

データ主権 研究分科会

具体例におけるデータオーナーシップ・記載の検討

- (1) 受注生産型製品の構成部品のオーダー進捗
- (2) 高速精密プレス加工の良否判定
- (3) 鋳物を起点とするカーボントレーサビリティ

2022年10月13日

1. はじめに：本資料について
 2. 受注生産型製品の構成部品のオーダー進捗
 3. 高速精密プレス加工の良否判定
 4. 鋳物を起点とするカーボントレーサビリティ
 5. 謝辞
- 著者およびメンバー

1. はじめに：本資料について

本資料は、具体例におけるデータオーナーシップ・記載についてデータ主権研究分科会において議論・検討した内容について示したものである。

ものづくりにおけるデータ利活用の重要性が述べられ、コネクテッドインダストリーズなど政府施策が推進されているが、データの契約実務の蓄積が乏しいことなどが課題として挙げられている。

これに対しIVI では、データオーナーシップの取組みとして、IoT時代における現場データ（ディープデータ）の権利を守ることを目的とし、2017年度に委員会として出発した後に、2018年度にデータオーナーシップ研究分科会に再編、その後2021年にデータ主権分科会となり活動を発展・継続してきた。

IOT時代のつながるものづくりにおいて国内製造業がより高い価値を実現できるようになるためには、ディープデータのオーナーシップを各企業のビジネス環境に応じて適切に交渉・判断・実現できることが重要である。本資料は当事者自らが議論・検討を行った結果の発信であり、データオーナーシップの認識拡大、議論活性化および、より良い実現に寄与できると考えられる。

1. はじめに：本資料について

ディープデータの権利を守りつつ活用推進を図るため、IVIでは、企業間データ授受におけるデータオーナーシップの現状・課題と解決策についてヒアリング調査を行い、ホワイトペーパーとして発表してきた※。

※ IVIデータオーナーシップ研究分科会「データオーナーシップの現状・課題と解決策」(2019年9月)

https://iv-i.org/downloads/whitepaper_asg/

現場担当者の実践に向けては、上記の取り組みに加えて、具体例におけるデータオーナーシップの検討例が参考になると考えられる。そこで本資料では、データ主権研究分科会において議論、その記載と合わせて検討した内容について示す。

本資料により、データオーナーシップの考え方に対する現場理解の促進、法務・知財部門や情報系担当者などとの理解共有、各企業において実際に現場データ授受を行うことになった場合のデータオーナーシップの検討・交渉およびデータ取引プラットフォームへの実装などの参考として頂けると幸いである。なお、本資料はデータ主権分科会での議論をまとめたものであり、利用者が本資料を用いて行う一切の行為について責任を負うものではありません。

2. 受注生産型製品の構成部品のオーダー進捗



本節では、IVIの業務シナリオWG

6E02「マスカスタマイゼーションに効くつなげ方」

7E03「中小製造業が安価にできるデータ連携」

を元に検討を行った結果について記載する。

参考：

IVI公開シンポジウム2022 -Spring-

https://iv-i.org/2022/02/07/symposium2022_spring/



2.1 対象とする状況

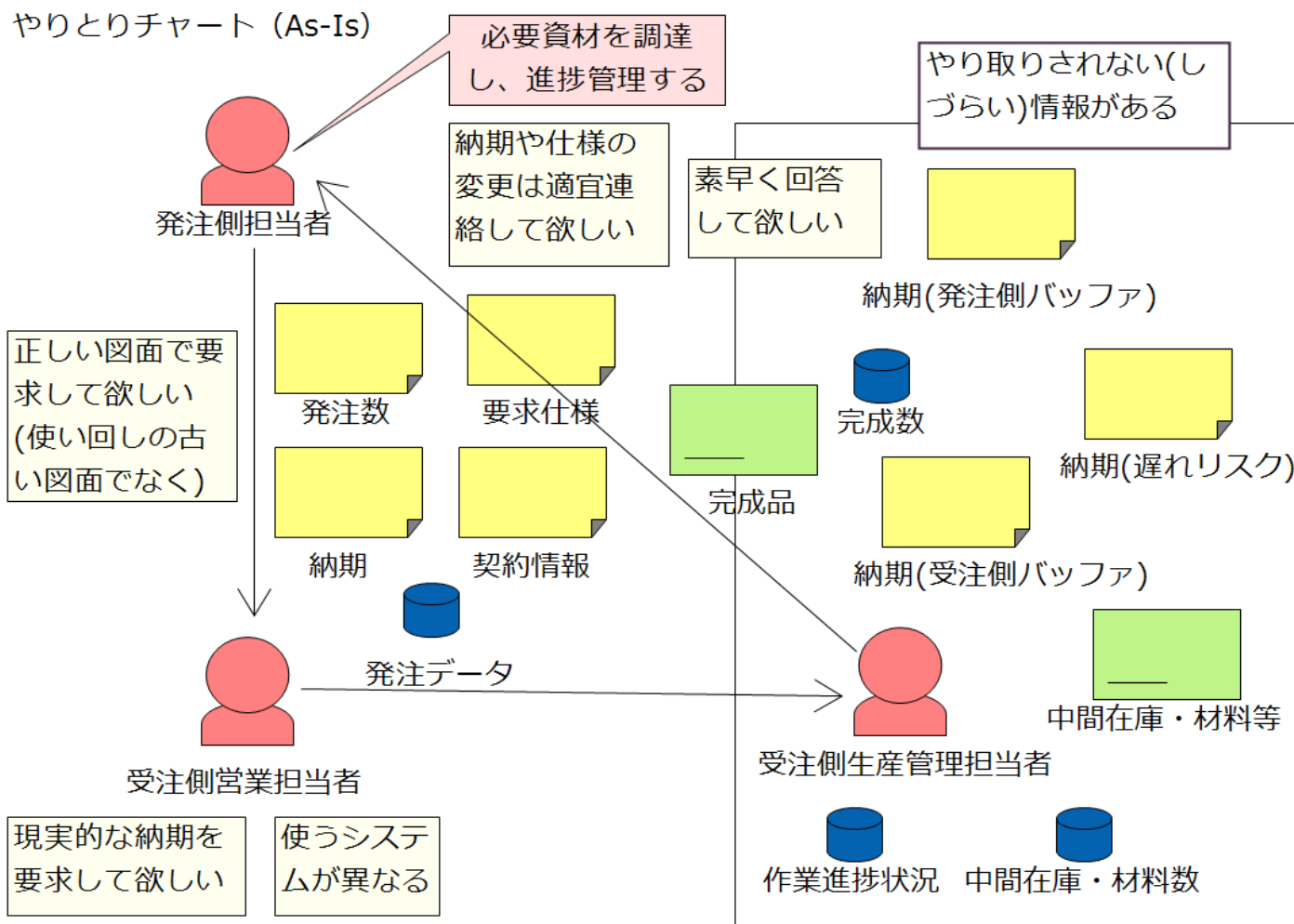
■ 対象とする現場：

- ✓ 受注生産型製造を行うメーカーA社、その構成部品サプライヤーを対象とする。
 - ✓ サプライチェーンは多階層にわたる。
 - ✓ メーカーからサプライヤーに支給品を出す場合もある。
- ✓ 製造製品はカスタム品であり、納期は1年以上にわたる。
 - ✓ 標準リードタイムでフォーキャストを出す、最初は精緻な見積はない。
 - ✓ いったん計画を立てて、各社それぞれ調整しながら精緻化していく。
- ✓ 単に早く作れば良いというものではない(保管場所の問題もありJITが望ましい)。
- ✓ 顧客からの納期変更・素材供給のひっ迫など、途中で状況が変わる場合もある。

2.1 対象とする状況

■現状の課題：

✓企業間、工場間で製造進捗情報が適時に精度の良い情報として得られていない。



■ データ授受の目的：

- ✓ 納期確認(どの部品が、いつ、いくつ出荷される/欲しいのか)を適時に精度良く知りたい。
- ✓ 生産の優先順位を付けやすくしたい。
- ✓ 完成品、部品・素材や支給品のJIT供給をしやすくしたい。

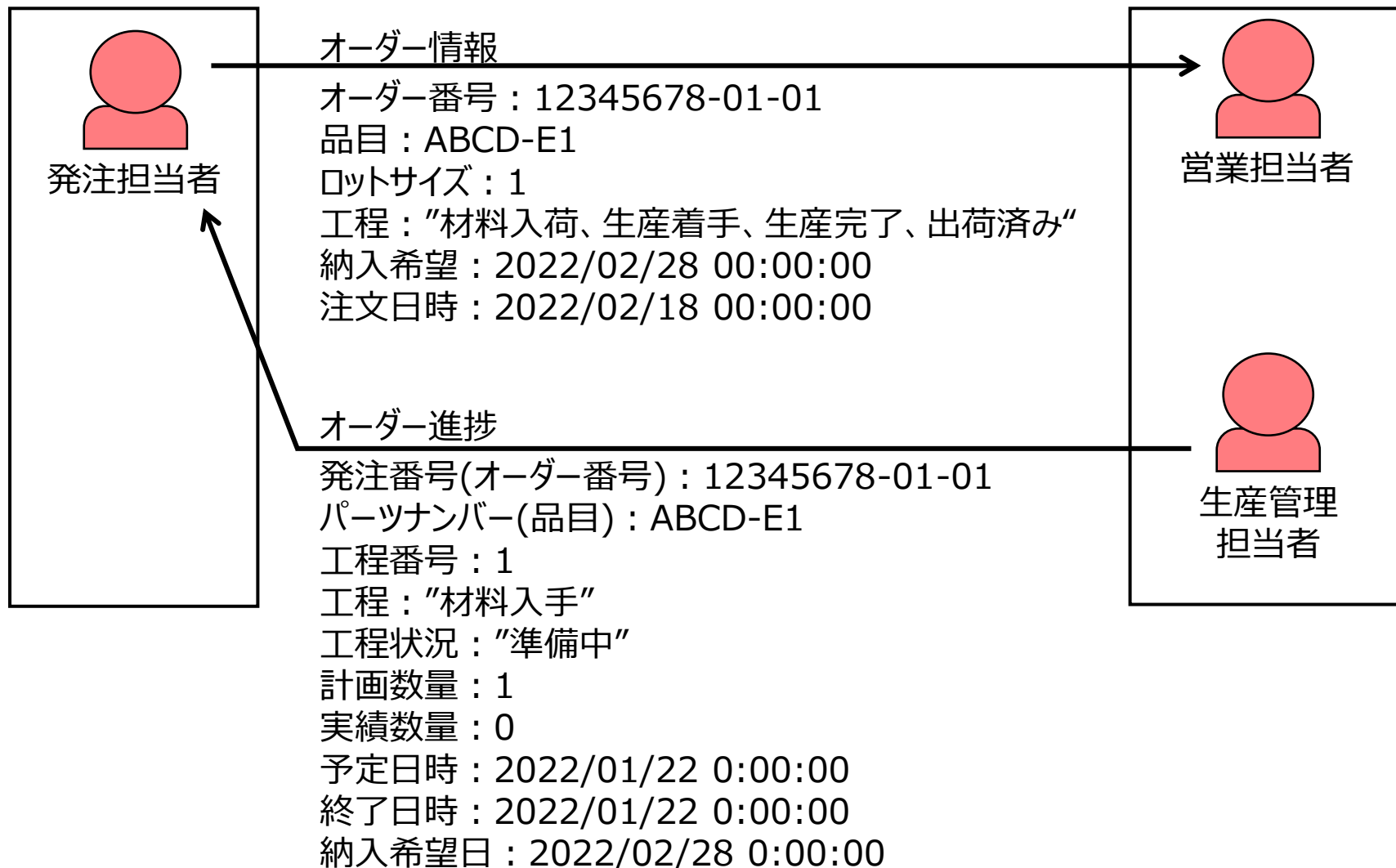
■ やり取りするデータ：

- ✓ 要求、進捗データおよび在庫データ
(シンプル化のため、2社間でのデータのやり取りを考える)

2.2 やり取りするデータ(例)

A社(メーカー)

B社(サプライヤー)



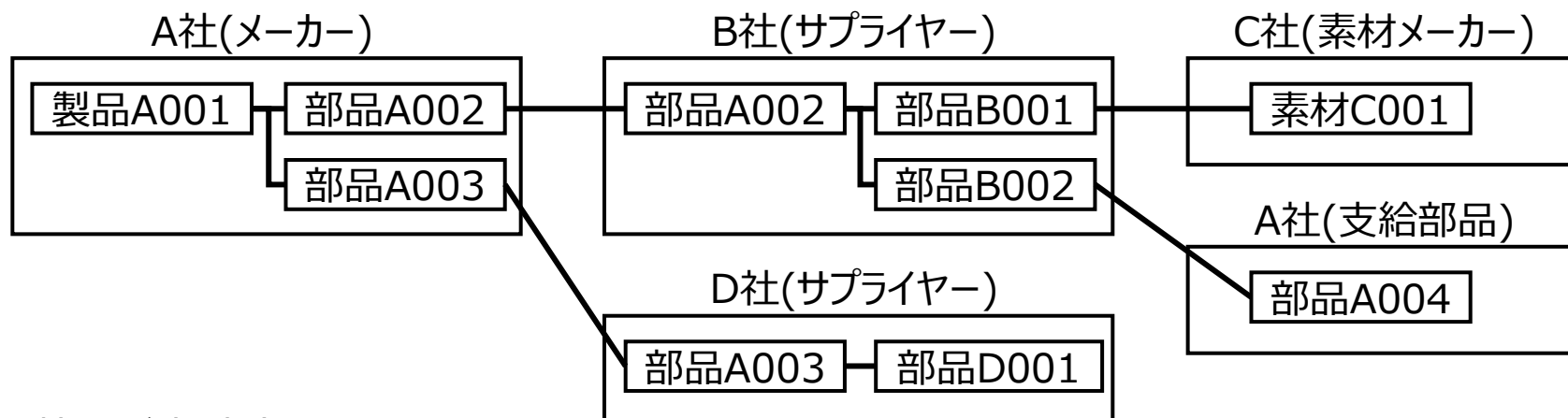
2.3 データオーナーシップの検討

1. 「データを授受する2社のみが参照する(受領データを他社に提供しない)」とする。
参照範囲を狭く/広くするにはメリット/デメリットがあるので、本検討ではデータ共有における目的外利用などの懸念※を低減するため、狭くする場合を想定する。
 - 参照範囲が狭ければ、自社のデータを参照するのは直接受発注関係にある相手先のみとなり、受注状況や生産能力を推測される危険性を下げられる
 - 参照範囲が広ければ、進捗遅れの原因を推測しやすい・生産計画の調整をしやすいなどのメリットがある
2. 「更新データの即時送信は約束しない」とする。
3. 「進捗を共有する工程は、データを授受する2社で決められる」とする。

※ IVIデータオーナーシップ研究分科会「データオーナーシップの現状・課題と解決策」(2019年9月)

https://iv-i.org/downloads/whitepaper_asg/

2.3 データオーナーシップの検討



A社 発注担当者：

➤ 部品A002・A003のオーダー情報を入力する。

➤ 部品A002・A003のオーダー進捗をそれぞれB社・D社から受領し参照する。

※ 例えば部品A002の工程「材料入荷」が予定日時を超えて完了しない場合、「部品A002の材料入荷が進んでいない」ことが分かる(部品B001とB002のどちらの入荷が進んでいないのかは分からない)。

B社 営業担当者・生産管理担当者：

➤ 部品A002のオーダー情報を参照する。

➤ 部品A002のオーダー進捗を入力する。

※ 製品A001の納期変更が生じたり部品A003の進捗が滞ったりして、A社がA002の納入希望を変更すると、B社もA002生産の優先順位を調整できる。

※ D社のオーダー進捗を参照することはできない(A社が自社のほかにD社に発注していること自体を参照できない。逆も同様)。

2.4 データオーナーシップの記載

- ✓ 「データを授受する2社がそれぞれ合意する」とする。
- ✓ 取引開始にあたっての基本契約・本データ授受について合意した契約があり、両契約に紐づく形で個々の発注ごとに注文書を発行する形態を想定する。
- ✓ メーカーからのオーダー情報データ、サプライヤーからのオーダー進捗データのやり取りに関して、それぞれ経産省ガイドライン※のデータ編の「データ提供型契約」をベースに検討する。

※ 経済産業省「AI・データの利用に関する契約ガイドライン」(2019年12月)

<https://www.meti.go.jp/press/2019/12/20191209001/20191209001.html>

2.4 データオーナーシップの記載

■ サプライヤーからメーカーにオーダー進捗データを共有する場合

経済産業省ガイドラインの「データ提供型契約」から下記の赤い部分の変更を想定。

●●株式会社B社（以下、「甲」という）と●●株式会社A社（以下、「乙」という）は、甲から乙への●●オーダー進捗データの提供に関し、以下の通り契約（以下、「本契約」という）を締結する。

第1条（定義）

本契約において、次に掲げる語は次の定義による。

（略）

②「本目的」とは、乙が、●●甲の納期確認を適時に精度よく知ること、生産の優先順位をつけやすくすることおよびJIT納品をしやすくすることをいう。

（略）

第3条（提供データの利用許諾）

1 甲は、乙に対して、提供データを~~本契約の有効期間中~~製造指図から納品までの間、調達担当者および生産管理業務担当者が本目的の範囲内でのみ利用することを許諾する。

（略）

~~第4条（対価・支払条件）~~

（略）

~~第7条（利用状況）~~

（略）

第11条（派生データ等の取扱い）

1 乙の生産管理業務担当者は、派生データを、製造指図から納品までの間、本目的の範囲内でのみ利用することができる。

2 乙は、甲の書面による事前の承諾のない限り、派生データを第三者（乙の子会社、関連会社も第三者に含まれる）に開示、提供、漏えいしてはならない。

3 提供データの乙の利用に基づき生じた発明、考案~~および創作および営業秘密等~~に関する知的財産権は、乙に帰属する。

（略）

2.4 データオーナーシップの記載

■ メーカーからサプライヤーにオーダー情報データを共有する場合

経済産業省ガイドラインの「データ提供型契約」から下記の赤い部分の変更を想定。

●●株式会社A社（以下、「甲」という）と●●株式会社B社（以下、「乙」という）は、甲から乙への●●オーダー情報データの提供に関し、以下の通り契約（以下、「本契約」という）を締結する。

第1条（定義）

本契約において、次に掲げる語は次の定義による。

（略）

②「本目的」とは、乙が、●●甲の納期確認を適時に精度よく知ること、生産の優先順位をつけやすくすることおよびJIT納品をしやすくすることをいう。

（略）

第3条（提供データの利用許諾）

1 甲は、乙に対して、提供データを~~本契約の有効期間中製造指図から納品までの間~~、本目的の範囲内でのみ利用することを許諾する。

（略）

~~第4条（対価・支払条件）~~

（略）

~~第7条（利用状況）~~

（略）

第11条（派生データ等の取扱い）

1 乙は、派生データを、製造指図から納品までの間、本目的の範囲内でのみ利用することができる。

2 乙は、甲の書面による事前の承諾のない限り、派生データを第三者（乙の子会社、関連会社も第三者に含まれる）に開示、提供、漏えいしてはならない。

3 提供データの乙の利用に基づき生じた発明、考案~~および創作および営業秘密等~~に関する知的財産権は、乙に帰属する。

（略）

3. 高速精密プレス加工の良否判定

本節では、IVIの業務シナリオWG

6E03-2「AEセンサーによる高速プレス機の不良検知」

7B02「予知保全に向けたセンサーと画像AIの実装」

7E01「A I データ流通基盤による企業間連携」

を元に検討を行った結果について記載する。

参考：

IVI公開シンポジウム2021 -Spring-

https://iv-i.org/2021/02/08/sympodium_2021_spring/

IVI公開シンポジウム2022 -Spring-

https://iv-i.org/2022/02/07/symposium2022_spring/

■対象とする現場：

- ✓高速精密プレス加工を行う製造メーカーA社、AIベンダーB社を対象とする。
 - ✓金型も自社で製造しており、精密加工のノウハウに秀でている。
 - ✓オフラインで目視検査を行っている。
 - ✓金型に異常が発生した場合など、大量の不良品が発生してしまう。
- ✓プレス機にセンサを設置し、AIを活用してオンラインで良否判定を行うことで、不良品発生数を抑制することを目指す。
- ✓(画像でない)センサデータを社外に送信(して良否判定を自動化)することは、発注元の許諾を得ることができる。
- ✓将来的には、金型と良否判定AIを近隣の同業者に提供し、共同で大規模受注を行えることを目指す。

■現状の課題：

- ✓大量の不良品が発生してしまう場合がある。
- ✓センサデータは高速・大量に取得するため、B社に提供することが簡単でない。
- ✓センサデータをB社に提供する際、利用権限など合意事項を遵守させることが簡単でない。
- ✓AIモデルをB社から受領する際、利用権限など合意事項の遵守を証明することが簡単でない。

■目指す姿：

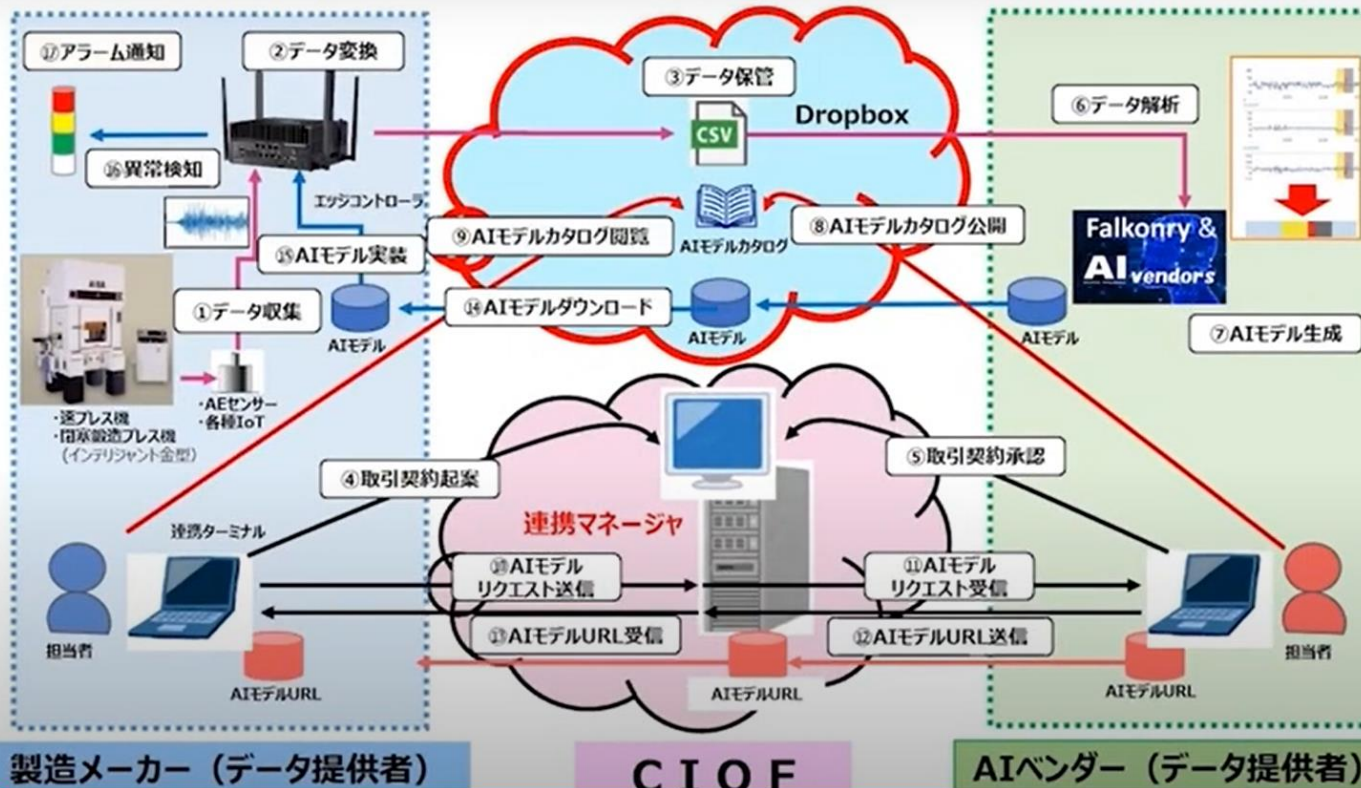
下記手順でAIモデルを開発、エッジコントローラに組み込みオンラインで良否判定できることを目指す(次頁)。

- AIモデル開発用のセンサデータをA社からB社に提供(①～⑤)
- B社がAIモデル開発、速度や精度値をA社に提供(⑥～⑨)
- AIモデルをB社からA社に提供、エッジコントローラに組み込み(⑩～⑰)

3.1 対象とする状況

【事前公開動画】業務シナリオダイジェストIVI公開シンポジウム2022 -Spring-

全てのフローの実装と実証検証 完了



- ①データ収集
- ②データ変換
- ③データ保管
- ④取引契約起案
- ⑤取引契約承認
- ⑥データ解析
- ⑦AIモデル生成
- ⑧AIモデルカタログ公開
- ⑨AIモデルカタログ閲覧
- ⑩AIモデルリクエスト送信
- ⑪AIモデルリクエスト受信
- ⑫AIモデルURL送信
- ⑬AIモデルURL受信
- ⑭AIモデルダウンロード
- ⑮AIモデル実装
- ⑯異常検知
- ⑰アラーム通知

11:24 / 11:54

スクロールして詳細を表示

(C) 2019. Industrial Value Chain Initiative

③で保管されているデータに関し：

- ✓あらかじめクラウド上のストレージに保管されている。
- ✓AIモデル開発に関する合意(取引契約の合意)がA社とB社の間で行われると、B社がクラウド上のストレージにアクセスできるようになる(アクセス情報がB社に送信される)。
- ✓各センサの時系列の値に加え、センサの種別の情報(メタデータ)も含む。
- ✓AIモデル開発の間には、B社からA社へのデータに関する質問やデータ不良の確認なども行われる。

⑧で提供されるAIモデルカタログに関し：

- ✓上記のデータでの達成精度、判定に要する時間などが含まれる。
- ✓AIモデル開発が反復的に行われ、各バージョンごとにAIモデルカタログが作られる場合もある。

3.3 データオーナーシップの検討

A社からB社に提供したデータは、AIモデル開発のためにしか使わず、開発終了後には(クレンジングデータなどを含め)破棄する。

B社からA社に提供したAIモデルカタログに著作権がある場合、その権利はB社に帰属する。

AIモデル開発においてB社が発明を行った場合(クレンジングの工夫を行った場合など)、その権利はB社に帰属する。

B社からA社には、開発したAIモデル、そのカタログを提供するが、クレンジング済データは提供しない。

A社はAIモデルのリバースエンジニアリングは行わない。

3.4 データオーナーシップの記載

- ✓ 経産省ガイドライン※のAI編の「PoC段階の導入検証契約書」をベースに検討する。

※ 経済産業省「AI・データの利用に関する契約ガイドライン」(2019年12月)

<https://www.meti.go.jp/press/2019/12/20191209001/20191209001.html>

3.4 データオーナーシップの記載

経済産業省ガイドラインの「PoC段階の導入検証契約書」から下記の赤い部分の変更を想定。

●●●A社（以下「ユーザ」という。）と●●●B社（以下「ベンダ」という。）は、~~「検証対象となるベンダのAI技術名」~~良否判定技術のユーザへの導入・適用に関する検証に関して、●●●●年●●月●●日に、本契約を締結する。

第1条（目的）

本契約は、●●●良否判定技術のユーザへの導入・適用に関する検証の遂行における、ユーザとベンダの権利・義務関係を定めることを目的とする。

第2条（定義）

1 本検証

ベンダの●●●良否判定技術のユーザへの導入・適用に関する検証をいい、詳細は別紙に定める。

2 対象データ

本検証の対象となる、別紙データ記載のデータをいう。

（略）

第17条（特許権等）

~~【A-案】共同発明等にかかる特許権等の権利帰属を協議の上定める場合~~

1 本検証遂行の過程で生じた発明その他の知的財産（以下あわせて「発明等」という。）にかかる特許権その他の知的財産権（ただし、著作権は除く。）（以下、特許権その他の知的財産権を総称して「特許権等」という。）は、当該発明等を創出した者が属する当事者に帰属するものとする。2 ユーザおよびベンダが共同で行った発明等にかかる特許権等の、権利帰属その他の取扱いについては、両者間で協議の上決定するものとする。3 ユーザおよびベンダは、前項に基づき相手方と共有する特許権等について、必要となる職務発明の取得手続（職務発明規定の整備等の職務発明制度の適切な運用、譲渡手続等）を履践するものとする。

3.4 データオーナーシップの記載

経済産業省ガイドラインの「PoC段階の導入検証契約書」から下記の赤い部分の変更を想定。

~~【B 案】共同発明等にかかる特許権等の権利帰属を共有とする場合~~

~~1 本検証遂行の過程で生じた発明その他の知的財産（以下あわせて「発明等」という。）にかかる特許権その他の知的財産権（ただし、著作権は除く。）（以下、特許権その他の知的財産権を総称して「特許権等」という。）は、当該発明等を創出した者が属する当事者に帰属するものとする。2 ユーザおよびベンダが共同で行った発明等にかかる特許権等については、ユーザおよびベンダの共有（持分は貢献度に応じて定める。）とする。この場合、ユーザおよびベンダは、共有にかかる特許権等につき、それぞれ相手方の同意なしに、かつ、相手方に対する対価の支払いの義務を負うことなく、自ら実施することができるものとする。3 ユーザおよびベンダは、前項に基づき相手方と共有する特許権等について、必要となる職務発明の取得手続（職務発明規定の整備等の職務発明制度の適切な運用、譲渡手続等）を履践するものとする。~~

（略）

第19条（リバースエンジニアリングおよび再利用等の生成の禁止）

~~【ユーザ/ベンダ】~~は、本契約に別段の定めがある場合を除き、本件成果物について、次の各号の行為を行ってはならない。① リバースエンジニアリング、逆コンパイル、逆アセンブルその他の方法でソースコードを抽出する行為② 再利用モデルを生成する行為③ 学習済みモデルへの入力データと、学習済みモデルから出力されたデータを組み合わせて学習済みモデルを生成する行為④ その他前各号に準じる行為

（略）

4. 鋳物を起点とするカーボントレーサビリティ

本節では、IVIの業務シナリオWG
7E02「企業間データ流通のマネタイズモデル」
を元に検討を行った結果について記載する。

参考：

IVI公開シンポジウム2022 -Spring-

https://iv-i.org/2022/02/07/symposium2022_spring/

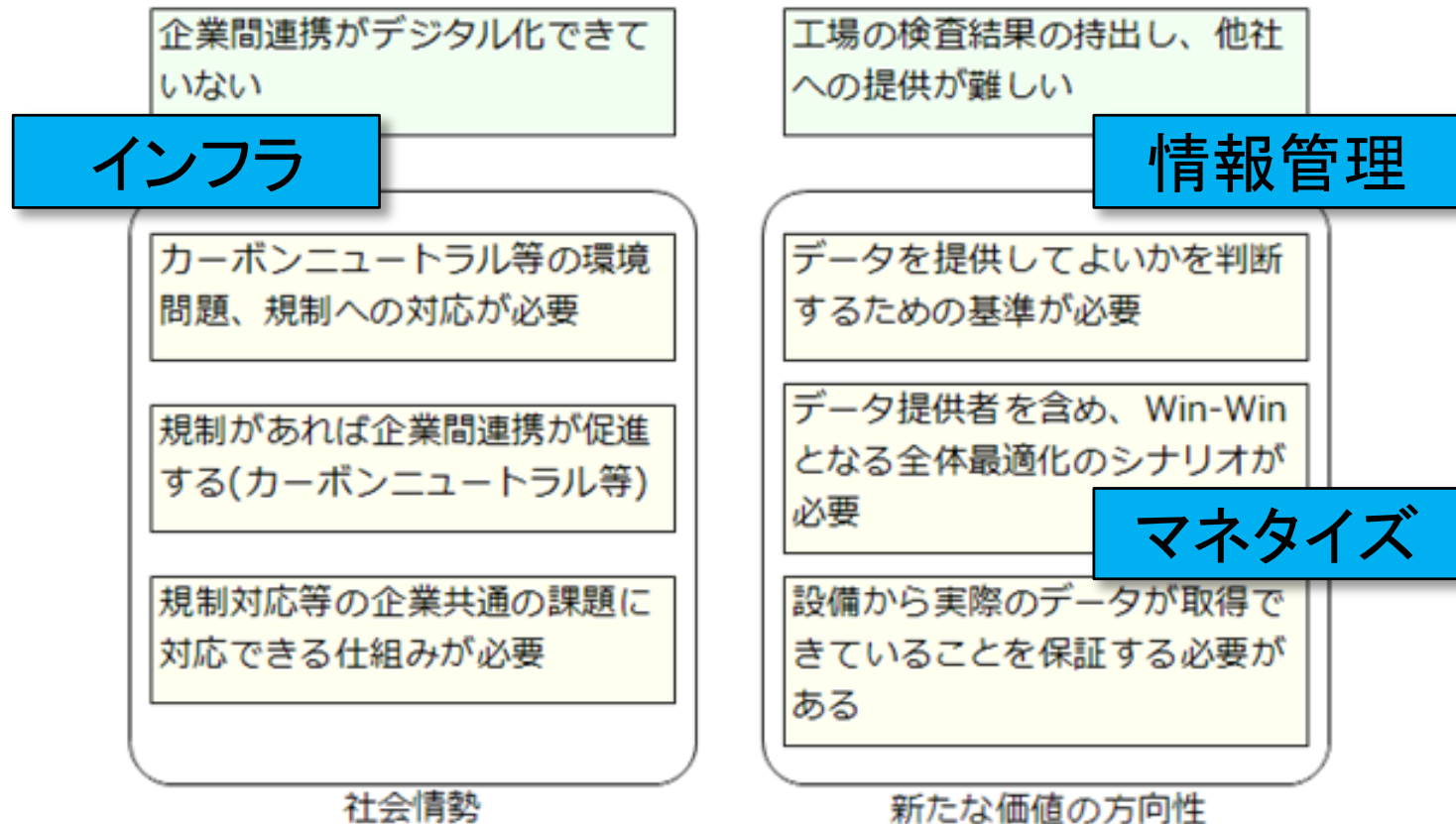
■ 対象とする現場：

- ✓ 金属加工部品サプライヤの鋳物工場、完成品メーカーを対象とする。
 - ✓ 鋳造工程では、砂を混練して枠を作り、溶解した鉄を注湯する。
 - ✓ 設備の電力などのIoTデータおよび作業実績や生産情報を利用する。
- ✓ サービスプロバイダのCO2値算出機能を活用する。
- ✓ 部品別の製造CFP(カーボンフットプリント)を算出・完成品メーカーに共有できることを目指す。
- ✓ 将来的には、サプライチェーンCFP最適化シミュレーションなどのデータ価値化を図る。

4.1 対象とする状況

■現状の課題：

- ✓部品別の製造CFPを算出・完成品メーカーに共有することが難しい。



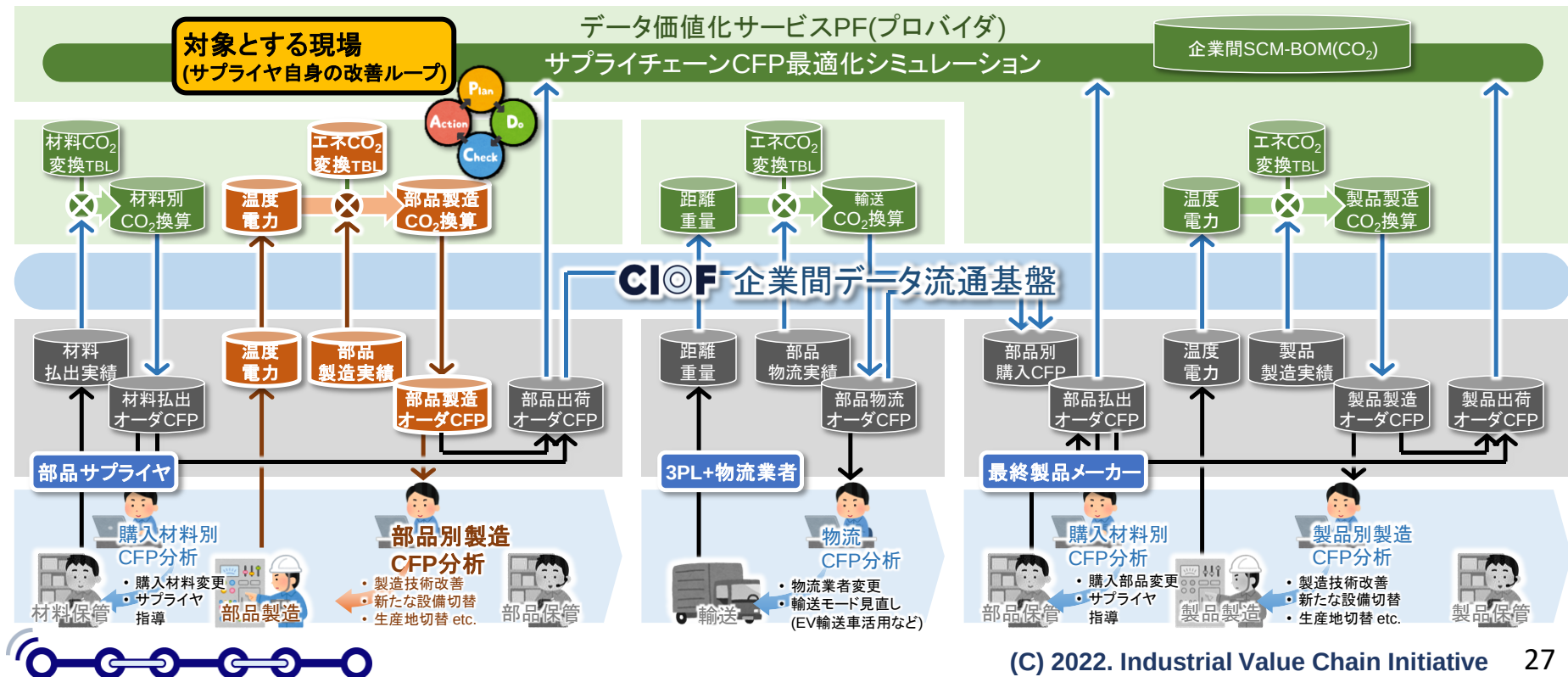
4.1 対象とする状況

■直近で目指す姿：

部品サプライヤでの製造CFPを算出できること、改善ループを回せることを目指す

■将来的に目指す姿：

CIOFによるデータ流通とCO2算出機能を組み合わせ、カーボンニュートラルに向けてのメーカーやサプライヤ自身の改善ループやサプライチェーン全体の連携により、地球温暖化防止という大きな社会価値を実現する。

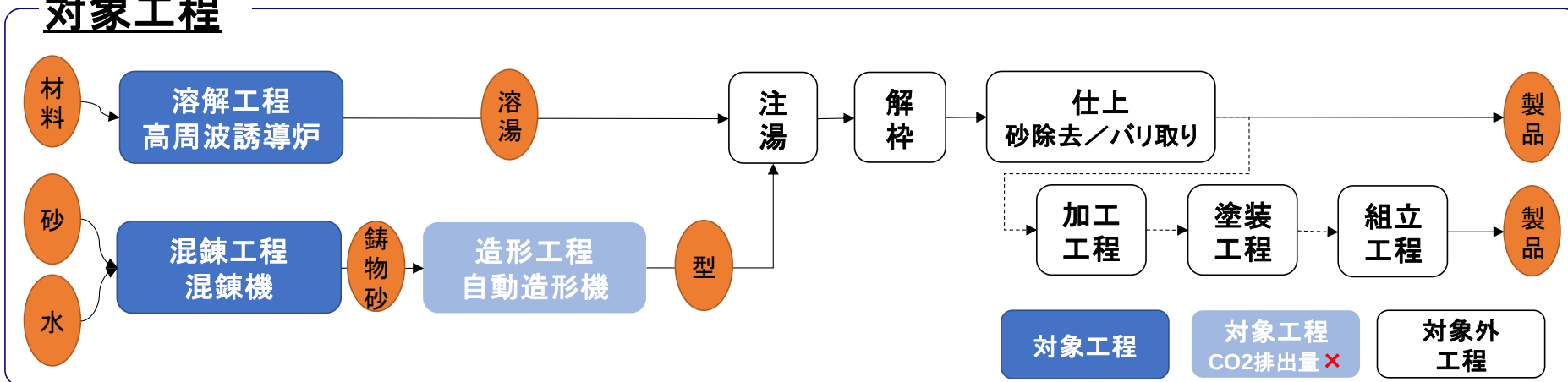


4.1 対象とする状況

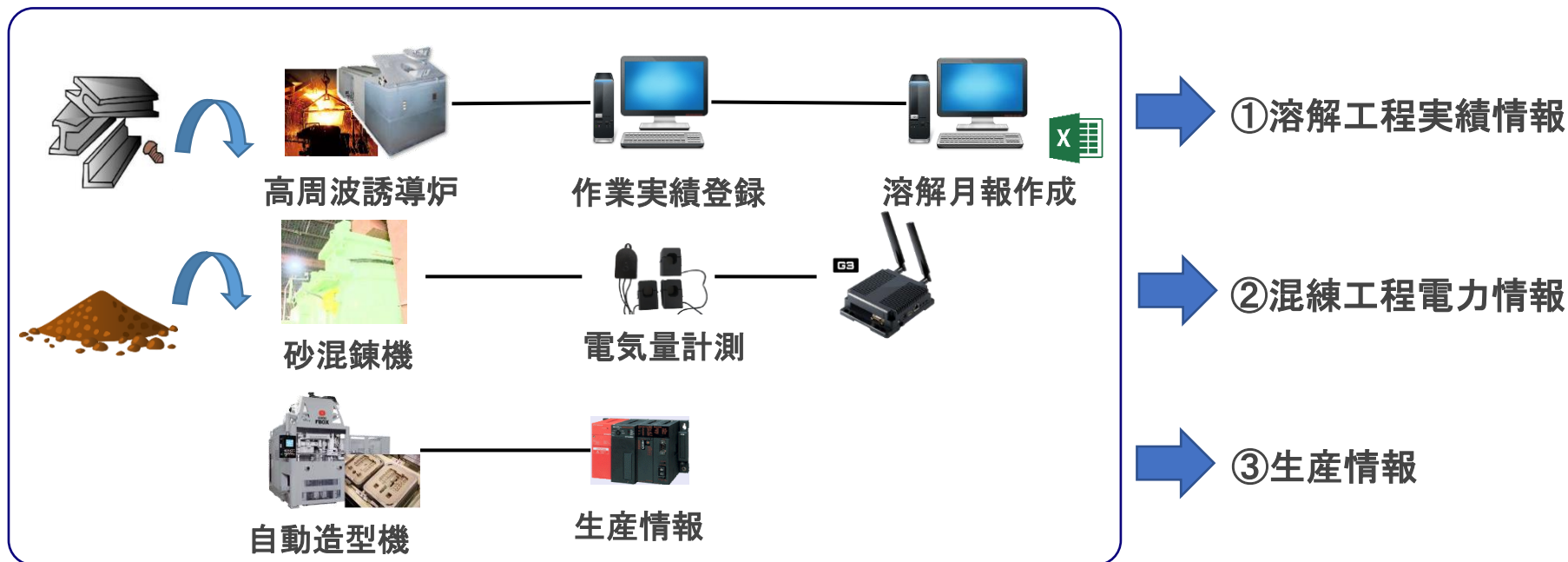
■対象とする工程：

下図の工程を対象とする。

対象工程



4.2 やり取りするデータ



- ①溶解工程実績情報
- ②混練工程電力情報
- ③生産情報

CI@F

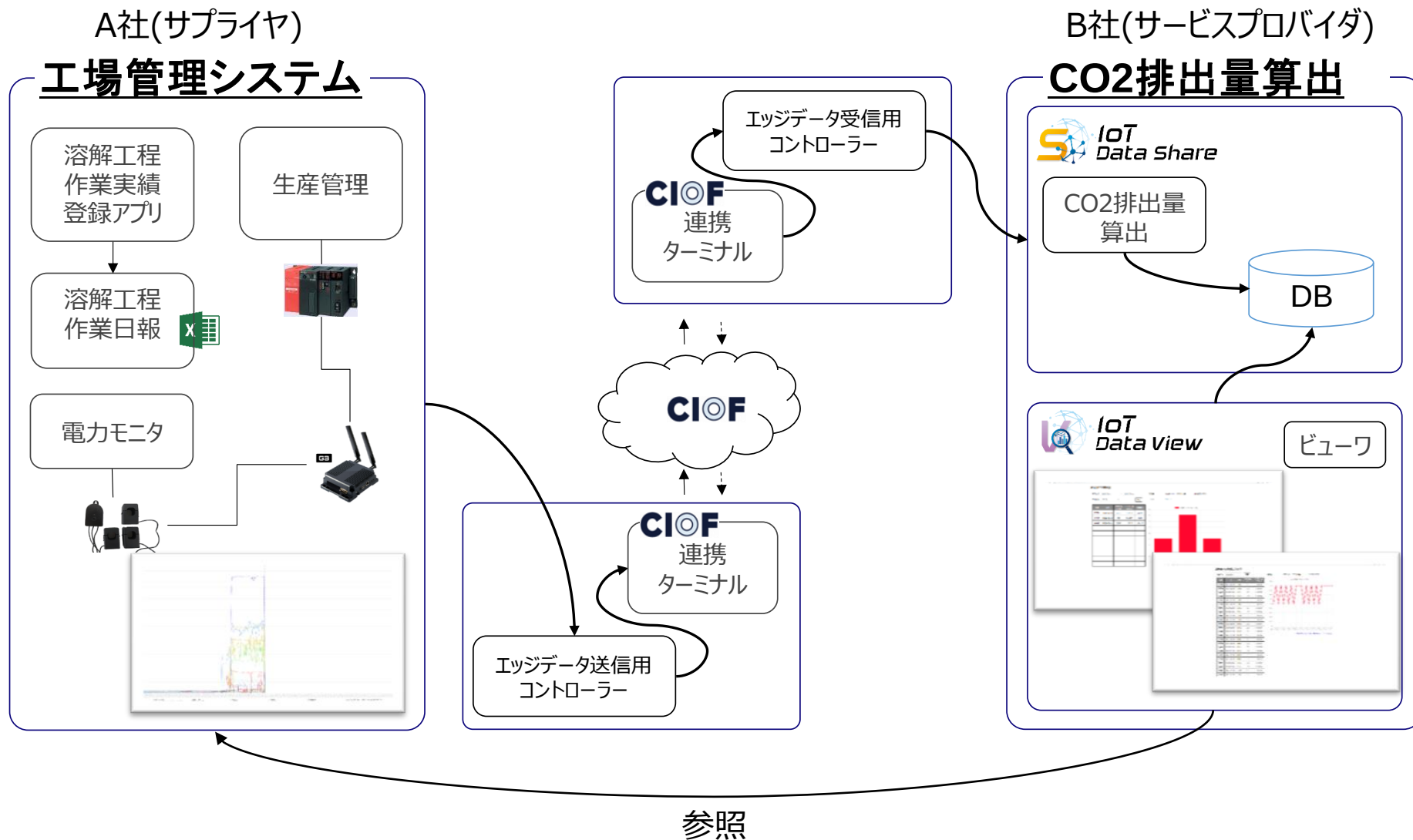
IoT Data Share

- ④CO2排出量変換
- ⑥レポート作成

IoT Data View

- ⑤CO2排出量見える化

4.2 やり取りするデータ



4.3 データオーナーシップの検討

サプライヤA社からサービスプロバイダB社には、1)溶解工程実績情報、2)混練工程電力情報、3)自動造型機生産情報を共有する。

これに加えて、0)高周波誘導炉や混練機の電源などの仕様や台数の情報、工場で利用している電力の情報(再エネ電力か否かなど)を、あらかじめB社に共有しておく。

B社は、1)溶解工程実績情報から按分計算を行い、部品の製造オーダーごとの使用電力を求める。また、3)自動造型機生産情報を用いて、2)混練工程電力情報を部品の製品オーダーごとに按分する。

その後、エネルギー(電力やガスなど)使用量からCO₂排出量を算出するための変換テーブルを用いて、部品の製造オーダーごとのCFPを算出する。

※これらの按分計算プログラムや変換テーブルは、A社から提供を受けたり、個別要件に基づいてカスタム開発したものでなく、B社がもともと開発・保有していたとする。

部品の製造オーダーごとのCFPはB社が管理するシステム上に保存され、A社はWebブラウザ上のビューアプログラムを通じて参照する。また、A社はCFPデータをダウンロードすることもできる。

このCFPを用いて、A社はCO₂排出量削減のための改善ループを回す。

4.3 データオーナーシップの検討

サプライヤA社からサービスプロバイダB社へ提供するデータからは(本来目的であるCO2排出量の他に)、能力情報、稼働情報、進捗情報、不良率情報、製造管理の方法、設計情報などが原理上は算出・推測可能である。サプライヤA社としては、顧客情報に繋がりがねない実績情報や設計情報を社外に共有することには忌避感がある場合や、クラウド上に保存する場合でもそのサーバが配置される地域に制限を置く必要がある場合が考えられる。

一方で、サプライヤA社の規模によっては、自力でCO2排出量換算テーブルや算出プログラムを開発・構築・維持・計算結果の妥当性の証明をすることが難しい場合もあると考えられる。

そこでまず下記では、A社からCO2排出量算出に必要な一次データを一通りB社に共有する場合の中で、A社およびB社それぞれにおけるデータ利活用範囲をシンプルに設定した場合のデータオーナーシップを検討する。

最終製品メーカーC社に報告するためのCFPは、納品の際に(A社の指示により)最終製品メーカーC社に(利用者・利用目的などを別途指定して)送信されることを想定する(CFP算出時点でB社からC社へ随時自動的に共有されることは想定しない)。

4.3 データオーナーシップの検討

■ A社からCO2排出量算出に必要な一次データを一通りB社に共有する場合の中で、A社およびB社それぞれにおけるデータ利活用範囲をシンプルに設定した場合

サプライヤAからサービスプロバイダB社へ共有する、

- 1) 溶解工程実績情報、
- 2) 混練工程電力情報、
- 3) 自動成型機生産情報、
- 0) 高周波誘導炉の電源の情報や、工場で利用している電力の情報(再エネ電力か否かなど)、

またこれらの派生データは、部品ごとや製造オーダごとのCFPを算出・表示するためおよび、より良い算出方法・表示方法の検討のためにのみ用いる。

(それ以外、例えば、能力情報、稼働情報、進捗情報、不良率情報、製造管理の方法、設計情報などの算出や推測、また、より良い溶解や混練の計画方法検討、他顧客との比較や業界平均値算出は行わない)

4.3 データオーナーシップの検討

■ A社からCO2排出量算出に必要な一次データを一通りB社に共有する場合の中で、A社およびB社それぞれにおけるデータ利活用範囲をシンプルに設定した場合

0)の情報は、A社がB社のシステムを利用している間に加え、システム利用を終えた後も(計算過程を検証する必要がある場合などに備えて)一定期間保存する。

1)2)3)の情報は、部品ごとや製造オーダごとのCFPを算出した後も、(計算過程を検証する必要がある場合などに備えて)B社のシステム上で一定期間保存する。算出の過程で用いた中間データも同様。

0)1)2)3)の情報、部品ごとや製造オーダごとのCFP、またこれらの派生データは、保存するサーバが所在する地域を契約で指定する。

部品ごとや製造オーダごとのCFP、またその派生データは、B社のシステム上で保存し、A社への表示要求(およびダウンロード要求)に応じるためにのみ用いる。

より良い算出方法・表示方法の知財が生じた場合、その知的財産権(特許やプログラムの著作権)はB社が保有する(A社以外のお客に提供しても良い)。

B社からA社へ共有する、部品ごとや製造オーダごとのCFP(ビューア表示結果およびダウンロードした内容)をA社は自由に利用することができる。ただし、按分プログラムや変換テーブルのリバースエンジニアリングは行わない。

4.4 データオーナーシップの記載

- ✓ A社からB社へのデータ共有、B社からA社へのデータ共有それぞれについて、データの取扱い等の合意が行われるとする。
- ✓ A社からB社へのデータ共有、B社からA社へのデータ共有それぞれについて、経産省ガイドライン※¹のデータ編の「データ提供型契約」をベースに検討する。
- ✓ A社からB社へのデータ共有、B社からA社へのデータ共有それぞれについて、まとめて単一のサービス提供契約とする場合は、情報サービス産業協会の「クラウドサービスモデル利用規約と利用申込書」において、前者の共有は秘密情報と指定し、後者の共有は指定せず、サーバ(データセンタ)所在地を指定した使い方(第38条の2を踏まえ、パブリッククラウドサービスを利用していない場合に限定した使い方)が考えられる。

※1 経済産業省「AI・データの利用に関する契約ガイドライン」(2019年12月)

<https://www.meti.go.jp/press/2019/12/20191209001/20191209001.html>

※2 (一社)情報サービス産業協会「クラウドサービスモデル利用規約と利用申込書」(2021年3月)

<https://www.jisa.or.jp/tabid/272/pdid/R2-J004/Default.aspx>

4.4 データオーナーシップの記載

■ サプライヤからサービスプロバイダにデータを共有する場合

経済産業省ガイドライン※の「データ提供型契約」から下記の赤い部分の変更を想定。

●●株式会社A社（以下、「甲」という）と●●株式会社B社（以下、「乙」という）は、甲から乙への●●製造オーダー関連データの提供に関し、以下の通り契約（以下、「本契約」という）を締結する。

第1条（定義）

本契約において、次に掲げる語は次の定義による。

（略）

②「本目的」とは、乙が、●●する部品ごとや製造オーダーごとのCFPを算出すること、甲の要求に応じてその結果を表示・共有すること、およびより良い算出・表示・共有方法の検討をすることをいう。

（略）

第3条（提供データの利用許諾）

1 甲は、乙に対して、提供データを本契約の有効期間中、本目的の範囲内でのみ利用することを許諾する。

（略）

~~第4条（対価・支払条件）~~

（略）

~~第7条（利用状況）~~

第8条（提供データの管理）

（略）

乙が提供データを補完するサーバの所在地について、別紙に示す通りとする。

（略）

第11条（派生データ等の取扱い）

1 乙は、派生データを、本契約の有効期間中、本目的の範囲内でのみ利用することができる。

2 乙は、甲の書面による事前の承諾のない限り、派生データを第三者（乙の子会社、関連会社も第三者に含まれる）に開示、提供、漏えいしてはならない。

3 提供データの乙の利用に基づき生じた発明、考案、および創作、および営業秘密等に関する知的財産権は、乙に帰属する。

（略）

4.4 データオーナーシップの記載

■サービスプロバイダからサプライヤに部品ごとや製造オーダごとのCFPを共有する場合
経済産業省ガイドライン※の「データ提供型契約」から下記の赤い部分の変更を想定。

●●~~株式会社B社~~（以下、「甲」という）と●●~~株式会社A社~~（以下、「乙」という）は、甲から乙への●●~~CFPデータの提供~~に関し、以下の通り契約（以下、「本契約」という）を締結する。

第1条（定義）

本契約において、次に掲げる語は次の定義による。

（略）

②「本目的」とは、乙が、●●~~する~~CO2排出量削減のための改善ループを回すことをいう。

（略）

第3条（提供データの利用許諾）

1 甲は、乙に対して、提供データを~~本契約の有効期間中、本目的の範囲内でのみ~~利用することを許諾する。

2 乙は、甲の事前の書面による承諾なく、提供データについて、リバースエンジニアリングその他の方法でCFP算出プログラムや変換テーブルを抽出してはならない。

~~第4条（対価・支払条件）~~

（略）

~~第7条（利用状況）~~

~~第8条（提供データの管理）~~

~~第9条（損害軽減義務）~~

~~第10条（秘密保持義務）~~

第11条（派生データ等の取扱い）

1 派生データに関しては、当事者間で別途合意した場合を除き、乙のみが一切の利用権限を有する。

2 提供データの乙の利用に基づき生じた発明、考案、創作および営業秘密等に関する知的財産権は、乙に帰属する。

（略）

4.4 データオーナーシップの記載

■サービスプロバイダからサプライヤに部品ごとや製造オーダごとのCFPを共有する場合
経済産業省ガイドライン※の「データ提供型契約」から下記の赤い部分の変更を想定。

~~第15条（契約終了後の措置）~~

（略）

第17条（残存条項）

本契約終了後も、~~第3条第2項および3項（受領者の義務）~~、第6条（責任の制限等）、~~第10条（秘密保持義務）~~、第11条（派生データ等の取扱い）、第14条（解除）、第15条（契約終了後の措置）、第16条（反社会的勢力の排除）、本条（残存条項）、第18条（権利義務の譲渡の禁止）、第20条（準拠法）、第21条（紛争解決）は有効に存続する。

（略）

本資料の作成にあたり、検討の対象とさせていただきました業務シナリオWGの皆さまに心から感謝いたします。

■ 受注生産型製品の構成部品の進捗データ

業務シナリオWG 7E03「中小製造業が安価にできるデータ連携」

■ 高速精密プレス加工の良否判定

業務シナリオWG 6E03-2「AEセンサーによる高速プレス機の不良検知」

業務シナリオWG 7B02「予知保全に向けたセンサーと画像AIの実装」

業務シナリオWG 7E01「A I データ流通基盤による企業間連携」

■ 鋳物を起点とするカーボントレーサビリティ

業務シナリオWG 7E02「企業間データ流通のマネタイズモデル」

研究分科会 メンバー(2022年xx月xx日時点)

浅香 忠満 (AAC (株)) サポート会員
池田 英生 ((株) 神戸製鋼所) 正会員：副査
小倉 信之 (ogura consulting) 個人会員
川島 清隆 ((株) 荏原製作所) 正会員
小林 剛 (ビジネスエンジニアリング (株)) サポート会員
佐藤 博義 (ADS Tech) サポート会員
田中 貴暁 (オークマ (株)) 正会員
西岡 靖之 (法政大学) 学術会員
廣門 伸治 (電化皮膜工業 (株)) 正会員
松岡 康男 ((株) 東芝) 正会員
松本 俊子 ((株) 日立ソリューションズ) 正会員：主査
山本 博士 ((株) I H I) 正会員
吉本 陽子 (三菱UFJリサーチ&コンサルティング (株)) 賛助会員



Dropboxは、米国Dropbox, inc.の商標または登録商標です。

Falconryは、米国Falconry, Inc.の商標または登録商標です。

IoT Data Share、IoT Data Viewは、デンソーウェーブの商標または登録商標です。

その他の社名、サービス名、商品名などは、各社の商標または登録商標です。

具体例におけるデータオーナーシップ・記載の検討

発行者 一般社団法人インダストリアル・バリューチェーン・イニシアティブ
理事長 西 岡 靖 之

〒102-0073 東京都千代田区九段北 4-3-28-302
電子メール : office@iv-i.org URL: <https://iv-i.org>

発行日 xxxx年xx月xx日

定価 非売品

(発行者に無断で複製または印刷を禁止します。)