

Q A
対 象
購 買 品

発注仕様書

M7 マニプレータ用部品及び

廃棄物取出し機構用アダプタの購入

1. 件 名

M7 マニプレータ用部品及び廃棄物取出し機構用アダプタの購入

2. 概 要

本仕様書は、日本原子力研究開発機構 核燃料サイクル工学研究所 再処理施設（以下、機構という） 分析所内の分析セルにおいて、遠隔操作で分析作業等を実施するための M7 マニプレータに取り付けるスレーブハンド、ブーツアダプタ及び分析セルの廃棄物取出し機構に取り付け、廃棄物カスクの位置調整等を行うために使用する廃棄物取出し機構用アダプタの購入について記載する。

3. 契約範囲内

- (1) スレーブハンド・・・・・・・・・・・・・・・・・・1 個
- (2) ブーツアダプタ・・・・・・・・・・・・・・・・・・2 個
- (3) 廃棄物取出し機構用アダプタ ・・・・・・・・・・2 個

4. 契約範囲外

3. 項の契約範囲内に記載なきもの。

5. 支給物件、貸与物件

- (1) 交換治具
- (2) 基準部品（スレーブハンド、ブーツ、セルドア）

6. 一般仕様

6.1 納期

令和 8 年 1 月 30 日

6.2 納入場所及び方法

(1) 納入場所

茨城県那珂郡東海村村松 4-33

国立研究開発法人 日本原子力研究開発機構 核燃料サイクル工学研究所
技術管理棟付属建屋

(2) 方法

持込渡し

6.3 保証

本仕様書の要求事項を完全に満たすものであることを保証すること。

6.4 検収条件

7.4 項に定める「検査」の合格及び 6.5 項に定める提出図書類の完納をもって検収とする。

6.5 提出図書類

(1) 受注者は、以下に示す図書について事前に機構の確認を受けるものとする。

項目	提出部数	提出期限	確認
工場検査報告書	1 部	検査開始1週間前まで	要
納入検査報告書	1 部	検査終了後速やかに	要
打ち合わせ議事録(打合せの都度)	1 部	打合せ後1週間以内	要
その他必要書類	必要部数	機構の指示による	—

※ 「要」確認と指定した図書は、機構の確認を要するものであるため、「提出部数」には受注者の「返却用」を1部加えて提出すること。

(2) 提出図書には、契約件名、契約番号、図書名、提出日、受注者名を記載すること。また、提出様式は原則として A4 版とする。

6.6 適用法令

本件に適用する国内法規・規格基準等は日本産業規格(JIS)とし、現行の最新版を適用すること。

6.7 機密保持

受注者は、本件を実施するにあたり知り得たすべての情報を機密扱いとし、その保護に努めること。

6.8 協議

(1) 本仕様書に記載されている事項及び記載のない事項について疑義が生じた場合には、機構と協議のうえ、その決定に従うこと。

(2) 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。

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、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。

6.9.2 受注者の義務

(1) 受注者は、購買品の維持・管理、運用に必要な以下に示す技術情報を提供すること。

①製品の受け渡し後に、受注者が新たに発見または取得した機器の運用上の注意事項や知見。

②取扱説明書にない操作により、不適合が発生した場合または発生する可能性がある場合の予防処置のために必要な知見・情報または運用（運転）に必要な技術情報（保安に係るものに限る）。

(2)受注者は、機構の要求により、必要に応じて調達品受領時における調達要求事項（社内検査及び受入検査）への適用状況を記録した文書を提出すること。

6.10 品質保証

受注者は、本件に係わる品質管理（検査等）について、受注者の品質保証体系の中で管理すること。なお、品質保証計画書の提出は不要とする。

6.11 不適合の報告及び処理

受注者は、本件に係る不適合が発生した場合、その内容及び処置案等を速やかに機構に報告すること。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 安全文化を醸成するための活動

受注者は、当該品が原子力施設に納品、使用するものであることの重要性を十分認識し、関係者にその意識を醸成するための啓もう、教育を行うことにより、法令等の遵守、ヒューマンエラーの発生防止等の安全活動に努め、品質を確実に確保すること。

6.13 グリーン購入法の推進

本件において、グリーン購入法（国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律）に適用する環境物品が発生する場合は、これを採用すること。

6.14 電子データの流出防止

受注者は、本件を実施するために機構により提出された全ての文書及び電子データ、並びに受注者が取扱う全ての文書及び電子データが第三者に流出することを防止し、その保護に努めること。また、これらの電子データを扱うパソコン等については、ウィニー等のファイル交換ソフトのインストールを禁止し、受注者の責任において情報管理を徹底すること。万一、これらのソフトのインストールによりデータが外部へ流出した場合は、受注者はその損害に対して全ての責任を負うこと。

6.15 一般産業用工業品を機器等に使用するに当って必要な要求事項

6.9.2 受注者の義務に示す要求事項を満足すること。

7. 技術仕様

7.1 一般仕様

本品の使用等により、初期不良を確認した場合は、速やかに正常品と交換すること。

また、法令・基準は 6.6 項の適用法令、規格及び技術基準等を参照のこと。その他、不明な点は機構担当者と協議の上、決定すること。

7.2 技術的要求事項

本契約において購入するスレーブハンド、ブーツアダプタ及び廃棄物取出し機構用アダプタは、分析所内の分析セルに設置されるものであり、以下の仕様であること。(相当品不可)

- (1) スレーブハンド(爪先含む) 1 個
 - ・型 式：木村化工機(株)製 スレーブハンド
 - ・主要材質：アルミニウム合金
 - ・ブーツアダプタ本体の接続部には、塗料（赤色）にて合マークを施すこと。
 - ・製造年月を刻印すること。
- (2) ブーツアダプタ 2 個
 - ・型 式：木村化工機(株)製 ブーツアダプタ
 - ・主要材質：アルミニウム合金
 - ・スレーブハンド本体の接続部には、塗料（赤色）にて合マークを施すこと。
 - ・製造年月を刻印すること。
- (3) 廃棄物取出し機構用アダプタ 2 個
 - ・型 式：木村化工機(株)製 アダプタ (S163 用)
 - ・主要材質：ステンレス鋼

7.3 梱包・輸送

- (1) 梱包及び輸送は、受注者の責任で行うものとし、輸送時及び現地搬入時において破損、故障が生じた場合は、受注者の責任において交換を行うこと。
- (2) 受注者は、輸送車両への積み込み、輸送及び荷卸し等の過程において、製品への損傷を防止できる梱包及び輸送方式を採用すること。

7.4 検査

納品時に機構立会いのもと、以下に示す検査を実施する。

(1) 工場検査（書類確認）

下記検査項目について、機構が書類確認を実施する。

①員数検査

検査方法：仕様書に記載した員数であることを目視により確認する。

判定基準：仕様書に記載した員数であること。

②外観検査

検査方法：有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。

判定基準：有害な傷及び変形がないこと。

③気密検査

検査方法：機構が有するブーツを用いて 1 kPa の空気圧により水中にて気泡が発生しないことを確認する（ブーツアダプタのみ対象）。

判定基準：1 kPa の空気圧により水中にて気泡が発生しないこと。

④接続(嵌合)検査

検査方法：機構が有する基準部品（セルドア）を用いて正常に接続・取外しができることを確認する（廃棄物取出し機構用アダプタのみ対象）。

判定基準：正常に接続・取外しができること。

(2) 納入検査

①員数検査

検査方法：仕様書に記載した員数であることを目視により確認する。

判定基準：仕様書に記載した員数であること。

②外観検査

検査方法：有害な傷及び変形がないことを目視により確認する。

判定基準：有害な傷及び変形がないこと。

以 上