

HTTR 補助冷却水空気冷却器架台屋根の点検作業

仕様書

1. 件 名

HTTR 補助冷却水空気冷却器架台屋根の点検作業

2. 目 的

本件は、日本原子力研究開発機構（以下「原子力機構」という。）大洗原子力工学研究所 高温工学試験研究炉（以下「HTTR」という。）の補助冷却水空気冷却器架台の屋根について、経年劣化が進行しているため、点検を実施し、屋根の固定状態を改善するものである。

3. 作業場所、作業対象及び作業時期

・作業場所

茨城県東茨城郡大洗町成田町 4002 番地

原子力機構 大洗原子力工学研究所 HTTR 原子炉建家 屋上

・作業対象

補助冷却設備 補助冷却水空気冷却器架台 屋根

・作業時期

令和 7 年 7～8 月頃を予定しているが、詳細な時期は原子力機構担当者と調整すること。

4. 作業項目・内容

作業項目・内容を以下に示す。対象箇所は添付資料を参照のこと。作業内容の詳細については、作業要領書にて原子力機構の確認を得ること。

1) 資機材搬入作業

作業場所が屋上のため、足場材等の資機材をクレーンにより搬入する。搬入する際は玉掛け確認、クレーン操作者との合図を徹底し、作業員等の安全を確保すること。

2) 足場組立作業

作業で使用する足場を足場組立作業主任者等の有資格者により組み立てる。作業場所の高さについては添付資料 1 に示す通り。また、落下防止対策を行うこと。

3) 点検作業

補助冷却水空気冷却器の折板屋根について、テクスビスを用いて固定をする。

固定後、金属ワイヤーを屋根の上に北から南に横断する形で 5 か所鉄骨に取り付ける。また、それぞれの金属ワイヤーの固定部は緩み防止がされていること。

なお、金属ワイヤーを鉄骨に固定する際は鉄骨に対し、溶接、穴あけ等の加工を施さないものとする。（添付資料 2 参照）

5. 提出書類

No.	図書	提出時期	部数	備考
1	全体工程表	契約後速やかに	2	要確認
2	作業要領書	作業開始 2 週間前までに	2	要確認
3	作業員名簿 (資格の写しを含む)	作業開始 2 週間前までに	1	原子力機構様式
4	簡易リスクアセスメント	作業開始 2 週間前までに	1	原子力機構様式
5	一般安全チェックリスト	作業開始 2 週間前までに	1	原子力機構様式
6	作業安全組織・責任者届 (作業責任者の写しを含む)	作業開始 2 週間前までに	1	原子力機構様式
7	委任又は下請負等の承認について(ない場合は対象外)	作業開始 2 週間前までに	1	原子力機構様式
8	作業日報	当日分を翌日までに	1	
9	作業報告書	作業完了後速やかに	2 (内 1 部 PDF)	要確認
10	作業記録写真	作業完了後速やかに	2 (内 1 部 PDF)	

(提出場所)

茨城県東茨城郡大洗町成田町 4002 番地

原子力機構 大洗原子力工学研究所 高温工学試験研究炉部 H T T R 運転管理課

6. 納 期

令和 7 年 10 月 31 日

7. 検 収 条 件

第 4 項に示す、1) ～3) 及び足場の撤去・搬出をもって作業の完了とし、第 5 項の提出書類の完納をもって検収とする。

8. 支給品及び貸与品

現地作業に必要な電力、水等を支給する。

本作業に必要な一般的な工具、資材及び消耗品については、受注者が準備すること。

また、固定に用いる資機材は錆びにくいものを選定すること。

【必須準備品】

- ・金属ワイヤー SUS 製 6φ
- ・テクスビス SUS 製 折板屋根固定用 5φ×19

9. 品 質 保 証

「大洗原子力工学研究所原子炉施設等品質マネジメント計画書」及び「H T T R 品質保証管理

要領書」並びに受注者の品質保証計画を遵守して、本仕様書に定められた作業を実施すること。
なお、契約前又は契約後の業務実施前に品質マネジメント計画書等の内容確認を必要とする場合は、H T T R 運転管理課にて閲覧又は提供を可能とする。

受注者は、不適合、事故又はトラブルが生じた場合、「不適合管理並びに是正処置及び未然防止処置要領（大洗Q A M－0 3）」に従って対応すること。また、受注者は、不適合、事故又はトラブルが生じた場合に原子力機構が実施する特別受注者監査に対応するとともに、監査の実施結果に基づいて原子力機構が必要な改善を指示した場合は改善を行うこと。監査のために原子力機構が受注者へ立ち入りを行う場合には対応すること。

1 0. 適用規格等

次に示す関連規格を遵守すること。

- (1) 日本産業規格（JIS）
- (2) 大洗原子力工学研究所 安全管理仕様書

1 1. 特記事項

- (1) 受注者は、原子力機構が原子力の研究・開発を行う機関であるため、高い技術力及び信頼性を社会的に求められていることを認識し、原子力機構の規程等を遵守し、安全に配慮し業務を遂行し得る能力を有する者を従事させること。
- (2) 本作業において、既存の機器等を破損又は紛失させた場合は、その原因を明らかにして原子力機構担当者に報告するとともに、速やかに原状に復帰させること。
- (3) 受注者は、本仕様書に記載のない事項又は記載事項に疑義が生じた場合は、原子力機構担当者と協議の上対応すること。
- (4) 受注者は、製品の運用に必要な技術情報（保安に係るものに限る）があった場合は、納入後であっても原子力機構に提供すること。
- (5) 受注者は、安全文化を最優先とする意識を育成し、維持する活動を行っている者を従事させること。
- (6) 受注者は、全ての下請負者に契約事項、注意事項等を確実に周知徹底させること。また、下請負者を使用したために生じる弊害を防止すること。
- (7) 受注者は、品質マネジメント計画書に基づき検査記録等の保管・管理及び処分を行うこと。
また、受注者は、業務上知り得た情報を、原子力機構の許可無く第三者に口外しないこと。
- (8) 受注者は、大洗原子力工学研究所環境方針を遵守し、省エネルギー、省資源に努めること。
- (9) 受注者は大洗原子力工学研究所構内に乗り入れる車両のアイドリングを禁止し自動車の排気ガスの低減に努めること。
- (10) 資機材等の搬入・搬出時及び足場の組み立て・解体時は周りに注意すること。
- (11) 資格が必要な作業は有資格者が行い、現場に掲示する掲示物についても準備すること。
- (12) 提出書類の作業報告書は、本調達要求事項への適合状況が確認できるように作成すること。

1 2. 安全管理

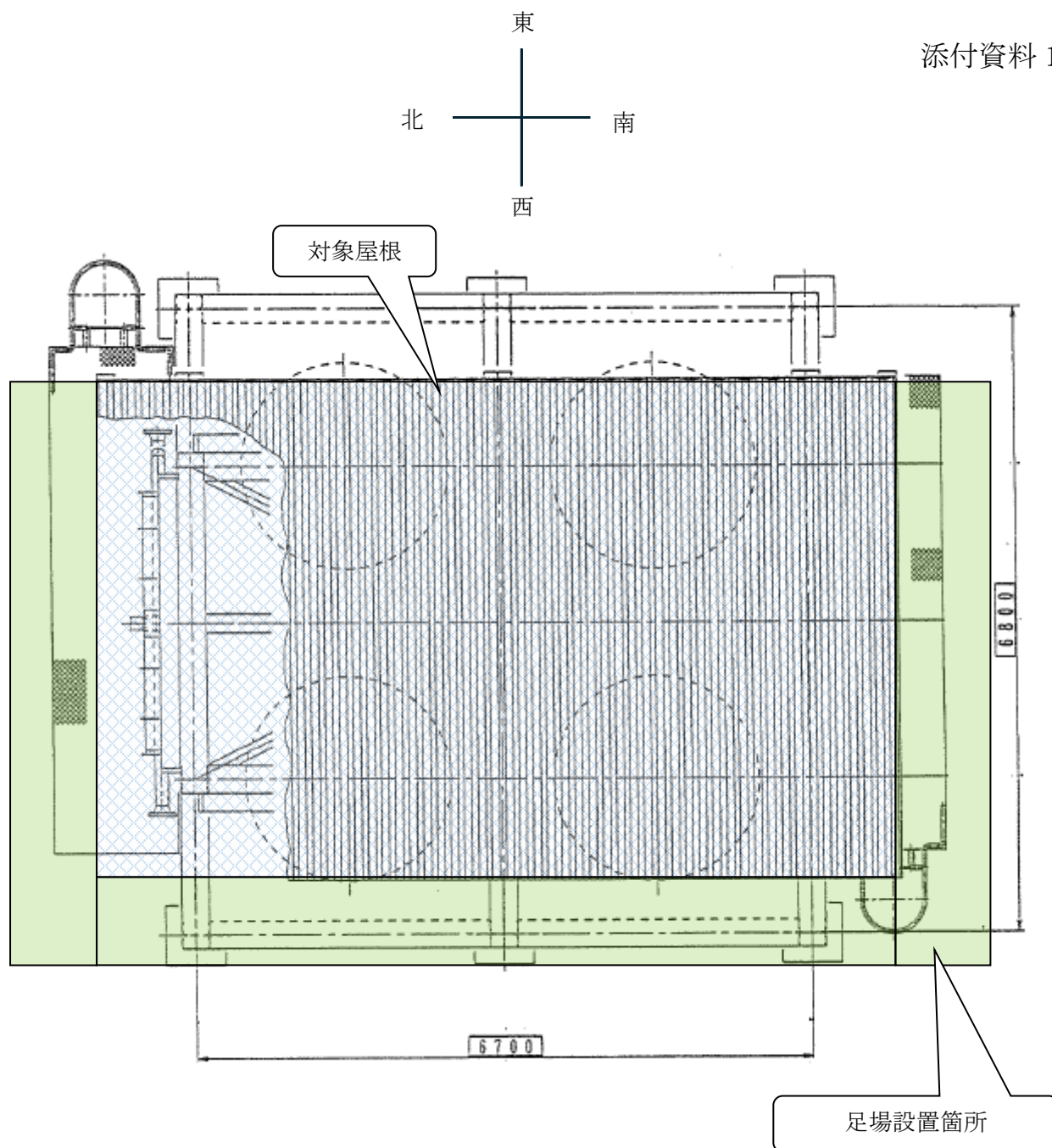
- (1) 作業を行う場合には、あらかじめ原子力機構が確認した作業実施要領書に従い作業を行い、

計画外作業は行わないこと。

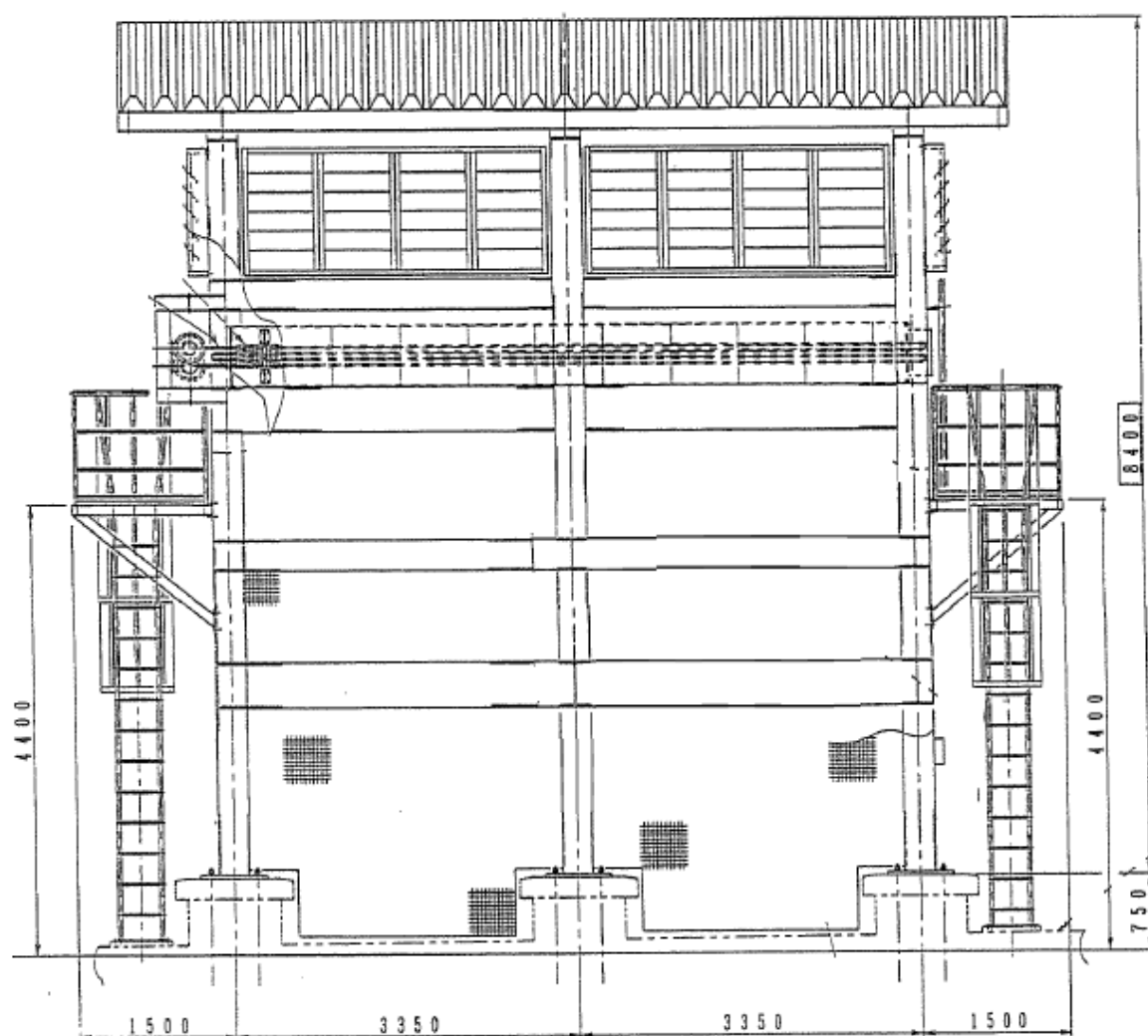
- (2) 作業要領書の作成に当たっては、作業がその手順書に従って確実に実施されたことを示す書類（作業項目ごとに、その作業を行った日時、作業者を記載するチェックシート）を盛込むこと。なお、チェックシートはダブルチェック方式とする。
- (3) 受注者は、原子力機構内での作業において、「作業責任者認定制度運用要領」に基づく教育を受講し、認定を受けた者のうちから現場責任者を選任すること。また、選任された現場責任者は、請負作業の安全管理組織における自らの身分を関係者に周知するために腕章を着用すること。なお、認定を受けていない場合には、作業開始前までに認定を受けること。
- (4) 現場責任者等は、当日の作業内容について原子力機構担当者と打合せを行い、作業前及び作業ごとに作業員全員で TBM/KY を実施してから作業に着手すること。また、TBM/KY 記録は現場に掲示すること。
- (5) 法令、規定、規格等により資格を必要とする作業を行う場合、必ず有資格者が行うこと。
- (6) 受注者は安全の確保を自己の責任で行い、安全を維持するため、法令及び原子力機構が定めた安全に関する諸規程、並びに原子力機構担当者が安全のために行う指示に従うこと。また、受注者は作業現場の整理整頓に留意し、災害の防止に努めるとともに現場を清浄に保つこと。
- (7) 当該作業における作業の危険要因を低減するため、作業計画時にリスクアセスメントを行い、その結果を原子力機構担当者に提出すること。また、選任した現場作業責任者等に作業着手前に作業等を安全に実施する上で必要とする点検項目を抽出させ、その対策等を記載した原子力機構が定める「一般安全チェックリスト」を原子力機構担当者に提出すること。
- (8) 作業が終了したときには、速やかに原子力機構担当者にその日の作業及び点検結果について報告すること。
- (9) 本作業において生じた廃棄物の取り扱いに関しては、原子力機構担当者の指示に従うこと。
- (10) 作業期間中の現場での資機材の仮置きについては、原子力機構担当者の指示に従うこと。
- (11) 作業場所に作業表示を掲示すること。

1 3. 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（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（事務用品、OA 機器等）が発生する場合は、これを採用するものとする。
- (2) 本仕様書に定める提出図書（納入印刷物）については、グリーン購入法の基本方針に定める「紙類」の基準を満たしたものであること。

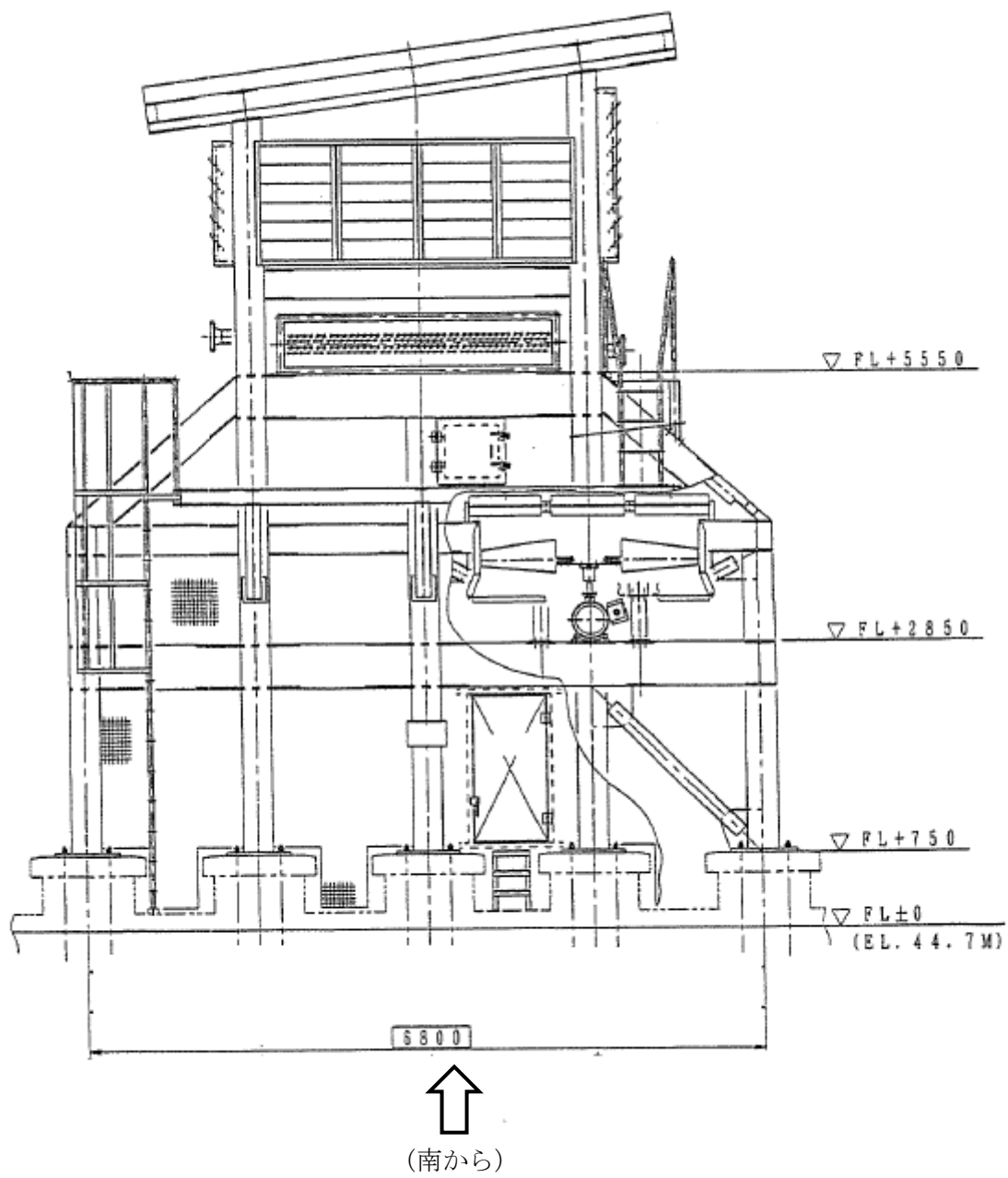


補助冷却水空気冷却器架台図 (1/3)

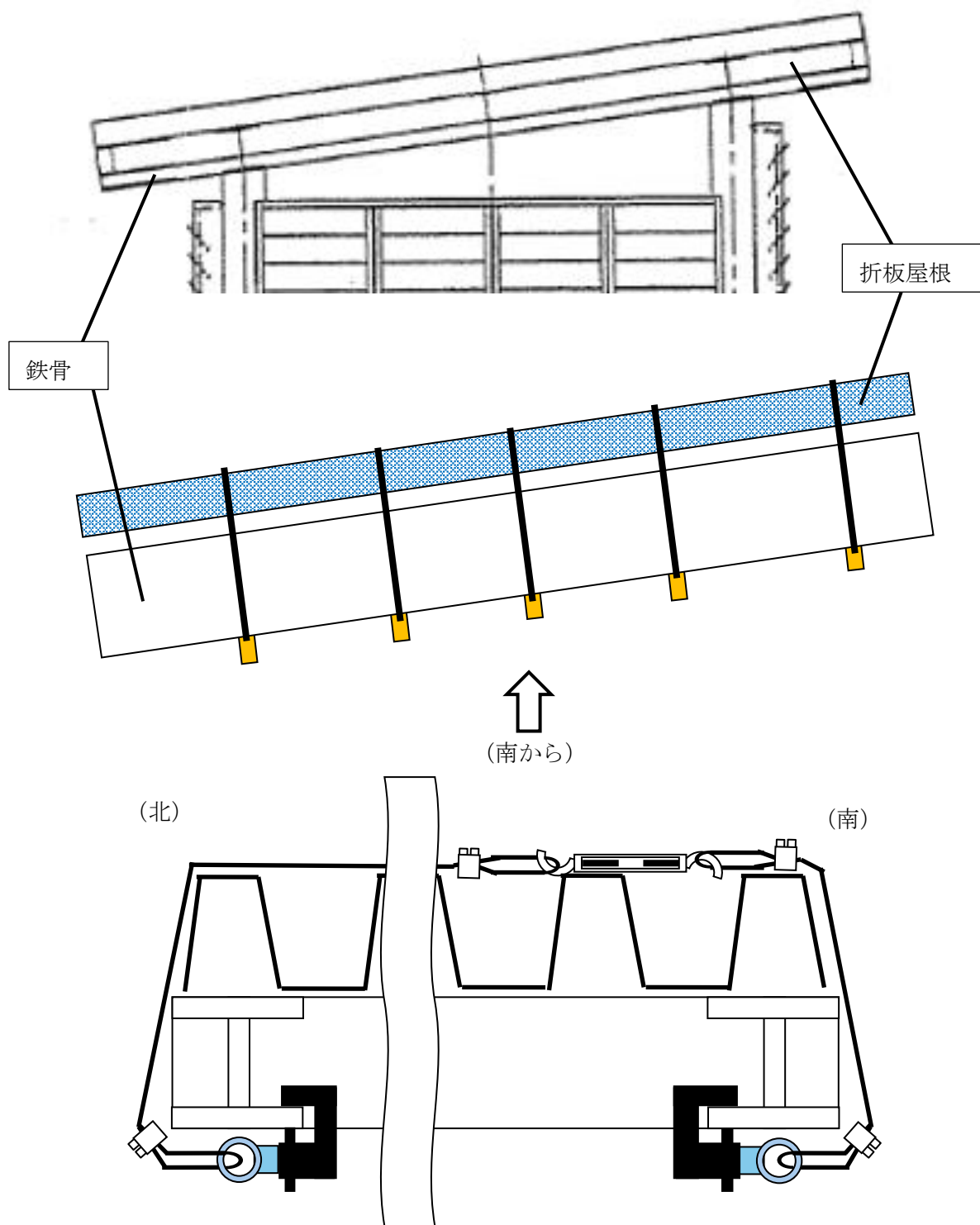


↑
(西から)

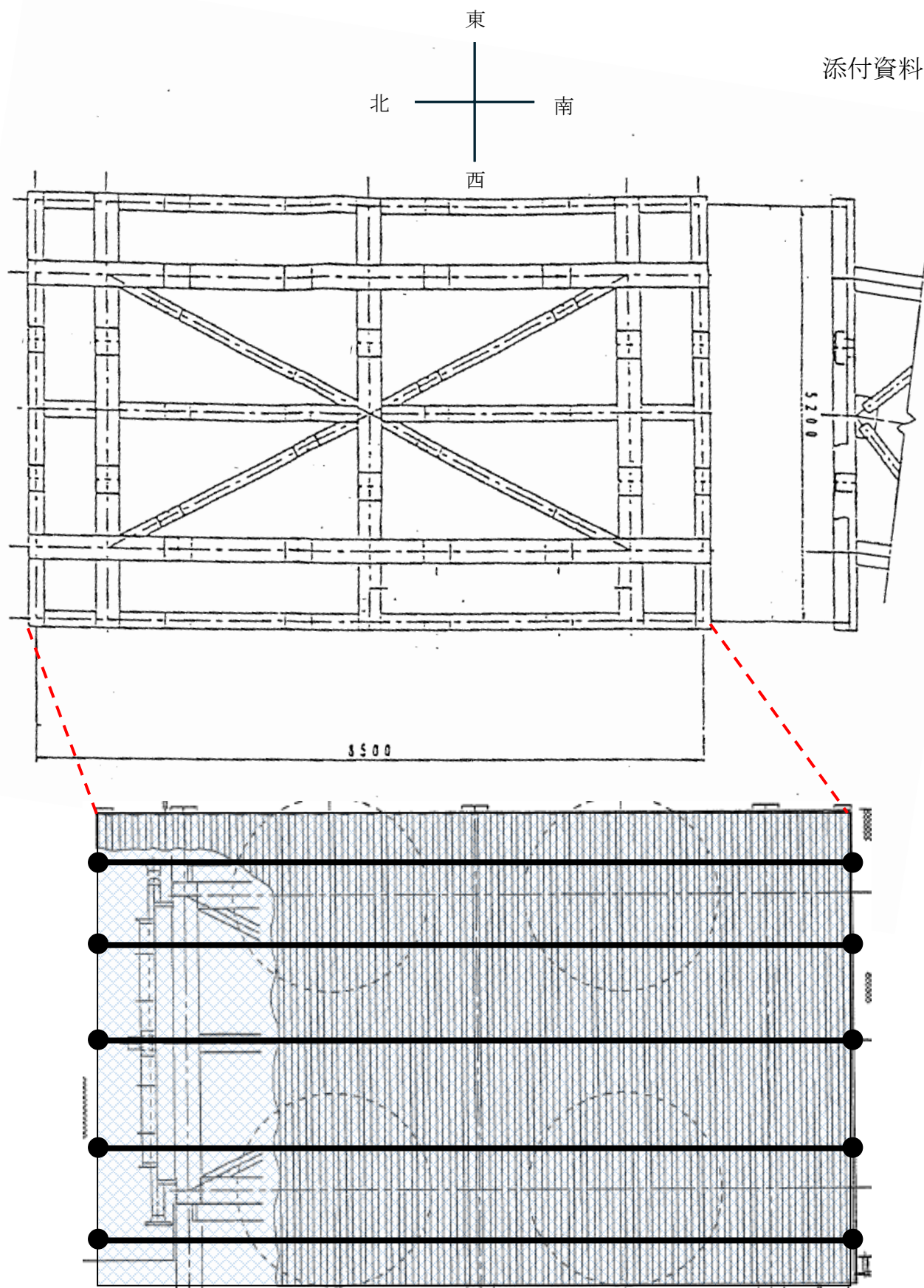
補助冷却水空気冷却器架台図 (2/3)



補助冷却水空気冷却器架台図 (3/3)



ワイヤー固縛イメージ図 (1/2)



ワイヤー固縛イメージ図 (2/2)