

附錄 7

(科技工業機構全銜) ○○年度 研究發展 自費試製 自費試修 契約

契約編號：

簽約日期：○○年○○月○○

甲方(科技工業機構)：(單位全銜)

乙方(法人團體)：

電話：

地址：

甲方與乙方訂約下列軍品及契約條款，本契約自簽約日起生效。

項次	軍品名稱及同類(分件)軍品 統一料 圖	號 號	數量	交貨期 限	總價	備註
					自費	
交貨地點：		(單位全銜)		付款方式：		無價試製
預計驗收：		檢驗後 日內完		預計檢驗：		會驗後 日內完成
甲方用印		乙方用印		承辦單位		

附註：本契約及契約條款之相關規定與「科技工業機構與法人團體從事研發產製維修辦法」暨相關規定有砥觸時，均按「科技工業機構與法人團體從事研發產製維修辦法」暨相關規定辦理。

(各科技工業機構依各案特性自行訂之，本契約條款供參考)

申請頒發軍品合格證契約條款部分：

一、試製規定：

(一) 試製依據

- 1、本契約依甲方提供之規格、藍圖為試製依據。
- 2、甲方未提供規格、藍圖（或規格、藍圖不齊全）項目，依甲方提供之樣品為試製參考。
- 3、試製標的屬第2款者，乙方須於簽約後○○日曆天內至甲方提領樣品並完成規格、藍圖製作，經審定之規格、藍圖其著作財產權歸甲方所有，乙方放棄規格、藍圖所有權或人格權之行使，且甲方可據以轉編為軍用規格。

(二) 履約督導

- 1、履約督導時機：乙方須於完成備料或完成組裝前主動來函要求履約督導，惟不得超過契約屆滿前○○日曆天。如未依期限來函提出履約督導者，視同乙方研製能量不足，甲方得逕行解除契約。
- 2、履約督導要項：(1) 有關製程檢驗項目之試樣應由乙方備妥素材後，由甲方代表實施抽樣，依檢驗標準裁製試樣攜回實施檢驗(如無需實施製程檢驗者，則免送試樣)。(2) 檢附製程說明書、協力廠相關文件(如協議書、工廠登記證等)、材質證明、及製造所須之主要機儀具設備及模夾具，並由履約小組(計畫、技術、審監等單位)現場研判乙方是否具有製作能力，「乙方於試製期限屆滿前○○日曆天內仍無法提供試樣者，視同乙方研製能量不足，甲方得逕行解約。」(3) 另甲方得協助乙方技術輔導。
- 3、試樣檢驗：依前目攜回之試樣，交由甲方進行檢驗，如檢驗不合格即通知乙方改正，乙方需於接獲甲方檢驗報告後○○日曆天內完成改正，並函文通知甲方前往實施重新抽樣檢驗，重新抽樣檢驗次數以○次為限，不合格者視同乙方研製能量不足，甲方得逕行解約。試樣檢驗不合格時，乙方不得逕行製作成品。
- 4、履約督導項目依(二)、2、(2)目未完成準備者，甲方得逕行解約；履約中若可預見其履約之瑕疵，或有其它違反契約之情事者，得通知乙方於○日曆天內改善，未於限期改善者，以書面通知解約。「不合格之複查申請(以履約督導紀錄為憑)：首次履約督導如不合格，乙方須於首次履約督導後○日曆天內來文申請複查，複查次數以乙次為限。」

□三□成品交貨

- 1、成品如屬總成型態者，乙方應於簽約後○個月內完成試製品○EA，其中○EA需完成組裝供甲方實施性能測試，○EA為未組裝之分件供甲方實施目視、儀器等檢驗。成品如屬單件型態者，乙方需於期限內完成試製品○EA，本項條款若與檢驗項目單數量不同時，仍以檢驗項目單為主。
- 2、契約交貨數量以配合裝備測試所需數量訂之。
- 3、乙方完成之試製品、規格及藍圖需於交貨前○日曆天事先通知甲方，以利甲方安排接收。

□四□驗收方式

- 1、目視驗收部份：乙方交貨(依甲方提供之樣品試製者同時提供藍圖)後須會同甲方主驗、協驗、監驗人員實施會驗，會驗應對軍品數量、外觀、零附件是否齊全等項目實施判定，會驗不合格者退貨重交，第二次會驗時間以初次會驗日起算○○日曆天內，退貨重交以○次為限，若第○次會驗亦不合格，視同乙方研

製能量不足，甲方得逕行終止契約。

2、目視驗收合格後之檢驗，依甲方訂定之檢驗方式逐項實施檢驗。

3、驗收爭議處置：

(1)乙方對甲方檢驗結果有異議時，乙方得請求委託國內地區甲、乙雙方以外之第三公證單位之檢驗機構辦理代行檢驗，並以三份檢驗報告(含甲方報告)結果採多數決方式判定，委外檢驗費用均由乙方負擔。

(2)其它檢驗機構如僅乙家，其檢驗結果與甲方相同，則由甲方逕行裁定結果。

(3)第三公證單位檢驗結果與甲方相異時，如該檢驗機構具有CNLA認證資格時，則以該檢驗機構報告為判定依據；如該檢驗機構未擁有CNLA認證資格時，則仍需以甲方結果為準。

4、如甲方無檢驗能量，而乙方可提供國內地區經甲方檢驗部門認可之檢驗設備者，乙方可要求甲方派員至該檢驗設備所在地點會同實施檢驗。檢驗期間，乙方不得支付甲方代表任何費用。

5、甲方無檢驗能量之項目，但國內相關具公信力檢驗機構有能量者，得由甲方送驗，檢驗費由乙方負擔，其報告視同有效證明，如國內及軍方均無檢驗能量者，甲方得以實車安裝方式以驗證性能。

6、初次儀器檢驗不合格者，乙方得修正重交（包含試製品、藍圖及規格），送甲方辦理複驗，次數以○次為限，重新繳交期限以乙方接獲甲方函文通知後○○日曆天內交貨，複驗或綜判不合格者視同乙方研製能量不足，甲方得逕行解除契約。

7、摘錄爭議處理相關規定

(五)逾期規定：乙方於本案執行期間，未依契約中所述交貨或履約期限條文規定辦理時，視同乙方研製能量不足，甲方得逕行解約。

(六)退樣：送驗軍品經甲方檢（複）驗並出具報告後，由甲方確認簽證後，辦理退樣。

□七□同類軍品：本契約內如含有同類軍品項目，乙方須依甲方指定之項目試製，合格後併頒發軍品合格證資格。如指定項目乙方已頒發軍品合格證，其同類軍品不用重覆試製，即視同合格，可逕行檢附合格廠商證明，試製契約、履約督導表，併申請頒發合格證。

二、一般規定：

(一)後續需求量：本契約試製之軍品經檢驗合格後，後續需求量之多寡乃根據本軍爾後需求而定，甲方無須提出數量保證。

(二)智慧財產權：

1、本契約所述智慧財產權包括專利權、商標權、著作權及其它已立法保護之智慧財產權（如營業秘密）。

2、乙方試製本契約簽訂之軍品，如涉及國內外相關智慧財產權等事宜，乙方須依規定獲得原製造廠授權同意產製，並按政府有關法規辦理。

3、如乙方試製該軍品未獲同意而侵害智慧財產權者，乙方應自行負責相關法律責任，並負擔因此所產生之相關費用。

(三)法規依據：本契約未約定事項，悉依政府相關法規及「國防部科技工業機構與法人團體從事研發產製維修辦法」及相關規定辦理。

(四)軍需工業動員工廠：試製軍品經試製合格頒證後，乙方應納入甲方之軍需工業動員工廠。如乙方不願納入軍需工業動員工廠，甲方得不再辦理申領作業。

(五) 契約規定以外事項：本契約為共同性條款，甲乙雙方得依實際需要，以附加但書或條款方式詳實補充之，以確保、善盡甲乙雙方權益及義務。

□六□ 試製資格：乙方（不含協力廠）需為本契約所列軍品之專業廠商，如其中部分加工程序需委由協力廠製作者，乙方需於簽約後○○日曆天內先以書面向甲方提出要求，俟甲方同意後始可委外加工。

(七) 乙方試製期間，若其他同時簽約廠商（依契約交貨時限）已驗收合格且經工會報審查通過，主辦機關得先行頒發軍品合格證。且本契約所列品項若有其它廠商已完成頒發軍品合格證，則甲方依任務需要而辦理採購時，乙方不得以該公司案件正辦理申領等理由要求甲方暫緩採購。

(八) 本契約中所提及日曆天者均包含假日天數。

三、展延

(一) 乙方對契約試製軍品，如確因國內目前技術、設備或材料限制，致無法如期交貨時，乙方應於契約試製期限前主動來函說明請求事項及理由，經甲方同意後得展延交貨期限（期限○個月，次數以乙次為限），如逾期來函或未主動告知，甲方得依契約規定辦理解約，不受理乙方之展延要求。

(二) 乙方因天災、法定傳染病或其它無法歸責乙方之不可抗力因素而直接影響廠商試製作業，導致無法於契約交貨期程內交貨時，乙方應於該事由發生後○日曆天內檢據事證，以書面通知甲方辦理展延，經甲方審酌情形得准予展延交貨日期乙次（以○個月為限），如逾期來函或未主動告知，比照前項規定處理。

四、乙方義務

(一) 乙方及其受雇人，洩漏其業務上得知應保密之軍事消息、文書、圖書或物品者，甲方將解除契約，並依「國家機密保護法」及相關法規追訴刑責。

(二) 乙方對於承製本契約之軍品如需委由協力廠承製，需先經甲方書面同意後始得委外製作，惟契約所產生之權利及義務，不因分包而受影響。

(三) 甲方提供之技術資料，非經甲方同意，不得私自轉讓或轉借他人。

(四) 乙方及其協力廠不得赴大陸地區（含香港、澳門）研製或生產本契約所列軍品，若乙方違反本項規定，甲方得逕行解約或取消乙方軍品合格證資格，如涉及刑責，將依相關法規規定追訴刑責。

(五) 乙方試製合格樣品，應於甲方書面通知後二個月內自行領回，逾期視同乙方放棄所有權，甲方得因任務因素自行處置，事後乙方不得以任何理由請求歸還或補償。

(六) 甲方依行政程序法合法提供廠商之各類文件或檢驗報告，乙方不得用以作為其商業廣告、或訴訟之用途。

(七) 乙方所提供之各項文件或切結書將作為甲方爾後申辦軍品合格證資格作業之依據，故乙方需保證其真實性或有效性，如經查獲屬偽造不實者，一切後果由乙方自行負責，屆時甲方得逕行解約。

(八) 乙方獲頒軍品合格證後，經多次通知仍未參與甲方後續採購邀標議比價者，甲方得撤銷乙方之軍品合格證資格。

○○年度軍品展示廠商聲明自願放棄試研製修切結書

本公司因○○○○○○○○○○等因素，無法依訂約完成試製交貨，

同意自願放棄試製下列軍品：

試製修展品 編號	試製修展品 編號	試製修展品 編號	試製修展品 編號	試製修展品 編號

等 項，特立此切結。

此 致
(科技工業機構全銜)

立同意書公司：

負責人簽章：

中華民國○○年○○月○○日

