

QA 対象購買品

発注仕様書

グローブボックス用グローブの購入

1. 件名

グローブボックス用グローブの購入

2. 概要

日本原子力研究開発機構核燃料サイクル工学研究所 TRP 廃止措置技術開発部（以下「機構」）で使用するウラン、プルトニウム等の核燃料物質を取扱うグローブボックスで使用するグローブを購入する。

3. 契約範囲

受注者の行う内容、数量等の詳細については「技術仕様」に記載する。

3.1 契約範囲内

- (1) グローブボックス用グローブの購入……………1 式
- (2) 試験・検査……………1 式
- (3) 梱包・輸送……………1 式
- (4) 提出図書の作成……………1 式

3.2 契約範囲外

3.1 項の契約範囲内に記載なきもの。

4. 支給物件

なし

5. 貸与物件

本件の遂行に必要な機構の規程、研究所規則、部規則・基準類及び機器図面類

6. 一般仕様

6.1 納期

令和 9 年 2 月 26 日

6.2 納入場所、方法及び条件

6.2.1 納入場所

茨城県那珂郡東海村大字村松 4 番地 33

日本原子力研究開発機構 核燃料サイクル工学研究所

TRP 廃止措置技術開発部 プルトニウム転換技術開発施設 管理棟

6.2.2 納入方法

指定場所に搬入し、受入検査後納入が完了すること。

6.2.3 納入条件

持込渡し

6.3 保証

期間は検収後 1 年間とし、期間内に製作上のかしが発見された場合は、受注者は直ちに手直し又は修理を無償で行うこと。

6.4 検収条件

外観検査及び員数検査の合格後、納入場所への納入をもって検収とする。

6.5 提出図書

6.5.1 提出図書の納入

提出図書の納入については表-1 の提出図書一覧に示す全ての図書を期日内に提出すること。

表-1 提出図書一覧

番号	項 目	提出時期	確認	部数
1	製造工程表	契約後速やかに	要	2
2	製造要領書	契約後速やかに	要	2
3	品質保証計画書	検査開始前	要	2
4	試験検査要領書	契約後速やかに	要	2
5	試験検査成績書	検査終了後	要	2
6	出荷許可願	出荷前まで	要	2
7	打合せ議事録	打合せ後速やかに	要	2
8	そ の 他	協議にて決定	—	2

6.5.2 注意事項

- (1) 表-1 の「確認要」の図書は機構の確認を要し、「提出部数」には「返却用」を 1 部加えて提出すること。
- (2) 表紙に契約件名、提出日、受注者名等を記載すること。

6.5.3 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) 提出図書は、多年の使用に耐える用紙、印刷方法、及び装丁とすること。
- (3) 様式、内容、その他不明な点はその都度、機構の指示に従うこと。

6.6 適用法令、規格、技術基準等

本件に適用される法令、規格、技術基準は以下のとおりとし、最新版を適用すること。この他に、工作基準等、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、機構に提出し確認を得ること。

- (1) 日本産業規格（以下「JIS」という）

6.7 機密保持

受注者は、本件を実施するために機構より提出された資料等全ての情報を機密扱いとし、その保護に努めること。また、電子データの流失防止(ウィニー等のインストール禁止等)を厳守すること。詳細は、資料-1「機微情報の管理について」によること。

6.8 協議

本仕様書に記載されている事項及び記載なき事項について疑義が生じた場合には、機構と協議の上、その決定に従うこと。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こと。別途協議し決定した事項は、提出図書に反映すること。

6.9 受注者の責任と義務

6.9.1 受注者の責任

- (1) 受注者は、本契約において機構が要求する全ての事項の責任を負い、本仕様書の要求に合致したものを、納期までに機構に引き渡すこと。
- (2) 受注者は、本仕様書を理解し、誤り欠陥等を発見したならば、直ちに機構に申し出ること。
- (3) 機構が設計変更及び施工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こと。
- (4) 受注者が下請業者を使用する場合は、事前に機構の確認を受けること。受注者が使用する下請業者（材料等の購入先、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こと。
- (5) 受注者は、国内法令及び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こと。
- (6) 受注者が機構に確認を申請した事項について、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。

6.9.2 受注者の義務

- (1) 受注者は、機構が製作・据付等の検査・試験及び監査のために受注者並びにその下請業者等の工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) 本作業における資材搬入時、又は現地作業において機構の設備等に損傷を与えた場合、受注者は、無償にて速やかに補修、もしくは交換を行うこと。
- (3) 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。
- (4) 受注者は、作業者の安全を維持するために労働安全衛生法及び機構規程等並びに安全の確保のために行う機構担当者の指示に従うこと。
- (5) 受注者は、購買品の調達後における維持又は運用に必要な技術情報(保安に係るもの)を提供すること。
- (6) 検査に従事する検査員は、検査結果と判断基準に基づいた判定を行う独立した検査員とすること。
- (7) 受注者は、調達品受領時における調達要求事項への適合状況を記録した文書を提出すること。
- (8) 工場からの出荷に当たっては機構の要求する検査等の終了後に出荷許可願を提出すること。
- (9) 受注者は、安全文化を醸成するための活動として機構から要求があった場合は、協力すること。

6.10 品質保証

- (1) 受注者は、本件に係る品質管理プロセスを含めて記述した品質保証計画、または同等の書類を提出し、確認を得る。
- (2) 品質保証計画は、JEAC4111-2021 又は JIS Q 9001:2015 の要求を満たすものであること。
- (3) 受注者は、引合時、契約期間中、組織変更があった時、品質保証計画を変更した時及び不適合が発生した際に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こと。

6.11 不適合の報告及び処理

受注者は、製作等の過程や検査・試験等において発生した不適合について、その内容及び処置案等を速やかに報告書にて報告すること。この処置案については、機構の確認を受け、処置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、上記の処置案に再発防止策を含めること。

6.12 下請業者の管理

- (1) 受注者は、素材のメーカー、製作、検査・試験等に使用する主要な下請業者のリストを機構に提出すること。
- (2) 下請業者の選定に当たっては、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 規格品については、JIS 認定工場で製作したものをを用いること。
- (3) 受注者は、機構の認めた下請業者を変更する場合には、機構の確認を得ること。
- (4) 受注者は、全ての下請業者に契約要求事項、設計図書を十分周知徹底させること。また、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、6.11 項「不適合の報告及び処理」に従うこと。

6.13 グリーン購入法の推進

- (1) 本作業において、グリーン購入法が適用される物品の調達を行う場合は同法の適合品を採用すること。
- (2) 本引合仕様書に定める提出図書に用いる用紙は、グリーン購入法に該当するため、その基準を満たしたものをを用いること。

6.14 電子データの流失防止

議事録等パソコンによる資料作成を行う際には、ウィニー等がインストールされていないことを確認すること。また、パソコンや記憶媒体の盗難防止の管理を徹底すること。さらに、私物パソコンや記憶媒体へのコピー禁止の管理を徹底すること。

6.15 特記事項

- (1) 本件の設計、製作及び試験・検査の内容等に関しては、納入後も含め機構の許可なしに第三者への発表を禁止する。詳細は、資料-2「受注者との発注者が保持する特定核燃料物質の防護に関する秘密情報及び管理情報の保持に関する遵守事項の特約条項について」によること。
- (2) 受注者は、自らの発意により設計を変更することができる。その場合には、事前に書面により変更内容を機構に提出し、了解を得ること。
- (3) 製品の製造開始前に、以下の項目について機構の確認を受けること。ただし、納入実績を有する場合は、機構の判断により省略することができる。
 - ① 品質保証体制の確認
 - ② 製造工程の確認
 - ③ 試作グローブの製作及び材料検査、ピンホール検査

7. 技術仕様

7.1 グローブ数量

グローブの数量、型式を表-2 に示す。

表-2 グローブの数量

規 格			単位 (双)
種 別	型 式	形 状	数 量
クロロスルホン化ポリエチレン製グローブ (CL)	7956-28A	平手	17
	8954A	平手	28
	8956A	平手	5
	8958A	平手	20
	7956-33A	平手	25

7.2 グローブ仕様

(1) 材質及び製法

1) クロロスルホン化ポリエチレン製グローブ (以下、CL)

セラミックス製の型を使用し、クロロスルホン化ポリエチレンを基材として再生品を使用せず、耐薬品性・耐酸性を向上させたものとする。曲げ延ばし等繰り返しの使用による強度を十分に有すること。

(2) 形 状

- 1) 5本指で両手用 (平手) の1種類とする。
- 2) カフ端部を一様に巻き上げて径 5 ± 1 mm のビードとする。
- 3) ビードより約 50 mm は、傾斜をつけない部分とする。

(3) 種類及び規格

グローブの規格（種類及び寸法）を表-3 に示す。

表-3 グローブの規格

種 類			寸 法			
材質	型式	形状	カフ部 内径	ハンド サイズ	厚さ	全長
CL	7956-28A	平手	178±2 mm	241	0.6 mm +0.15 mm、-0.05 mm	720±10 mm
CL	8954A	平手	203±2 mm	241	0.4 mm +0.20 mm、-0.05 mm	800±10 mm
CL	8956A	平手	203±2 mm	241	0.6 mm +0.15 mm、-0.05 mm	800±10 mm
CL	8958A	平手	203±2 mm	241	0.8 mm +0.15 mm、-0.10 mm	800±10 mm
CL	7956-33A	平手	178±2 mm	241	0.6 mm +0.15 mm、-0.05 mm	820±10 mm

(4) グローブ規格番号

グローブ規格番号の見方を以下に示す。

例 CL-7 9 5 6- 2 8 A

(イ) (ロ) (ハ) (ニ) (ホ) (ヘ)

(イ) グローブ材質

CL : 耐薬品用

(ロ) カフ部サイズ (単位 インチ)

例 7 インチ

(ハ) ハンド部サイズ (単位 インチ)

例 9.5 インチ

(ニ) 肉厚 (単位 mm)

例 0.6 mm

(ホ) 全長 (単位 インチ)

例 28 インチ

無表示は 32 インチ

(ヘ) グローブ形状

A : 平手

無表示 : 曲手

(5) 合格品の表示

試験・検査に合格したグローブには、個別に下記の識別表示を表面及び裏面に行うこと。なお、表示は消えないインクを使用すること。

- 1) 品 名
- 2) 製造者名
- 3) 規格番号
- 4) ピンホール検査時の電圧
- 5) 製造年月日（和暦）
- 6) 製造ロット（同一ディッピングによる製造ロットは同一とする）

7.3 検査及び試験

製造時の検査項目を表-4 に示す

また納品時に JAEA 側の受入検査（再 S 再 003 グローブボックス取扱い基本要領書 3.4 グローブ(ビニールバッグ)の受入、点検、交換基準に基づく）を実施する。

7.3.1 一般的要求事項

- (1) 本発注仕様に規定された検査・試験は、受注者の責任において行うこと。
- (2) 受注者は、必要に応じて検査・試験を下請けさせることができるが、いかなる場合といえども受注者の責任において行うこと。
- (3) 受注者は検査を、必要な知識、技能、経験を有する検査員に行わせなければならない。
- (4) 検査・試験の項目及び方法については、本発注仕様書又はメーカー基準等によるものとし、これらに明示なきものについては、他の適切な基準によること。
- (5) 検査・試験に用いる装置、計器類は、当該の検査・試験に必要な精度を有し、校正済のものを必要な数量用意しなければならない。

7.3.2 技術的要求事項

(1) 検査の実施

受注者は、確認された検査・試験計画書又は検査・試験要領書等に従い、検査・試験を実施すること。

(2) 検査記録

受注者は、確認された検査・試験計画書又は検査・試験要領書等に従い、検査・試験の結果を記録し検査成績書を作成する。検査成績書は機構に確認を得ること。

7.4 外観検査限界見本

グローブの外観検査限界見本は、受注者にて必要数製作し 1 セットを機構に提出すること。外観検査限界見本の有効性は、機構の確認を受けてからとする。

なお、既に機構の確認を受けた外観検査限界見本を有している場合は、機構の判断により省略することができる。

7.5 梱包・輸送

- (1) 資材等の梱包、輸送の責任は全て受注者とする。受注者は、機構の検査成績書の確認後納入日程に合わせて輸送計画をたて、輸送を行うこと。
- (2) 梱包は物品の種類及び形状、輸送の方法などを考慮して最適な方法を選定すること。

以 上

表-4 検査項目

検査項目	検査方法	判定基準	備考	検査区分											
				受注者	納入										
外観・員数検査	グローブの外観を目視により確認する。	・グローブの表裏面にピット、クレーター等の使用上有害な欠陥が無いこと。 ・指定通りの数量であること。		◎	◎										
寸法検査 ① 全長	平面上に自然状態に置かれたグローブの中指先端からビード下端までの長さを JIS 1 級スチール巻尺により測定する。	6、7、8 インチグローブにおいて±10 mm の寸法公差内であること。		○	□										
② 厚さ(腕部)	ビード下端より 50 mm 上部の環状線上を等分する 4 点について測定し、平均値を求める。	グローブの公称厚さに対して下記の交差内であること。 <table><tr><th>公 称 厚 さ</th><th>交 差</th></tr><tr><td>0.4 mm</td><td>+0.20 mm -0.05 mm</td></tr><tr><td>0.6 mm</td><td>+0.15 mm -0.05 mm</td></tr><tr><td>0.8 mm</td><td>+0.15 mm -0.10 mm</td></tr><tr><td>1.0 mm</td><td>+0.20 mm -0.10 mm</td></tr></table>	公 称 厚 さ	交 差	0.4 mm	+0.20 mm -0.05 mm	0.6 mm	+0.15 mm -0.05 mm	0.8 mm	+0.15 mm -0.10 mm	1.0 mm	+0.20 mm -0.10 mm		○	□
公 称 厚 さ	交 差														
0.4 mm	+0.20 mm -0.05 mm														
0.6 mm	+0.15 mm -0.05 mm														
0.8 mm	+0.15 mm -0.10 mm														
1.0 mm	+0.20 mm -0.10 mm														
ピンホール検査	清浄なグローブに水道水を満たし、これを試験水槽に入れビード部から 25 mm の所まで水中に浸し、500 V/sec の電圧上昇を行い、所定電圧に到達後 60 秒間電圧を保持し、この時の漏洩電流を測定する。	グローブに異常が認められず、漏洩電流がグローブ種類及び厚さに関係なく 60 mA 以下であること。		◎	□										

検査項目	検査方法	判定基準	備考	検査区分									
				受注者	納入								
ピンホール検査	厚さ別の印加電圧は下記の通りとする 0.4 mm : AC2500V 0.6 mm : AC3500V 0.8 mm : AC5000V 1.0 mm : AC5000V			◎	□								
材料検査 ① 引張試験 ② 最大伸び	ショッパ型抗張力試験機を用い JIS K-6251 ダンベル状 3 号型とし、グローブの周辺方法に 3 片/本を打ち抜き、平行部分に 20 mmの標線を記す。試験片厚さは標線内を等分した 3 点を測定し、その中の中央値をもって肉厚とする。引張速度は 500 mm/min とし、引張り強さ及び最大伸びの値は破断時の値とする。	引張強さが下記の通りであること <table><tr><th>種類</th><th>引張強さ</th></tr><tr><td>CL</td><td>25 MPa 以上</td></tr></table> 最大伸びが、下記の通りであること <table><tr><th>種類</th><th>最大伸び</th></tr><tr><td>CL</td><td>400%以上</td></tr></table>	種類	引張強さ	CL	25 MPa 以上	種類	最大伸び	CL	400%以上	・ JIS K-6251 「加硫ゴムの引張試験方法」 ・ 本検査は、製品外抜取とする。	○ ○	□ □
種類	引張強さ												
CL	25 MPa 以上												
種類	最大伸び												
CL	400%以上												
③ 永久伸び	ショッパ型抗張力試験機を用い JIS K6251 ダンベル状 3 号型とし、試験片を 2 片/本を打抜く。無負荷時の試験片の標線間距離を JIS 1 級ノギスにて測定する。			○	□								

検査項目	検査方法	判定基準	備考	検査区分					
				受注者	納入				
④ 永久伸び	次に試験片を引張速度 500 mm/min で、各試験伸張率まで伸ばした後、外力を解除し 10 分間放置してから標線間距離を JIS 1 級ノギスにて測定する。 試験伸張率は下記のとおりとする。 C:600% CL : 300% XLW : 300% 引張前後の標線間距離の測定値から永久伸びを算出する。	永久伸びが、下記の通りであること。 <table><tr><td>種類</td><td>永久伸び</td></tr><tr><td>CL</td><td>10%以上</td></tr></table>	種類	永久伸び	CL	10%以上	本検査は、製品外抜取とする。	○	□
種類	永久伸び								
CL	10%以上								
⑤ 引裂試験	ショッパ型抗張力試験機を用い JIS K-6252 の方法に準じて測定する。試験片は JIS 切り込みなしアングルとし、列理の方向と直角に打抜き、試験部分 3 カ所の厚さを測定し、中央値を試験片の厚さとする。試料は 3 片とし、引張速度は 500 mm/min とし、引裂強さの値は破断時とする。	引裂き強さが下記の通りであること。 <table><tr><td>種類</td><td>永久伸び</td></tr><tr><td>CL</td><td>20 N/ mm 以上</td></tr></table>	種類	永久伸び	CL	20 N/ mm 以上	・ JISK-6262 「加硫ゴム及び熱可塑性ゴム - 引裂き強さの求め方」 準拠のこと。 ・ 本検査は、製品外抜取とする。	○	□
種類	永久伸び								
CL	20 N/ mm 以上								

検査項目	検査方法	判定基準	備考	検査区分									
				受注者	納入								
⑥ 突き刺し試験	万能試験機を用い皮膜を突き破る力を厚さ 1 mmあたりの荷重で表す。試験片は 1 辺が 50 mm の正方形とし予め中心の厚さを測定し、その中心が内径 26 mm のフランジの中心になるよう取付け、ノズル先端 R1 mm、突き刺し速度 500 mm/min で試験を行う。突き刺し強さの値は破断時とする	突き刺し強さが、下記の通りであること。 <table><tr><td>種類</td><td>突き刺し強さ</td></tr><tr><td>CL</td><td>12 kg/mm</td></tr></table>	種類	突き刺し強さ	CL	12 kg/mm	本検査は、製品外抜取とする。	○	□				
種類	突き刺し強さ												
CL	12 kg/mm												
⑦ 促進老化試験	ギヤー式老化試験機を用い JIS K-6257 に従い促進老化試験 (A-3 法) を行う。試験片は JIS K-6251 ダンベル状 3 号型を 3 片/本採取し、70℃の温度で連続 168 hr 促進老化させ、その前後の引張り強さ及び最大伸びを測定する。これらの測定値から引張り強さ残留率及び最大伸び残留率を算出する。	引張強さ残留率が下記の通りであること。 <table><tr><td>種類</td><td>引張強さ残留率</td></tr><tr><td>CL</td><td>90%以上</td></tr></table> 最大伸び残留率が下記の通りであること。 <table><tr><td>種類</td><td>引張強さ残留率</td></tr><tr><td>CL</td><td>70%以上</td></tr></table>	種類	引張強さ残留率	CL	90%以上	種類	引張強さ残留率	CL	70%以上	・本検査は、製品外抜取とする。 ・ JIS K-6257 「加硫ゴム及び熱可塑性ゴム-熱老化特性の求め方」 ・ JIS K-6251 「加硫ゴムの引張試験方法」 C、CL に適用	○	□
種類	引張強さ残留率												
CL	90%以上												
種類	引張強さ残留率												
CL	70%以上												

検査項目	検査方法	判定基準	備考	検査区分	
				受注者	納入
⑧ オゾン劣化試験	オゾンウェザーメーターを用い JIS K-6259 の方法に準じて試験する。試験片は 50 mm×50 mm 角片を 2 片/本採取する。試験片を四つ折りにし、下記条件で試験を実施して試験片表面の R 部分を 10 倍の拡大鏡を用い目視により確認する。 オゾン濃度 : 50±5 pphm 試験温度 : 40 °C±1 °C 試験状態 : 四つ折り 試験期間 : 96 時間	試験前表面状態と比較し、異常が認められないこと。	JIS K-6259 「加硫ゴムのオゾン劣化試験方法」準拠 ・本検査は、製品外抜取とする。	○	□

◎ : 全数検査項目を示す。

○ : 製品外抜取検査項目を示す。

□ : 書類確認項目を示す。

以上

機微情報の管理について

日本原子力研究開発機構（以下「機構」という）の機微情報（本契約において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. 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。

受注者との発注者が保持する特定核燃料物質の防護に関する秘密情報及び管理情報の保持に関する遵守事項の特約条項について

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構（以下「発注者」という。）と〇〇株式会社（以下「受注者」という。）とは、令和〇〇年〇〇月〇〇日に発注者・受注者間で締結した「〇〇〇〇業務」（以下「本契約」という。）に関し、発注者が保持する特定核燃料物質の防護に関する秘密情報及び管理情報「以下「核物質防護情報」という。」の保持に関する遵守事項（以下「本特約条項」という。）を次のとおり定める。

（受注者の一般義務）

第1条 受注者は、本特約条項の定めるところにより、核物質防護情報の漏えい防止等、核物質防護情報の保持に万全を期さなければならない。

（法令との関係）

第2条 核物質防護情報の管理は、本特約条項に定めるもののほか、次の法令の定めに従う。

- (1)核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律（以下「原子炉等規制法」という。）
- (2)核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律施行令
- (3)使用済燃料の再処理の事業に関する規則（以下「再処理規則」という。）

（用語の定義）

第3条 本特約条項において、次の各号に掲げる用語の定義は、当該各号の定めるところによる。

- (1)「秘密情報」とは、核物質防護情報のうち、特に厳重な管理が必要な情報であり、また、原子炉等規制法第68条の3第1項及び第2項に基づき、秘密保持義務が課せられる情報をいう。なお、本特約条項では、発注者から貸与された秘密情報（複製を含む。）を含める。
- (2)「管理情報」とは、核物質防護情報のうち、前号の秘密情報以外の情報をいい、秘密情報に準じた情報管理を行う必要があるものをいう。なお、本特約条項では、発注者から貸与された管理情報（複製を含む。）を含める。
- (3)「秘密保持義務者」とは、原子炉等規制法第68条の3第1項及び第2項に基づき、秘密保持義務が課せられる者をいう。
- (4)「情報管理責任者」とは、受注者において、核物質防護情報を取扱う業務を統一的に管理する者をいう。
- (5)「情報取扱者」とは、受注者における核物質防護情報を取り扱う者のうち、前号の情報管理責任者以外の者をいう。

(情報管理者の選任等)

第4条 受注者は、本契約に基づく業務に着手する前に、情報管理責任者を選任（変更を含む。）し、核物質防護情報を取扱う業務を統一的に管理させなければならない。

(情報取扱者の指定等)

第5条 受注者は、情報取扱者を指定（変更を含む。）し、情報管理責任者に管理させなければならない。

2. 情報管理責任者は、秘密情報を取り扱う者に原子炉等規制法第68条の3第2項に定める「秘密保持義務者」であること及び秘密情報を漏えいした場合、同法第78条第1項に基づき罰則を受ける旨を通知しなければならない。
3. 情報取扱者は、正当な理由なく、業務上知り得た核物質防護情報を当該情報に係る核物質防護情報を取り扱う者以外の者に漏らしてはならない。

(核物質防護情報の受渡し)

第6条 情報管理責任者は、発注者から貸与された核物質防護情報を台帳等に記録し、管理しなければならない。

2. 受注者は、契約終了時に、発注者から貸与された核物質防護情報を速やかに返却しなければならない。

(核物質防護情報の指定等)

第7条 情報管理責任者は、核物質防護情報を指定（指定解除を含む。）し、台帳により管理しなければならない。

2. 受注者は、前項の指定が法令等を遵守していることを確認しなければならない。
3. 情報取扱者は、指定を解除した核物質防護情報を廃棄しなければならない。

(秘密情報の指定前の取扱い)

第8条 情報管理責任者は、秘密情報の指定対象と成り得る情報について、秘密情報に準じた管理を行わなければならない。また、当該情報を秘密情報に指定する場合には、第7条第1項に基づく手続きを速やかに実施しなければならない。

(情報保護区域の設定及び管理)

第9条 情報管理責任者は、秘密情報の管理を行うための区域（以下「情報保護区域」という。）を設定する。

2. 情報保護区域は、原則として、壁で仕切り、出入口を施錠管理し、情報取扱者以外の者が管理されない状態で入室できない措置及び専用パーソナルコンピュータ（以下「専用パソコン」という。）以外のパソコン、スマートフォン、電子媒体等の外部に核物質防護情報を持出し又は発信若しくは伝送することが可能な機器の持込みを禁止する措置を講ずる。

(核物質防護情報の取扱い)

第10条 情報管理責任者は、秘密情報の原本となる該当頁ごとに「核物質防護秘密」と押印、印刷等により明記し、秘密情報であることを識別するとともに、登録番号を記載し、台帳等により管理しなければならない。また、秘密情報を含む冊子等には、秘密情報が含まれている旨を明記しなければならない。

2. 情報管理責任者は、管理情報の原本となる該当頁ごとに「管理情報」と押印、印刷等により明記し、管理情報であることを識別するとともに、登録番号を記載し、台帳等により管理しなければならない。また、管理情報を含む冊子等には、管理情報が含まれている旨を明記しなければならない。

3. 情報取扱者は、次の行為を行う場合、情報管理責任者の許可を得なければならない。

(1)核物質防護情報の複製。

(2)核物質防護情報（以下、複製を含む。）の郵送等、社外への持出し（電子メール、FAX等の電子情報を含む。）

4. 情報管理責任者は、前項第1号を許可する場合、作成する部番号を最低限に限定するとともに、当該情報に登録番号を記載し、台帳等にて管理しなければならない。

5. 情報取扱者は、第3項第2号の行為を行う場合、機密性が確保される運搬・伝達方法によることとし、次のいずれかの措置を講じる。

(1) 情報取扱者間で、直接授受する。

(2) 送付する場合は、郵便書留等、配送状況が確認可能な措置を講ずるとともに、情報取扱者間で送受信の連絡を取り合う。

(3) 電子メールで取扱う場合は、情報取扱者間で連絡を取り合い、第19条第2項に基づき実施する。

6. 情報取扱者は、不要となった核物質防護情報の複製を廃棄しなければならない。

(核物質防護情報の保管)

第11条 情報管理責任者は、情報保護区域にて、秘密情報を保管する。但し、情報保護区域での保管が困難な場合は、秘密保持義務者以外の者が核物質防護情報にアクセスすることがないように、施錠管理ができるキャビネット等で保管し、そのキャビネット等の鍵は紛失や盗難されないように適切に管理する。

2. 情報管理責任者は、前項のキャビネット等の鍵等を秘密保持義務者に管理させることができる。

3. 情報取扱者は、管理情報を含む文書等は戸棚等に施錠して保管する。

(核物質防護情報の開示)

第12条 情報管理責任者は、発注者から貸与された核物質防護情報を情報取扱者以外に開示してはならない。ただし、法令等に基づき、国の行政機関又は地方公共団体の職員から、当該情報の開示要請を受けた場合には、速やかに発注者に報告するとともに、発注者の指示により対応しなければならない。

2. 受注者は、再受注者を使用している場合、第1項の規定にかかわらず、情報管理責任者の許可を得て、核物質防護情報を開示することができる。

(核物質防護情報に関する教育)

第13条 受注者は、情報管理責任者及び情報取扱者に核物質防護情報の漏えい防止等、核物質防護情報の保持に必要な知識を習得させるための教育を実施しなければならない。

(核物質防護情報の廃棄)

第14条 受注者は、第7条第3項及び第10条第6項に基づき、核物質防護情報及び核物質防護情報の複製を廃棄する場合、焼却、裁断その他復元不可能な方法で廃棄しなければならない。

2. 情報管理責任者は、前項により廃棄した場合、台帳等により、記録を作成しなければならない。

(異常時等の措置)

第15条 受注者は、核物質防護情報の紛失、漏えい又はそれらのおそれがあることを発見した場合、必要な措置を講ずるとともに、直ちに発注者に報告しなければならない。

(再受注者に関する報告)

第16条 受注者は、核物質防護情報に係る業務を第三者に発注してはならない。ただし、再受注者に本契約の業務の一部を発注する場合には、あらかじめ、発注者に対し、再受注者の会社名を報告しなければならない。

(再受注者の適合性確認)

第17条 受注者は、再受注者に核物質防護情報を取扱う業務を発注する場合、再受注者が核物質防護情報を保持する能力があることを、次の要求事項に基づき、確認しなければならない。

- (1)核物質防護情報の保持のために必要な措置に関し、遵守すべき規則を定めていること。
- (2)核物質防護情報の取扱いを管理する体制が整っていること。
- (3)核物質防護情報の保持のために必要な措置に関する教育を行っていること。
- (4)核物質防護情報を保管するための設備、その他核物質防護情報の保持のために必要な設備を設置していること。

(再受注者との契約の締結)

第18条 受注者は、再受注者と契約を締結する場合、次の要求事項を契約の特約条項として定めなければならない。

- (1) 情報管理責任者の選任に関すること。
- (2)核物質防護情報の取扱い、保管、廃棄等の手続きに関すること。
- (3)核物質防護情報の管理状況の確認に関すること。
- (4)核物質防護情報の漏えい等、異常時における対応措置に関すること。
- (5)秘密保持義務者への通知に関すること。

- (6) 情報取扱者（情報管理責任者含む。）に対する教育に関すること。
- (7) 再受注者に業務の一部を発注する場合、受注者による再受注者の管理に関すること。
- (8) 発注者による監査の受入れに関すること。
- (9) 前各号に掲げるもののほか、核物質防護情報の保持のために必要な措置に関すること。

（パソコンの使用条件等）

第19条 受注者は、核物質防護情報を取扱うパーソナルコンピュータ等（以下「パソコン」という。）を使用する場合には、以下の措置を講じなければならない。

- (1) 秘密情報を電子データで取り扱うパソコンは、情報保護区域内に設置し、区域外への持ち出しを禁止するとともに、パソコン本体に秘密情報が保存されているものは盗難防止措置を施す。
 - (2) 管理情報が保存されているパソコンは、盗難防止措置を施すとともに、持ち出しを禁止する。
 - (3) 核物質防護情報を電子データで取り扱うパソコンは、原則として、外部と接続していない独立した状態（独立したネットワークを含む。）としなければならない。ただし、やむを得ず、外部との接続を行う場合には、ファイヤウォール等により保護されたネットワーク環境を構築しなければならない。
 - (4) パソコン及び専用フォルダには、パスワードを設定する等により核物質防護情報を取り扱う者以外の者のアクセスを制限すること。
 - (5) 核物質防護情報を含む電子データには、パスワードを設定する等により核物質防護情報取扱者以外の者のアクセスを制限する。
 - (6) パソコン利用中、パソコンから一時的に離れる場合は、ログオフ若しくはパスワード機能付きスクリーンセーバ機能で、他の者に見られない措置を施す。
 - (7) パソコンへのプリンター接続及び記録媒体の取り付けを原則禁止する。但し、情報管理責任者の了解を得た場合はこの限りでない。
 - (8) パソコンには、情報漏えいの原因となり得るファイル交換ソフト等をインストール及び出所不明のソフトを使用してはならない。
 - (9) パソコンの流用又は廃棄をする場合は、ハードディスク等の記録媒体については外部と接続しない専用パソコンを用い、データ消去用ソフト等により消去若しくは物理的若しくは磁気的方法により記録媒体そのものを破壊する。
 - (10) 秘密情報は、私有のパソコンで取扱ってはならない。
2. 情報取扱者は、電子データの秘密情報を取扱う場合、前項の措置を講ずるとともに、パスワード等による電子記録媒体へのアクセス制限を講じなければならない。
3. 第1項及び第2項のアクセス制限を行うためのパスワード等は、定期的に見直さなければならない。
4. 受注者は、第1項及び第2項の措置が講じられていることを定期的を確認しなければならない。

(記録管理)

第20条 情報管理責任者は、核物質防護情報に関する台帳等の記録を作成し、保存しなければならない。

(核物質防護情報の管理状況の確認)

第21条 受注者は、核物質防護情報の取扱いの状況について、定期的に確認しなければならない。
なお、再受注者を使用している場合には、再受注者が取扱う核物質防護情報の取扱い状況についても、必要に応じて確認しなければならない。

(契約の解除)

第22条 異常時の発生その他のやむを得ない事由により、発注者が本契約の一部又は全部を解除した場合、受注者は、発注者の指示に従い、核物質防護情報の返却等に応じなければならない。
2. 発注者、受注者間で本契約が解除された場合においても、本特約条項は、その効力を継続する。

(発注者の監査)

第23条 受注者は、発注者の要求があれば、いつでも本特約条項の遵守状況に関する報告に応じなければならない。
2. 前項の報告の結果、発注者より改善事項を要求された場合には、速やかに対応しなければならない。

以上