（本契約において原子力機構より貸与又は供用された情報及び、当該情報により得られた成果）に関しては、以下の管理を行うこととする。

1. 機微情報の管理責任者を選定するとともに、機微情報取扱規程（以下「取扱規程」という。）を策定し原子力機構に提出する。
ただし、すでに機微情報に関する規程を運用している場合、その規程と本仕様書で要求するものと比較して同等以上と認められる場合は、本仕様書でその策定を要求する取扱規程に代えることができるものとする。
2. 管理責任者は、取扱規程により機微情報を適切に管理する。
3. 取扱規程には以下の内容を含むものとする。
 - (1) 施錠された保管庫への保管に関すること。
 - (2) 火災等事故時に講じる措置に関すること。
 - (3) 閲覧等に供用する場合の場所の限定。
 - (4) 機微情報にアクセスする作業員等の限定及び登録。
 - (5) 複写、撮影、録音の制限及び手続きに関すること。
 - (6) 貸し出しの制限及び手続きに関すること。
 - (7) 本契約によって派生した二次資料、成果物の取扱に関すること。
4. 機微情報を原子力機構の同意なく本契約以外の目的に使用してはならない。
5. 機微情報を原子力機構の同意なく第三者に開示してはならない。
6. 機微情報を公表又は他に利用する場合は、あらかじめ原子力機構の同意を得なければならない。
7. 機微情報管理に関する主旨及び取扱規程を関係者に周知し徹底を図る。
8. 原子力機構は、機微情報に関する管理状況等を確認するため、必要に応じて検査を行う。

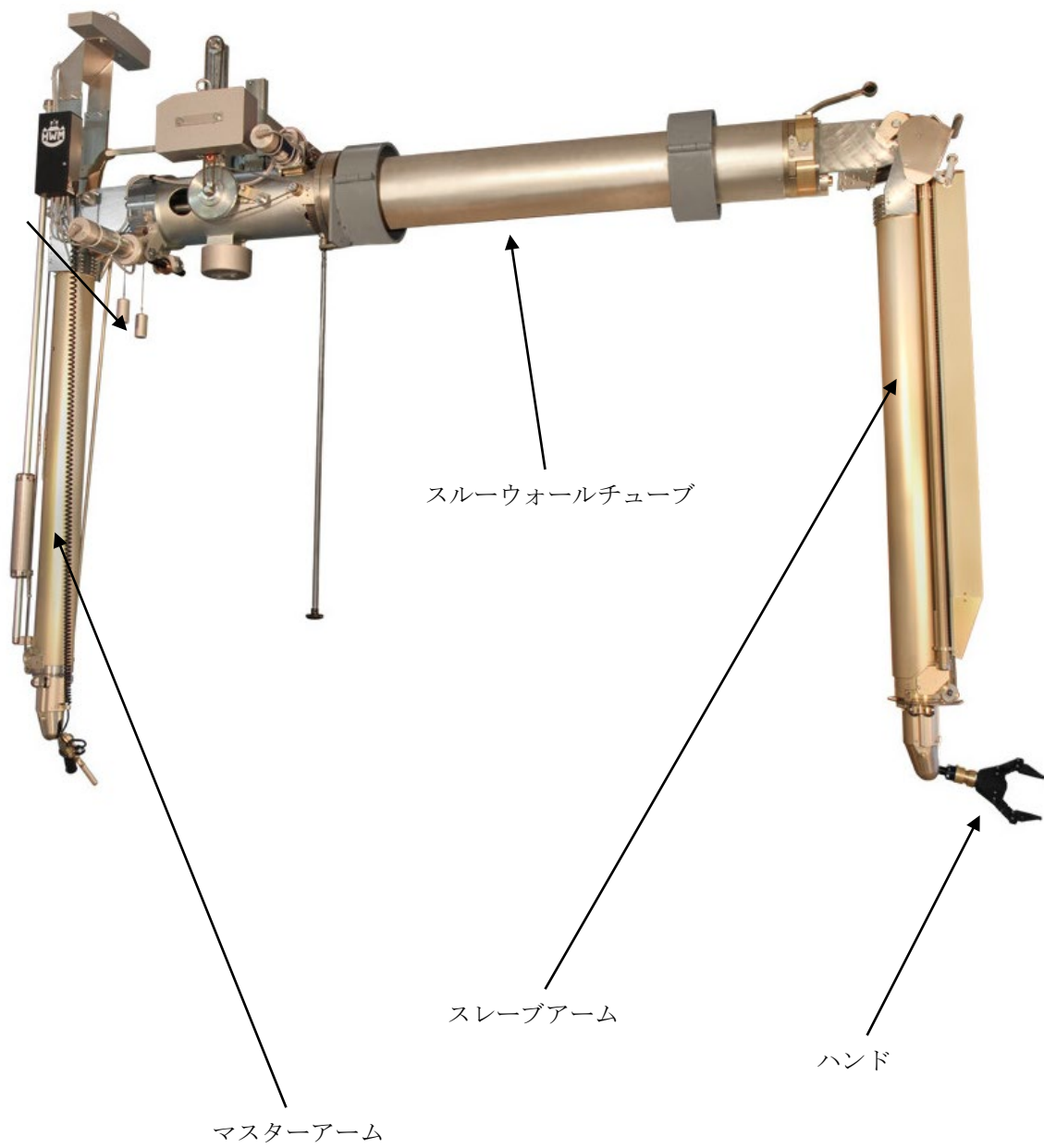


図-1 マスタースレーブマニプレータ外観図（固化セル用）

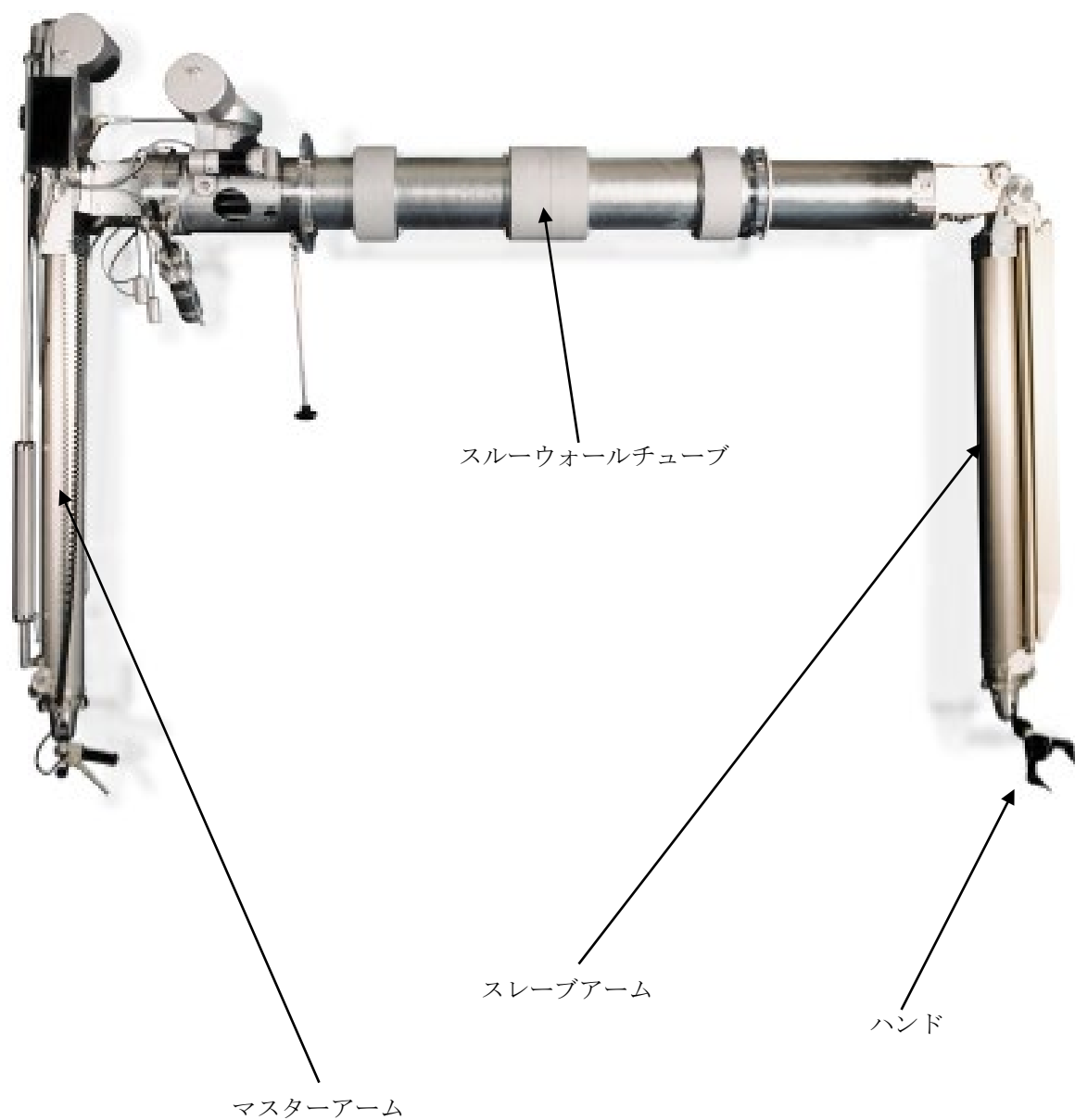


図-2 マスタースレーブマニプレータ外観図（搬送セル用）