

「常陽」ディーゼル機関過給機交換部品の購入

仕様書

令和6年5月

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構
大洗研究所
高速実験炉部 高速炉第2課

1. 概要

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、原子力機構と記す。）大洗研究所高速実験炉「常陽」のうち、非常用ディーゼル発電機の機関に備え付けられた過給機の交換部品の購入に関するものである。

2. 一般仕様

2.1 契約範囲

- (1) 過給機交換部品の購入・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ 1 式
- (2) 試験検査・・ 1 式
- (3) 図書の作成・・ 1 式

2.2 図書

受注者が原子力機構に提出する主な図書は、原則以下の通りとする。図書の詳細については、原子力機構と別途協議の上決定するものとする。なお、確認図書にあっては、分割または合本して提出してもよく、部数には返却用一部を含んでいる。

(1) 提出図書

- ① 委任又は下請負届（下請負等がある場合） 1 式（開始2週間前まで）

(2) 確認図書

- ① 納入仕様書 3部（作業着手前^{※1,2}）

※1 変更があった場合は、その妥当性（作業方法、作業員の技量管理、安全対策等）を確認し速やかに再提出すること。

※2 作業着手に必要な書類は、原則として作業着手の2週間前までに提出のこと。

(3) 完成図書

- ① 納入品リスト（納入品明細書、品質記録含む。） 2部（終了後速やかに）
- ② 上記に含まれない(2)確認図書の完成版 2部（終了後速やかに）

(4) 提出場所

茨城県東茨城郡大洗町成田町4002番地

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 大洗研究所

高速実験炉部 高速炉第2課

2.3 納入場所及び納入条件

(1) 納入場所

茨城県東茨城郡大洗町成田町4002番地

国立研究開発法人日本原子力研究開発機構 大洗研究所

高速実験炉「常陽」

(2) 納入条件

納入場所での車上渡し

2.4 納 期

令和7年3月31日

詳細なスケジュールについては、原子力機構担当者と協議の上決定すること。

2.5 検収条件

本仕様書に示す物品の納入及び「3. 技術仕様」に定める試験検査等の合格並びに完成図書の完納をもって検収とする。

2.6 工場立会検査 無

2.7 現場作業

- (1) 現場作業 無
- (2) 核物質防護区域内作業 無
- (3) 放射線管理区域内作業 無

2.8 支給品

無

2.9 貸与品

無

2.10 適用法規

- (1) 日本産業規格(JIS)
- (2) 日本電機工業会規格(JEM)
- (3) 電気規格調査会規格(JEC)
- (4) その他関連法令、規則、指針及び規格

2.11 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に該当する環境物品が発生する場合は、調達基準を満足した物品を採用すること。
- (2) 本仕様書に定める提出図書（納入印刷物）については、グリーン購入法の適用対象であるため、当該基準を満たしたものであること。

2.12 機密保持

- (1) 受注者は、この契約に関して知り得た情報を、第三者に開示、提供してはならない。ただし、受注者が下請負人を使用する場合は、その者に対して機密の保てる措置を講じて必要な範囲内で開示することができる。なお、あらかじめ書面により原子力機構の承認を受けた場

合はこの限りではない。

- (2) 受注者は、この契約の内容又は成果を発表し、公開し、又は他の目的に供しようとするときは、あらかじめ、書面により原子力機構の承認を得なければならない。

2.13 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は、別途原子力機構と協議のうえ決定するものとする。

2.14 その他

- (1) 受注者は、全ての下請業者に契約要求事項、設計図書、設計の背景、注意事項等を確実に周知徹底させること。また、下請業者の作業内容を把握し、品質管理、作業管理、工程管理をはじめとするあらゆる点において、下請業者を使用したために生じる弊害を防止すること。万一、弊害が生じた場合には、受注者の責任において処理すること。
- (2) 受注者は、検収の日から1年間は、文書の保管を検索し易いように整理して保管場所を決め、常にその所在を明確にしておくこと。
- (3) 文書を変更した場合は、旧文書の誤用を防止するよう適切に管理すること。
- (4) 本契約に関して必要な許可、認可、承認等の申請に関する手続きを行うときは、当該手続きに必要な資料を提出する等、協力すること。
- (5) 本件に関し品質保証監査が行われ、資料の提示等、品質保証監査に協力を求められた場合は、協力すること。
- (6) 受注者は、調達後における保安に関する維持（取扱の注意事項等）又は運用（混載禁止等）に必要な技術情報を提供すること。

2.15 受注者の責務

受注者は、本仕様書及びその他の付属文書等に定めるところに従い、本仕様書に定める受注者の責務を誠実に遂行すること。

2.16 個人情報の保護

本契約で得られた個人情報は、本契約以外の目的に使用しない。

2.17 検査員及び監督員

検査員

- (1) 一般検査 大洗地区管財担当課長
- (2) 技術検査 高速実験炉部高速炉第2課長

監督員

- (1) 高速実験炉部高速炉第2課 技術副主幹

3. 技術仕様

3.1 作業範囲

- (1) 過給機交換部品の購入
- (2) 試験検査

3.2 作業内容

(1) 過給機交換部品の購入

以下のディーゼル機関の過給機の交換部品を納入すること。本部品は、既設過給機の交換用として使用するため、交換後に機能及び性能に影響を及ぼさないものとする。

製作着手前に、納入仕様書を原子力機構に必要部数、提出すること。

① 既設過給機の仕様

- a) 製作会社：石川島播磨重工業株式会社（現：株式会社 IHI 回転機械エンジニアリング）
- b) 機器名称：排気ガスタービン過給機
- c) 型 式：VTR-320 形
- d) 設置台数：4台

② 購入部品

| No. | 部 品 名 称 | 部品番号（参考） | 数 量 |
|-----|-----------------|--------------|-----|
| 1 | 過給機ボールベアリング（T側） | VTR320-38 | 4 |
| 2 | 過給機ボールベアリング（B側） | VTR320-32 | 4 |
| 3 | 過給機ラビリンスブッシュ | VTR320-505 | 4 |
| 4 | 過給機ラビリンスブッシュ | VTR320-725 | 4 |
| 5 | 過給機軸受蓋用パッキン | VTR320-585 | 8 |
| 6 | 過給機軸端パルナット | VTR320-2084 | 8 |
| 7 | 過給機軸受取付ボルト用座金 | VTR320-3307 | 32 |
| 8 | 過給機パルナット | NN16N30N43 | 48 |
| 9 | 過給機パルナット | NN61N68N26 | 96 |
| 10 | 過給機案内環用ボルト | VTR320-30426 | 16 |
| 11 | 過給機バネ座金 | VTR320-30427 | 16 |
| 12 | 過給機ノズル取付用ボルト | VTR320-5038 | 24 |
| 13 | 過給機ノズル取付ボルト回止座金 | VTR320-5025 | 24 |
| 14 | 過給機ラビリンスブッシュ | VTR320-507 | 4 |
| 15 | 過給機油面計パッキン | VTR320-584 | 12 |
| 16 | 過給機ドレンプラグ | VTR320-5861 | 4 |

| | | | |
|----|---------------|--------------|----|
| 17 | 過給機排油口パッキン | VTR320-5862 | 4 |
| 18 | 過給機給油プラグ用パッキン | VTR320-5891 | 4 |
| 19 | 過給機油切り | VTR320-3270 | 4 |
| 20 | 過給機油噴射筒 | VTR320-3308 | 4 |
| 21 | 過給機アプセットボルト | VTR320-3303 | 12 |
| 22 | 過給機ピストンリング | VTR320-3712 | 4 |
| 23 | 過給機廻り止めリング | VTR320-3711 | 4 |
| 24 | 過給機パッキン | VTR320-5894 | 4 |
| 25 | 過給機排油口パッキン | VTR320-5862 | 4 |
| 26 | 過給機ドレンプラグ | VTR320-5861 | 4 |
| 27 | 過給機銅パッキン | VTR320-5892 | 4 |
| 28 | 過給機水室蓋パッキン | VTR320-5501 | 32 |
| 29 | 過給機パッキン | NN25N52N53 | 8 |
| 30 | 過給機水室蓋パッキン | VTR320-651 | 24 |
| 31 | 過給機こし材 | VTR320-80319 | 20 |
| 32 | 過給機嵌め輪 | VTR320-22 | 4 |
| 33 | 過給機スイコミフィルター | NN43N33N36 | 4 |

(2) 試験検査

工場出荷にあたっては、以下の検査を実施し、納入品の品質を確認すること。

現地納入にあたっては、納入品リスト（納入品明細書、品質記録を含む。）を作成し、現地納入検査において納入品と照合できるようにすること。

① 外観検査

外観に有害な傷、変色及び変形等がないことを目視で確認すること。

② 員数検査

仕様に定める数量であることを確認すること。

③ 品番検査

部品名称及び品番が納入品リストと合致していることを確認すること。