大学生協で取扱いを開始しました！

フルカラー立体造形出力サービス

～塗装いらずで高品質な次世代3Dカラープリント～

塗装をしなくてもCGデータそのままの色・かたちで出力されるため、試作や単品制作などに威力を発揮します。
また、出力時間も5倍以上速く（ハイエンド立体造形出力サービスと比較）、お急ぎの納期にも対応いたします。

※立体造形出力は東京リスマチック（株）にて行います。 ⇒http://www.lithmatic.net

おすすめ POINT

1 特徴的なフルカラー機能

塗装をする必要がなく、リアルなカラーモデルを造形。
24bitフルカラーで何百万色もの明瞭なカラーを再現。

2 高解像度の表現、高強度の石膏素材

高解像度3Dプリントにより、複雑な形状や小さく細微なモデルも造形可能。石膏素材なので、高強度で高級感のある仕上がり。

3 圧倒的な速さで、超短時間納品を実現！

ハイエンド立体造形出力と比較して、約5倍以上のプリント速度。
お客様のご希望に応じた超短納期を実現。

フルカラー立体造形出力 サービスフロー

お客様
3DCG モデリング 設計
CGデータ形式 (.STL、.OBJ、.PLY)
CADデータ形式 (.STP、.IGES、.3DS)
その他 (.VRLM、.ZCP、.ZPR)

→ **お見積算出**

用途に応じたご提案

体積・表面積・色数により大変複雑になるため、お預かりしたデータを元に当方にて最も適した状態でお見積りいたします。

別途、コスト重視・時間・クオリティー重視等々のご要望がございましたら、お気軽にご相談ください。
また、正確なお見積りをご希望される場合は、実際に出力される 3D データが必要になります。

お客様へお見積

→ **お客様**
お見積
ご発注
店頭お持込
インターネット入稿

→ **出力開始**
そのまま出力
データ修正サービス
3Dカラープリント
含浸処理
店頭でのお渡しのみ
お引き取り・発送

→ **お客様**
ご納品

作業時間 15 分につき	2,000 円

ITEM ラインナップ

01 大型フルカラーフィギュア

展示会などのイベント向けフィギュアや店頭展示用マスコット製作に好評です。石膏積層で重量があるため、重厚感・高級感ともに抜群です。

例えば
恐竜フィギュア
寸　　法：縦210mm×横310mm×高さ195mm
実 体 積：730㎤
出　　力：ZPrinter®650／カラーモード
出力時間：約6時間

85,000 円[税別]

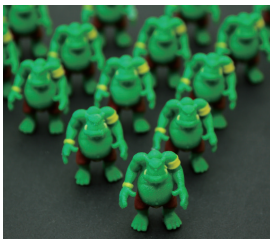
02 記念品・贈答品

3Dスキャナ等を使用して、世界に一つだけのオリジナルフィギュアが作成できます。入学式や卒業式、人事異動や移転時の記念品に最適です。

例えば
リアルタイプミニフィギュア
寸　　法：縦75mm×横75mm×高さ180mm
実 体 積：120㎤
出　　力：ZPrinter®650／カラーモード
出力時間：約3時間

28,000 円[税別]

03 ノベルティ（小ロット向け）



大きなワークサイズを活かした大量生産にもご利用いただけます。カラーでなくても出力可能で、石膏石像のような高級感も表現可能です。

例えば
ゲームキャラクターミニフィギュア
寸　　法：縦30mm×横25mm×高さ17mm
実 体 積：3㎤／1個
出　　力：ZPrinter®650／カラーモード
出力時間：約3時間

30 個　30,000 円[税別]

※1 体のみ出力の場合は 6,000 円（税別）

04 住宅・建築模型

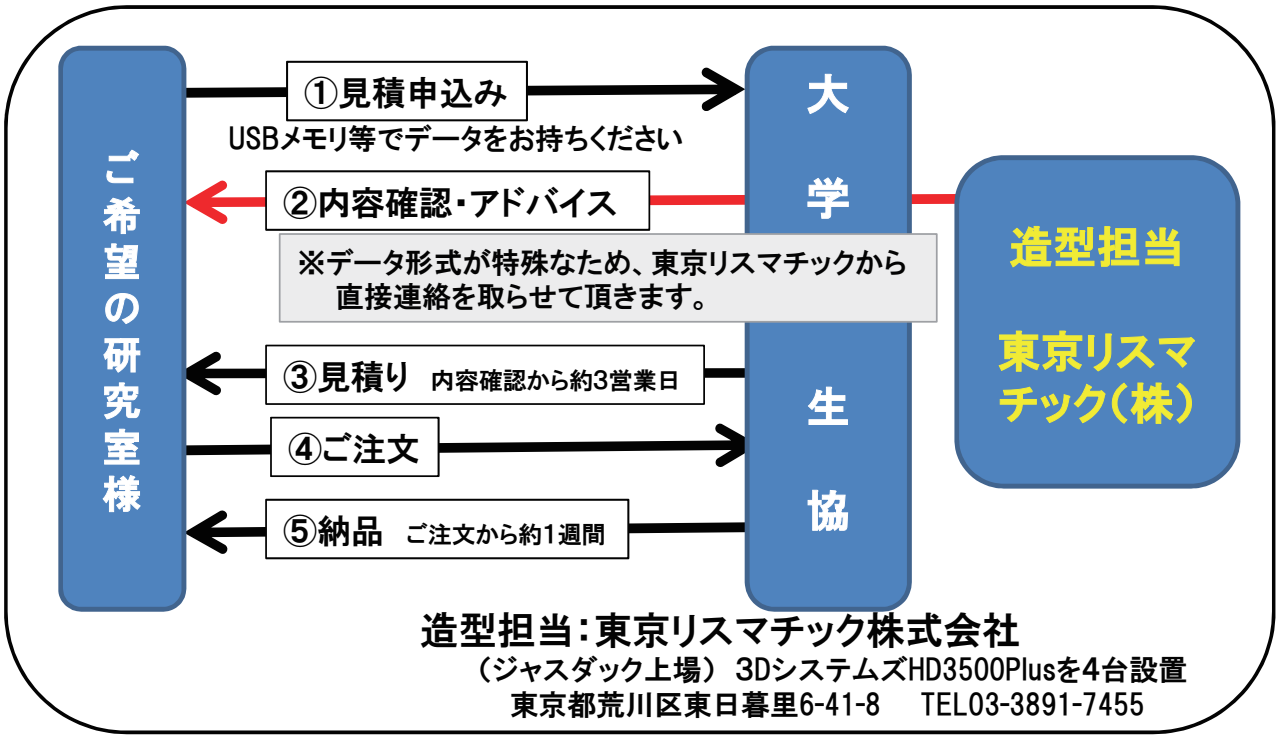
住宅の竣工記念や、イベントのブースジオラマなどの大型構造物をフルカラー3Dプリント。縮小サイズですが非常にリアルな模型が作成できます。

例えば
竣工記念モデル
寸　　法：縦180mm×横120mm×高さ80mm
実 体 積：265㎤（内部を空洞化）
出　　力：ZPrinter®650／カラーモード
出力時間：約5時間

58,000 円[税別]

3Dプリントサービス（立体物造形）
大学生協で始めました

仕上り特徴	硬度/透明度/エッヂ精度/樹脂組合せ/耐水性 ※全ての特徴を持ち合わせる材料はございません できるだけご要望にそった材料でおつくりいたします。	フルカラー対応
方式	ハイエンド立体造形出力	フルカラー立体造形出力
材料	紫外線硬化型 透明アクリル樹脂	石膏粉末
大きさ （X軸Y軸Z軸）	203×178×152mmまで ※積層ピッチにより異なります	254×381×203mmまで
積層ピッチ （仕上がりの なめらかさ）	3段階	固定
フルカラー出力	×	○
入稿可能な データ形式	CGデータ ： STL、OBJ、PLY CADデータ ： STP、IGS、3DS その他 ： VRML、ZCP、ZPR	



造型担当：東京リスマチック株式会社
（ジャスダック上場） 3DシステムズHD3500Plusを4台設置
東京都荒川区東日暮里6-41-8　TEL03-3891-7455

※お申し込みの際は「立体造形出力サービスデータ入稿の手引き」ならびに「立体造形出力サービス利用規約」を必ずご確認ください。

お問い合わせ・ご注文は

ハイエンド 立体造形出力サービス データ入稿の手引き

■立体造形出力サービスについて

「立体造形出力サービス」は、キヤノンマーケティングジャパン株式会社の委託により東京リスマチック株式会社が提供しているサービスになります。

■設置3Dプリンタについて

ハイエンド立体造形出力サービス：3D Systems社製HD3500Plus、HD3000Plus

■材料について

ハイエンド立体造形出力サービスで出力される造形材は紫外線硬化型の透明アクリル樹脂です。インクジェットで積層出力しながら紫外線で硬化させていく為、滑らかな表面を再現することが可能です。

■入稿データについて

入稿データは基本的にCGデータ、CADデータのみとなります。画像やイラストレータの二次元データからの出力はできません。当3DプリンタはSTLデータのみ入力可能で、それ以外のデータは変換作業が必要となります。変換作業は別途有償にて対応いたします。

❶ 入稿可能データ

▶CGデータ　STL、OBJ、PLY
▶CADデータ　STP、IGS、3DS
▶その他　VRML、ZCP、ZPR

❷ 3D データ処理料金について

お客様ご自身でパーツを配置された（または単品の）STLデータでご入稿された場合は3Dデータ処理料金がかかりません。パーツの配置やデータ変換作業、データ修正作業を伴う場合は、データの容量やポリゴン数によって変わる処理時間に応じて3Dデータ処理料金が加算されます。データ修正が必要な場合は、お客様に該当場所を指摘させていただきお戻しするか、有償で修正作業をするかをお選びいただきます。修正については元の形状をできる限り保つように尽力いたしますが、場合によってお受けできかねる場合もございますのでご了承ください。

■出力モードと出力可能サイズ

出力モードは積層ピッチの違いで32μm、29μm、16μmと3モードあり、それぞれの出力可能サイズと出力時間が異なります。以下の表をご参照ください。

モードの違いと出力可能サイズの違い

出力モード （　）内は積層ピッチ	出力可能サイズ X軸Y軸Z軸（共にmm）	積層時間 1時間あたりの積層可能厚	特徴/用途
低 HD (32μm)	298×185×203	約3㎜/H	全体にサポート材が付き、マット感。形状確認用や機能評価モデルに最適。
解像度 UHD (29μm)	203×178×152	約2㎜/H	お勧めの標準解像度。クリア感がHD よりも増し、単品制作物フィギュアの原型等に利用可能。
高 XHD (16μm)	203×178×152	約1㎜/H	積層痕が目立たない最高解像度。ミクロン単位を必要とする学術用途など。

※積層時間は目安です。造形の形状によって変化いたします。

■データ作成の注意

❶ 法面（法線）の向き

法面は全て外向きにそろえてください。内向きの面があるとその裏側に空洞ができる（サポート材が閉じ込められる）場合があります。

❷ オープンループ

出力データは「全ての面が閉じた」データにしてください。ポリゴンが１カ所でも欠けていると穴とみなされ、出力できません。

❸ 交線ループ

パーツとパーツが重なり合う部分にループが発生していると、重なる部分の造形が予測しないものになる場合があります。複数パーツを合体させる場合はブーリアン演算で結合し、もしも余計な面やオブジェクトが発生した場合は削除してください。

❹ 厚みの無いパーツ

厚みがゼロの部分は出力されません。また、最高解像度と同じ程度の厚みを指定した場合出力されない場合があります。造形後の破損（ サポート材除去作業時や運搬時など）を防ぐ為、特に目的の無い場合は最低0.2mmの厚みを確保してください。

❺ ハイポリとローポリ

あまりにも密度の細かいメッシュは再現されません。適宜リダクション作業の後、ご入稿をお願いします。（最大でも500MB以内）また、ローポリで作成し、スムージングを掛けて編集していたデータにもご注意ください。ローポリのまま出力されてしまいます。尚、リダクションは別途、有償作業にて対応可能ですが、予期しない形状変化を防ぐ為にも可能な限りお客様側での作業をお願いいたします。

❻ 細いパーツ、薄いパーツ

3Dプリンタは髪の毛程度の細さ（0.1mm程度）の造形も可能です。しかし、厚さ0.2mm以下のパーツは非常に破損しやすい為に、サポート材を除去する際や運送時に破損する恐れがあります。またサポート材除去の加熱時に反りや曲がりが発生する場合もあります。あまりに細かい造形物においては、サポート材除去作業をお断りする場合がございます。

❼ 入稿データのチェックについて

エラーの修正には、データの形式や種類に応じて、主に（株）マテリアライズ社の「Magics」と「MoNoGon」いう修正ツール等を使用しています。

■データの配置方法について

❶サポート材の付き方と仕上りについて

HDモードは造形物の表面全てにサポート材が付き、少しざらつきのあるマットな仕上がりになります。UHDモードとHDモードにおいては、サポート材の付かない部分は艶のある透明感の高い光沢仕上がりに、サポート材の付く部分はマットな仕上がりとなります。フィギュア等の原型としてUHDモードやXHDモードをご指定いただく場合は、サポート材が付く部分を磨く必要がある為、サポート材の付く位置を考えながらデータ配置する必要があります。尚、データ配置作業をお任せいただければ可能な限り目立つ面にサポート材の付かない配置を行います（別途有償）。

❷ 高さ（Z 軸）

出力データの高さによって出力時間と使用する材料（サポート材）が大幅に変わります。高さのあるものは寝かした状態で出力するか、パーツを分割していただくと出力時間の短縮＝全体の料金を下げることが可能です。

■サポート材について

立体造形出力は非常に高精細な造形出力が可能ですが、その反面大量のサポート材を必要とします。プラットホーム（印刷基台）に対してオーバーハングのある面や空洞のある部分にサポート材が付きます。

❶サポート材除去のノウハウ

サポート材は60℃で融解を始めます。ご自身でサポート材を除去される場合は70℃前後のお湯に浸してください。サポート材のみ融解し造形物だけが残ります。お湯の中に中性洗剤を少量混ぜておくと、造形物に融解したサポート材が再定着しづらくなります。80℃を超えると造形材が変形する場合がございますのでご注意ください。サポート材を除去した後は中性洗剤などで洗浄してください。パーツリーナー等の脱脂洗浄剤も使用可能ですが、表面が白化する可能性があります。

❷ サポート除去サービス（有償）

サポート材除去サービスは、70℃の恒温槽（恒温乾燥機）の熱風によって大部分のサポート材を融解させた後、超音波洗浄槽にて残りのサポート材を短時間で除去する事が可能です。その後に洗浄・乾燥し丁寧に梱包してご納品致します。尚、サポート材除去の行程で変形や破損が予測される場合はサポート材除去作業をお断りする場合がございます。

❸ 染色（有償）

サポート材を除去した後、アクリル染色剤により造形物に色付けすることができます。造形材は透明ですが、黒く染めることにより実際の形状確認が安易になります。なお、染色料金は別途、有償にて承ります。

■お見積依頼方法

❶ 「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」の準備

別紙、**「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」**に必要事項を記載し、生協へ見積依頼します。

❷　生協受付番号発行

生協が**「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」**に**受付番号**を記載し、ご依頼元へ戻します。

❸ データと「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」のアップロード

お見積作成のために**「造形データ」**と生協より受付番号が記載された**「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」**をアップロードします。

下記URLからアップロードが可能です。（2GBまでアップロードが可能です。）
▶http://tinyurl.com/lithmatic3d

❹お見積作成

ご入稿頂いたデータに問題が無ければ、お預かりしたデータをもとに使用される材料と出力時間を計算しにお見積を作成いたします。お見積りは生協より提示されます。

（ご希望の納期により割増と割引の設定があります。特にご指定のない場合は、通常営業日7日以内納期の条件にてお見積を作成いたします。）

■購入申込方法

お見積り受領後、別紙、**「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」**に必要事項を記載し、生協へ購入申込依頼します。

■ご納品方法

宅配便にて発送
※運送中に破損が予測される場合は東京リスマチック 立体造形工房 神田での直接お渡しをお願いする場合がございます。

フルカラー 立体造形出力サービス データ入稿の手引き

■立体造形出力サービスについて

「立体造形出力サービス」は、キヤノンマーケティングジャパン株式会社の委託により東京リスマチック株式会社が提供しているサービスになります。

■設置3Dプリンタについて

フルカラー立体造形出力サービス：3D Systems社製 Z Printer 650

■材料について

フルカラー立体造形出力サービスで出力される造形材は石膏粉末。平らに均した石膏粉末の表面にインクジェット方式でカラーインクとバインダー（糊）を吹き付け一層ずつ積み重ねていきます。石膏粉末とバインダーによる積層方法の為、ハイエンド立体出力サービスのような細かい再現はできません

■入稿データについて

❶ 入稿可能データ

▶CGデータ　STL、OBJ、PLY
▶CADデータ　STP、IGS、3DS
▶その他　VRML、ZCP、ZPR

※カラー情報が反映されるプリンターです。VRML、ZCP、ZPR、OBJでご用意下さい。カラー情報が無い場合は真っ白な造形物ができあがります。

❷ 3D データ処理料金について

1回の出力につき2,000円のデータ処理料金を頂戴いたします。エラーの修正については、該当場所を指摘させていただきお客様で修正いただくか、有償で修正作業をするかをお選びいただけます。修正については元の形状をできる限り保つように尽力いたしますが、内容によってお受けできかねる場合もございますのでご了承ください。

■積層ピッチと出力可能サイズ

積層ピッチは選択できません。およそ0.1mmの積層で、出力物の大きさ（X軸高さ）によって出力時間が変わります。出力可能サイズは以下を参照下さい。

出力可能サイズ	X×Y×Z＝**254**×**381**×**203**(mm)
積層時間	**28**mm/H

造形物表面はハイエンド出力サービスのアクリルとは違う、全体的にざらざらした仕上りになります。

■データ作成の注意

❶ 法面（法線）の向き

法面は全て外向きにそろえてください。内向きの面があるとその裏側に空洞ができる（サポート材が閉じ込められる）場合があります。

❷ オープンループ

出力データは「全ての面が閉じた」データにしてください。ポリゴンが１カ所でも欠けていると穴とみなされ、出力できません。

❸ 交線ループ

パーツとパーツが重なり合う部分にループが発生していると、重なる部分の造形が予測しないものになる場合があります。複数パーツを合体させる場合はブーリアン演算で結合し、もしも余計な面やオブジェクトが発生した場合は削除してください。

❹ 厚みの無いパーツ

厚みがゼロの部分は出力されません。また、解像度以下の厚みを指定した場合出力されない場合があります。造形後の破損を防ぐ為、特に目的の無い場合は最低1.5～2mmの厚みを確保してください。

❺ ハイポリとローポリ

あまりにも密度の細かいメッシュは再現されません。適宜リダクション作業の後、ご入稿をお願いします。（最大でも500MB以内）また、ローポリで作成し、スムージングを掛けて編集していたデータにもご注意ください。ローポリのまま出力されてしまいます。リダクションは別途、有償作業にて対応可能ですが、予期しない形状変化を防ぐ為にも可能な限りお客様側での作業をお願いいたします。

❻ 内部を空洞にする

大きなモデルを作成する場合、表面に3～5mm程度の厚みを持たせ、内部を空洞にすると材料費の軽減となり、出力料金を安価に済ませることができます。厚みは造形の全体サイズによって変化する必要があるのでご入稿時にご相談ください。

❼ 入稿データのチェックについて

エラーの修正には、データの形式や種類に応じて、主に（株）マテリアライズ社の「Magics」と「MoNoGon」いう修正ツール等を使用しています。

■データの配置方法について

出力データの高さが高い時は、出力時に横に寝かせて出力する場合があります。立てた状態と寝かせた状態でそれぞれ積層痕の出方が変わります。掛かる費用とのトレードオフになりますが、不明な場合はご相談ください。

■出力後の処理について

フルカラー出力は、出力終了後、石膏パウダーの中から取り出す形になります。コンプレッサーのエアーで余分なパウダーを落とし、その後含浸作業（特殊な溶液に付けて表面を固定する）を行います。含浸作業において、多少の色ムラが出る場合もあります。含浸作業は基本的に東京リスマチックで行いますが、ご自分で作業されたいという方はお値引させていただきます。ただし、東京リスマチック 立体造形工房店頭でのお引取が条件となります。（含浸前の造形物は強度が保障できない為）

■お見積依頼方法

❶「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」の準備

別紙、**「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」**に必要事項を記載し、生協へ見積依頼します。

❷　生協受付番号発行

生協が**「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」**に**受付番号**を記載し、ご依頼元へ戻します。

❸ データと「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」のアップロード

お見積作成のために**「造形データ」**と生協より受付番号が記載された**「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」**をアップロードします。

下記URLからアップロードが可能です。（2GBまでアップロードが可能です。）

▶http://tinyurl.com/lithmatic3d

❹お見積作成

ご入稿頂いたデータに問題が無ければ、お預かりしたデータをもとに使用される材料と出力時間を計算しにお見積を作成いたします。お見積りは生協より提示されます。

（ご希望の納期により割増と割引の設定があります。特にご指定のない場合は、通常営業日7日以内納期の条件にてお見積を作成いたします。）

■購入申込方法

お見積り受領後、別紙、**「立体造形出力サービス　見積依頼書 兼 購入申込書」**に必要事項を記載し、生協へ購入申込依頼します。

■ご納品方法

宅配便にて発送

※運送中に破損が予測される場合は東京リスマチック 立体造形工房 神田での直接お渡しをお願いする場合がございます。

立体造形出力サービス利用規約

はじめに

この利用規約はキヤノンマーケティングジャパン株式会社（以下「キヤノンMJ」といいます。）が提供する、3Dプリンタを用いた「立体造形出力サービス」（以下「本サービス」といいます。）をご利用頂くにあたり、必要な事項を取り決めた規約です。

なお、本規約では、本サービスにおける制約事項を規定します。本サービスのサービス内容の詳細および前提条件等については、本サービスの種別・内容ごとに別紙の「立体造形出力サービスデータ入稿の手引き（仮称）」（以下「サービスガイド」といいます。）にも規定されております。本サービスの申込にあたっては、本規約およびサービスガイドを厳守頂きますようお願いします。

第1条（本サービスの内容）

1. 本サービスは、お客様が所有されている3Dデータ（データ形式は別途サービスガイドに定めます。以下「入稿データ」といいます。）を、第2条に定める入稿方法にしたがい、キヤノンMJが第7条に定める再委託先に再委託し、次項に定める3Dプリンタを用いて立体造形出力を行い、立体造形物（以下「成果物」といいます。）を作成しお客様に納品するサービスです。なお成果物は、お客様の内部業務処理目的に使用されることを前提とします。

第2条本サービスで用いる3Dプリンタ（以下、「対象プリンタ」といいます。）はサービスガイドに記載します。なおキヤノンMJは、対象プリンタをお客様への予告なく、別機種に変更する場合があり、お客様はこれをあらかじめ了承するものとします。（見積依頼・データ入稿）

1. お客様は、別途キヤノンMJ所定の見積依頼書兼購入申込書（以下、「見積依頼書兼購入申込書」といいます。）に必要事項を記載し、見積依頼をする旨のチェック欄に印の上、入稿データと共に、入稿用のWebサイト(http://tinyuri.com/lithmatic3d)上のアップローダー（上限は2GBまでとなります。）からオンラインで入稿を行うことにより、キヤノンMJに対して見積依頼を実施できるものとします。なお、お客様がかかる見積依頼を行った時点で、お客様は本規約およびサービスガイドの内容に同意したものとみなします。
2. キヤノンMJは前項の見積依頼を受け、対象となる入稿データを確認し、速やかにお客様に見積書を提示します。但し、出力に必要な材料や時間の計算のため、見積書の提示まで数日かかることがあります。またご希望の納期により、料金に増減が発生します。
3. 入稿データがサービスガイドに定める規格以外で作成されている場合、データ変換作業のため、別途データ処理料金が発生し、お客様は、これを負担するものとします。
4. 前項の他、入稿データがサービスガイドに定める規格にて作成されている場合であっても、成果物の作成のために、別途データ変換作業、データ修正作業、その他の作業（以下「修正作業」といいます。）が必要であるとキヤノンMJが判断した場合には、当該作業内容に応じて別途作業費が発生し、お客様は、これを負担するものとします。なお、当該変換・修正内容によっては、見積依頼または購入申込をお断りすることがあります。またお客様のご希望により修正作業を実施した場合、当該修正作業後の入稿データ、およびこれに基づき作成した成果物が、お客様の希望と異なる可能性があります。
5. 前各項の他、お客様が別途サービスガイドに定める各種オプションサービス（含浸作業、サポート材の除去、染色サービス等を含むがこれに限られない。）を希望される場合は、別途費用が発生します。
6. 前各項の定めにかかわらず、入稿データが本規約第4条に違反する場合、その他当該入稿データを用いた本サービスの履行を継続することが不適切であるとキヤノンMJが合理的に判断した場合は、キヤノンMJはお客様に対して、本サービスの見積依頼および購入申込をお断りすることがあります。

第3条（購入申込）

1. キヤノンMJからの見積書提示後、お客様が正式に購入申込を希望される場合、お客様は見積依頼書兼購入申込書に必要事項を記載し、購入申込を依頼する旨のチェック欄に印の上、購入申込書として、別途お客様所定の専用伝票と共に、次に定めるキヤノンMJの送付先に、当該購入申込書を送付するものとします。キヤノンMJが、当該購入申込を受領し、申込内容を確認した時点で、お客様による本サービスの購入申込手続が完了するものとします。なお、お客様がかかる購入申込依頼を行った時点で、お客様は本規約およびサービスガイドの内容に同意したものとみなします。

   ＜購入申込書送付先（仮）＞

   ●キヤノンマーケティングジャパン株式会社

   ソリューション企画課　TEL03-6719-9520

   受付時間：月～金曜日　10:00～17:00

   但し、祝祭日・年末年始等のキヤノンMJが指定する休日を除きます。
2. 前項の購入申込を受け、キヤノンMJは対象プリンタを用いて成果物を作成し、サービスガイドに定める納期設定に従い、購入申込書に記載のお客様の住所宛に納品するものとします。但し、郵送での送付が成果物を破損する危険があるとキヤノンMJが判断した場合は、お客様は別途キヤノンMJ指定場所にて成果物を直接引き取るものとします。
3. お客様は、成果物の納品後、キヤノンMJが提示した見積書記載の支払条件にて、本サービスの対価（本規約の定めに基づき、お客様が別途負担すべき料金を含む）をキヤノンMJに支払うものとします。
4. 第2条に定める見積依頼および前項の購入申込において、お客様が以下のいずれかに該当する場合は、キヤノンMJは当該見積依頼および購入申込をお断りすることがあります。
   ① お客様が登録したお申込み内容が実在しない場合または虚偽の記載や記入漏れがあった場合
   ② お客様が本規約に違反している場合、または過去に本規約に違反したことがある場合
   ③ キヤノンMJの業務内容を調査する目的で本サービスの契約を行おうとしていることが判明した場合

第4条（遵守・禁止事項）

1. お客様は、本サービスを利用するにあたり、次の各号に定める事項をあらかじめ表明し、保証するものとし、また本サービスの利用にあたりキヤノンMJに対し何らの異議も申し立てないものとします。
   ① 入稿データおよびそれに基づき作成される成果物が、第三者の知的財産権（第三者の日本国その他の国・地域における産業財産権（特許権、実用新案権、意匠権等を含むがこれに限られない。）およびそれらを出願する権利、著作権、著作者人格権、著作隣接権、肖像権、回路配置利用権、営業秘密その他知的財産（以下、「知的財産権」といいます。））を侵害していないこと。
   ② 本サービスを履行するためにキヤノンMJが入稿データを使用、利用、複製、改変、加工等することにつき、自己が有する知的財産権、所有権を含む財産権、その他一切の権利に基づく権利の主張をキヤノンMJに対し一切行わないこと。
   ③ 入稿データおよびそれに基づき作成される成果物が、外国為替及び外国貿易法およびこれに係る政省令等（以下「輸出管理法令等」という）に定める技術情報に該当しないこと。
   ④ 入稿データおよびそれに基づき作成される成果物が、核兵器、化学兵器、生物兵器、ミサイル兵器、武器等の兵器ではなく、またそれらの開発、設計、製造等を目的としたものでないこと。
   ⑤ 入稿データおよびそれに基づき作成される成果物が、そ

れを作成、所持、使用等することについて、適用される法令で禁止されるものではないこと。

⑥　入稿データおよびそれに基づき作成される成果物が、公序良俗に違反するものでないこと。

2.　お客様は、本サービスを利用するにあたり、次の各号に定める行為を自ら行い、または第三者に行わせてはならないものとします。

①　成果物またはその複製物を販売、譲渡、輸出、賃貸又は使用許諾等すること。

②　成果物を、お客様の内部業務処理目的以外に使用すること。

③　成果物を、公序良俗に違反して使用すること。

3.　お客様は、前各項各号に違反したことにより自らまたは第三者との間で生じた問題につき、自らの責任で解決するものとし、キヤノンMJがかかる違反があることを予見していたか、または予見できたか否かを問わず、キヤノンMJを免責するものとします。

第5条（免責）

1.　キヤノンMJは、次の各号に定める損害を含め、その他お客様に直接または間接に生じたいかなる損害に対しても、何らの補償もせず、責任を負わないものとします。

①　お客様が本規約に違反したことにより生じた損害

②　入稿データおよび成果物自体に生じた瑕疵・損害

③　入稿データの入稿時におけるアップローダーによる入稿データの破損、操作ミス等から生じる損害

④　お客様による成果物の使用上(分解、溶解、加工、改変、加熱、冷却、結合等を含むがこれに限らない)生じた損害

2.　キヤノンMJは、成果物が現状有姿の状態で提供され、成果物に瑕疵がないことを保証しないとともに、明示によると黙示によるとを問わず、成果物の機能、品質、性能、特徴、有用性、および特定の用途への適合性等について一切の保証を行わず、成果物に対する瑕疵担保責任を含め、その他いかなる保証も行わないものとします。

3.　入稿データの作成およびバックアップはお客様の責任と負担において行われるものとし、キヤノンMJは、本サービスの提供に関連して生じた、入稿データの修正、変更あるいは変質、破損、消去について、何らの責任も負わないものとします。

4.　キヤノンMJは、理由の如何を問わず、受領済みの本サービスの対価を返金する義務を負わないものとします。

第6条（その他の注意事項）

1.　本サービスの提供地域は、日本国内に限定されます。

2.　お客様は、キヤノンMJに対し、本サービスの対価等を、当該請求に従い支払うものとします。

第7条（再委託）

キヤノンMJは、本サービスの全部または一部の実施を、次の第三者に再委託することができるものとします。

●東京リスマチック株式会社（東京都荒川区東日暮里 6-41-8）

第8条（機密情報の取り扱い）

本サービスの提供に際し、キヤノンMJは機密保持を要するお客様の固有の情報（以下「機密情報」といいます。）を必要としません。お客様はキヤノンMJに対して機密情報を開示してはならず、また、キヤノンMJが機密情報を知ることのないよう、必要な措置を講じるものとします。

第9条（個人情報の保護）

キヤノンMJは、お客様が見積依頼書兼購入申込書に記載した個人情報（個人情報の保護に関する法律に定める個人情報をいいます。）を、次のとおり取り扱います。

①　お客様の個人情報を、次の目的のために利用します。

(ア)　本サービスを提供するため。

(イ)　キヤノンMJが取り扱う製品・サービスを紹介・提供するため、またはこれらに関するお問い合わせ等に対応するため。

(ウ)　キヤノンMJ並びにその取り扱う製品・本サービスに対するご意見やご感想のご提供をお願いするため。

(エ)　その他お客様に同意していただいた目的に利用するため。

②　キヤノンMJが個人情報を共有するのは、再委託先に限られ、かつ前号の用途に限定されます。

③　キヤノンMJは、次のいずれかに該当する場合を除き、お客様の個人情報を第三者に開示・提供・漏洩等しません。また、漏洩等を防止するために適切な安全措置を講じます。

(ア)　お客様の同意を得た場合。

(イ)　第1号の利用目的を実施するために、再委託先に開示する必要がある場合。

(ウ)　法令等により提供を求められた場合。

(エ)　個人を特定または識別することができないように加工した上で、統計的なデータとして利用する場合。

お客様の個人情報の照会・訂正・削除等に関するお問い合わせは、下記のとおりとなります。

●キヤノンマーケティングジャパン株式会社
ソリューション企画課　TEL03-6719-9520
受付時間：月～金曜日　10:00～17:00
但し、祝祭日・年末年始等のキヤノンMJが指定する休日を除きます。

●東京リスマチック株式会社　立体造形工房　神田
TEL03-3256-2751
受付時間：月～金曜日　9:00～17:30

第10条　（反社会的勢力との取引の禁止）

1.　お客様およびキヤノンMJは、自己（役員を含む）が反社会的勢力（暴力団を含むがこれに限らず、また、団体、個人を問いません）の関係者に該当しないことをここに表明し、また、当該関係者と取引し、または交際しないことを約するものとします。

2.　お客様およびキヤノンMJは、相手方が前項に違反し、またはそのおそれがある場合には、何らの催告なく、直ちに本サービスを解約することができるものとします。

第11条　（本サービス提供契約の解除）

キヤノンMJは、次の各号の場合に、お客様に対して、第3条に従い成立した本サービス契約を、何らの催告なく解除することができます。

1.　お客様が本規約の定めの一に違反した場合

2.　お客様が振り出し、裏書、若しくは引き受けた手形または小切手が不渡りとなった場合

3.　お客様に破産、更生、民事再生手続き等の申し立てがなされた場合、あるいは第三者より差押、仮差押、仮処分等の申し立てを受けた場合、または租税滞納処分を受けた場合

4.　お客様が本サービスの対価を支払わない場合

5.　前各号の他、お客様の資産、信用または事業に重大な変化が生じ、債務の履行が困難になるおそれがあると認められる場合

第12条（準拠法および専属的合意管轄裁判所）

本サービスについては、日本法を準拠法とし、本サービスに関する訴訟については、東京地方裁判所を第一審の専属的合意管轄裁判所とします。