

仕 様 書

件名 第一種圧力容器の点検等

1. 件名

第一種圧力容器の点検等

2. 概要

本作業は、日本原子力研究開発機構(以下「機構」という)核燃料サイクル工学研究所 TRP 廃止措置技術開発部 分離精製工場(以下「MP」という)内に設置されている第一種圧力容器の法令に基づく性能検査受検のための分解整備、点検を行うことを目的とする。

3. 契約範囲

3.1 契約範囲内

- (1) 第一種圧力容器の分解整備、点検作業……………1式
- (2) H50 安全弁(温水用)の交換作業 ……………1式
- (3) 第一種圧力容器の性能検査受検時の立会い……………1式
- (4) 本作業に必要な交換部品類(別表-2 交換物品リスト)……………1式
- (5) 現地作業に使用する資材、器材類 ……………1式
- (6) 本作業に必要な提出図書の作成 ……………1式
- (7) 管理区域内作業に必要な教育及び諸手続 ……………1式

3.2 契約範囲外

上記 3.1 項の契約範囲内に記載なきもの。

4. 支給物件

以下の物品を現地作業において無償にて支給する。

- (1) 現地作業用電力(機構指定の位置から支給し、但し支給点から使用場所までの設備費は受注者負担とする)
- (2) 現地作業用水道水(機構指定の位置から支給し、但し支給点から使用場所までの設備費は受注者負担とする)
- (3) 放射線管理用品(スミヤろ紙、ホルダー等)
- (4) 管理区域内廃棄物収納容器
- (5) その他協議により決定したもの

5. 貸与物件

以下の物品を無償にて貸与する。

受注者は、貸与期間中最善の管理を行い、受注者の責任による損傷及び滅失を生じた場合は、弁償するものとする。

- (1) 管理区域内作業着等(作業着、帽子、靴下、作業靴)
- (2) 放射線管理物品(サーベイメータ、TLD バッジ等)
- (3) 呼吸保護具(半面マスク)
- (4) 本作業推進に必要な機構の規程、研究所規程、TRP 廃止措置技術開発部規程・基準類

6. 一般仕様

6.1 納期

令和8年9月30日

※現地作業日は、性能検査受検予定日が令和8年7月30日であるため、性能検査受検に支障をきたすことがないように作業工程を機構と調整のうえ実施すること。

6.2 納入場所

茨城県那珂郡東海村村松 4-33

日本原子力研究開発機構 核燃料サイクル工学研究所

TRP 廃止措置技術開発部内 MP ユーティリティ室(G444)調整後渡しとする。

6.3 検収条件

すべての作業が完了し、7.4項に定める検査及び試験の合格、第一種圧力容器性能検査時の立会及び検査の合格並びに機構が指定した提出図書の納入をもって検収とする。

6.4 保証

受注者は、本仕様書に基づいて作業したものが、本仕様書の諸条件を完全に満たすものであることを保証するものとする。

6.5 提出図書

受注者は、機構に提出する図書類の控え及び返却図書等について、紛失又は投棄等がないよう管理するとともに、その旨、中小受託事業者を含めた関係者に周知徹底すること。

6.5.1 確認の必要な事項

受注者は、次に示す事項について、文書(図面・データを含む)にて事前に機構に提出すること。

- (1) 本仕様書で指定した事項
- (2) 本仕様書に明記されていないが重要と思われる事項
- (3) 本仕様書より逸脱する事項

6.5.2 提出文書及び品質記録

別表－1 提出文書一覧参照

6.5.3 提出文書に関する注意事項

- (1) 提出部数の※には、受注者への返却部数を含む。
- (2) 表紙に契約件名、提出日、受注者名等を記述し、提出すること。

6.5.4 提出様式

- (1) 用紙は原則として再生紙 A4 版、図面は A 系列とする。
- (2) 提出文書は、多年の使用に耐える用紙、印刷方法及び装丁であること。
- (3) 様式、内容、その他不明確な点はその都度、機構の指示に従うものとする。

6.6 適用法令、規格、技術基準等

本件に適用される法令、規格、技術基準は以下の通りとし、最新版を適用すること。この他に、工作基準等、メーカの社内基準を用いる場合は適用範囲を明示の上、機構に事前に提出すること。

- (1) 「原子力基本法」
- (2) 「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律」
- (3) 「核原料物質、核燃料物質及び原子炉の規制に関する法律施行令」
- (4) 「使用済燃料の再処理の事業に関する規則」
- (5) 「放射線障害防止の技術的基準に関する法律」
- (6) 「放射性同位元素等の規制に関する法律」
- (7) 「再処理施設安全審査指針」
- (8) 「再処理施設の設計及び工事の方法の技術基準に関する規則」
- (9) 「労働安全衛生法」
- (10) 機構規程、研究所規程、諸基準及び TRP 廃止措置技術開発部内で制定した規則等
- (11) 日本産業規格(以下「JIS」という)
- (12) 「原子力発電所における安全のための品質保証規程」(JEAC4111-2009)(以下「JEAC4111-2009」という)
- (13) 「原子力発電所の品質保証指針」(JEAC4121-2009)(以下「JEAC4121-2009」という)
- (14) 「ボイラー及び圧力容器安全規則」

6.7 機密保持

受注者は、本作業を実施するために機構より提出された資料等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 安全管理

6.8.1 作業の安全管理

- (1) 受注者は、機構が定めた「請負作業の安全確保に係る基準(令和元年 12 月1日改定版)」に従い、作業の安全管理を行うこと。
- (2) 受注者は、引合時又は受注後に機構から「請負作業の安全確保に係る基準」の貸与を受け、内容を十分理解し、引合時の内容検討、受注後の安全管理上の手続きを確実に行うとともに、中小受託事業者への周知を行うこと。

6.8.2 放射線管理

- (1) 受注者は、機構が定めた「再処理施設放射線管理基準」を遵守し、放射線管理を行うこと。
- (2) 受注者は、引合時又は受注後に機構から「再処理施設放射線管理基準」の貸与を受け、内容を十分理解し、引合時の内容検討、受注後の安全管理上の手続きを確実に行うとともに中小受託事業者への周知を行うこと。

6.9 緊急時の対応及び異常時の措置

- (1) 受注者は、非常事態が発生した場合、「請負作業の安全確保に係る基準」「再処理施設放射線管理基準」に従い処置すること。
- (2) 受注者は、以下を原則として対処すること。
 - 1) 天災、火災、事故等の非常事態が発生した場合、現場責任者は作業員に作業を中断させる等の指示を与え、人命尊重を第一とし、次に汚染拡大及び二次災害の防止を図ること。
 - 2) 非常事態が発生(発見)又はその恐れが生じた場合は、応急処置をとるとともに、機構担当課に迅速に通報すること。
 - 3) 火災が発生した時、又は救急車を要請するときは、消防本部(外線 119)、研究所連絡責任者(研究所緊急用電話:内線 9999、外線 029-282-1133-9999)及び機構担当課長に連絡すること。
 - 4) 人身事故の場合、その連絡先及び措置結果を機構担当課に連絡すること。また、受注者はその応急措置について事後速やかに文書をもって機構担当課に報告すること。

6.10 協議

- (1) 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には、機構と協議の上、その決定に従うものとする。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。
- (2) 別途協議し確定した事項は、提出図書に反映すること。

6.11 受注者の責任と義務

6.11.1 受注者の責任

- (1) 受注者は、本契約において機構が要求する全ての事項の責任を負い、本仕様書の要求に合致した完

全なものを、納期までに機構に引き渡すものとする。

- (2) 受注者は、本仕様書を検討し、誤り欠陥等を発見したならば、直ちに機構に申し出る責任を有するものとする。
- (3) 機構が本作業に関する事項について、受注者に要求又は提案した事項に受注者が同意した場合は、それによって生ずる一切の責任は受注者が負うものとする。
- (4) 受注者が中小受託事業者を使用する場合は、事前に機構の確認を受けること。受注者が使用する中小受託事業者(材料等の購入先、役務の提供先を含む)が負うべき責任といえども、その責任は全て受注者が負うものとする。
- (5) 受注者は、国内法令及び機構規程等に従うこと。これに従わないことにより生じた作業員の損害の責任は全て受注者が負うものとする。
- (6) 受注者が機構に申請した事項について、機構への提出後といえども受注者が負うべき責任は免れないものとする。

6.11.2 受注者の義務

- (1) 受注者は、監査のために受注者または中小受託事業者等の工場に立入ることを要請した場合は、これに応じる義務を有する。
- (2) 本作業における資材搬入出時、又は現地作業において機構の設備等に損傷を与えた場合、受注者は、無償にて速やかに補修、もしくは交換を行うものとする。
- (3) 受注者は、労働災害防止等に関する法律に規定する元方事業主になり、労働災害の防止に努めること。
- (4) 受注者は、作業員の安全を維持するために労働安全衛生法及び機構規程等並びに安全の確保のために行う機構担当者の指示に従わなければならない。
- (5) 受注者は、本件に係る作業員に対して以下の教育を実施しなければならない。

教育名	実施者	機構による内容確認	備考
「電離放射線障害防止規則」(昭和四十七年労働省令第四十一号)第52条の6に基づく特別教育	受注者	受注者は、教育記録(科目、時間)を作業担当課に提出し、「核燃料物質等取扱業務特別教育規程」(平成十二年一月二十日 労働省告示第一号)を満たしていることの確認を受ける	管理区域内作業がある場合のみ
施設別課程教育	受注者※	受注者は、教育記録(科目、時間)を作業担当課に提出し、「再処理施設放射線管理基準」を満たしていることの確認を受ける	同上
「作業責任者等認定制度」に基づく認定教育(現場責任者、現場分任責任者、安全専任管理者、放射線管理者)	機構	作業責任者等認定制度に該当する作業に従事する者は、その認定証の写しを提出し確認を受ける。	忘れずに認定手続きを行う
その他機構が指定する教育	受注者又は機構	受注者で実施した教育について受注者は、教育記録(科目、時間)を作業担当課に提出し、その教育について定めた規定、基準類を満たしていることの確認を受ける	

※機構で実施する施設別課程教育に参加してもよく、その場合、機構による内容確認は適用されない。

(6) 購買品の調達後における維持(設備の維持)また運用(運転)に必要な技術情報(保安に係わるもの限定)について、機構が要求する事項について提供すること。

なお、提供された情報については、他の再処理事業者と共有する場合がある。また、不適合が発生した場合には、その内容及び原因と対策について、機構ホームページにて公開する場合もある。

(7) 受注者は、調達品の引渡しを行うにあたり、本仕様書の調達要求事項に対し、その適合状況を記録した文書(検査成績書、作業報告書など)を提出すること。

6.12 渉外事項

本件を実施するために官公庁等への手続きが必要となる場合、受注者の責任により遅滞なく行うものとする。また、機構が直接申請する時は、その書類作成に協力すること。

6.13 品質保証

(1) 受注者は、本件に係る品質管理プロセスを含めて記述した品質保証計画(JEAG4121-2009 でいう「実施計画」、JIS Q 9001:2008 でいう「製品実現の計画」)を提出すること。

(2) 受注者は、引合時、契約期間中、組織変更があった時、品質保証計画を変更した時及び不適合が発生した際に機構からの要求があった場合には、立入調査及び監査に応じるものとする。

6.14 不適合の処置

受注者は、作業の過程や検査・試験等において発生した不適合について、その内容及び処置案等を速やかに報告書にて報告すること。この処置案については、機構の確認を受け、処置後にその結果を報告すること。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。

また、検収後1年以内に作業上の不適合が発見された場合は、受注者は直ちに手直し又は補修を無償で行うものとする。この場合機構は受注者に対して修復終了後1年以内の保証期間の延長を求めることができるものとする。

6.15 安全文化を育成し維持するための活動

受注者は、機構からの要請があった場合、安全確保を最優先とした原子力安全の達成、維持、向上に向けた安全文化を育成し維持するための活動に協力すること。また、法令等の遵守、ヒューマンエラーの発生防止などの安全活動に努め、品質を確実に確保すること。

6.16 中小受託事業者の管理

(1) 受注者は、中小受託事業者を使用する場合「委任又は中小受託事業者等の承認について」(様式 A)を作成し、作業開始前に機構に提出し確認を得てから行うこと。

- (2) 受注者は、製作、据付、検査・試験等に使用する主要な中小受託事業者のリストを機構に提出すること。
- (3) 中小受託事業者の選定にあたっては、技術的能力、品質管理能力について、本件を実施するために十分かどうかという観点で、評価・選定しなければならない。
- (4) 受注者は、機構の認めた中小受託事業者を変更する場合には、機構の確認を得るものとする。
- (5) 受注者は、全ての中小受託事業者に契約要求事項、設計図書を十分周知徹底させること。又、中小受託事業者の作業内容を完全に把握し、品質管理、工程管理はもちろんのこと、あらゆる点において中小受託事業者を使用したが生ずる不適合を防止すること。
万一、不適合が生じた場合は、6.14 項「不適合の処置」に従うものとする。

6.17 グリーン購入法の推進

- (1) 本作業において、グリーン購入法が適用される物品の調達を行う場合は同法の適合品を採用すること。
- (2) 本仕様書に定める提出図書に用いる用紙は、グリーン購入法に該当するため、その基準を満たしたものであること。

6.18 撤去品、廃棄物の処分

現地作業において発生する撤去品、廃棄物等の処分に関しては、廃棄物処理法及び「一般廃棄物・産業廃棄物のリサイクル取扱要領書」、「低放射性固体廃棄物等の取扱い手順書」「使用器材の取扱い手順書」に従うこと。

6.19 電子データの流出防止

本作業において得られた情報について、電子データとして資料等を作成したものが、ウィニー等のインストールにより外部に流出しないように十分に管理すること。

6.20 検査員及び監督員

- (1) 検査員
一般検査:管財担当課長
- (2) 監督員
外観検査、漏洩検査:TRP 廃止措置技術開発部 施設運転課

7. 技術仕様

7.1 一般事項

- (1) 本作業の実施にあつては、品質の管理に細心の注意を払うこと。
- (2) 受注者は、機構と作業の安全性について協議し、その決定事項に従うこと。

- (3) 本作業で使用する機材(消耗品含む)、測定器及び交換部品(別表-2)は全て受注者が準備すること。
なお、製品の輸送については、製品に損傷又は振動、急激な温度変化等を与えない方法を実施すること。
- (4) 作業区域の室温が高いことから熱中症対策(クールベスト等及び緊急用飲料水)を受注者は準備すること。
- (5) 作業工程の詳細については、性能検査受検日に合わせて行う為、機構と別途調整を行うこと。
- (6) 受注者は、整備する機器の構造を十分理解し、整備の知識、経験を有すること。また、作業上必要となる資格を有すること。
- (7) 責任の区分
- 1) 機構と受注者相互にアイソレーションの確認を行い、機構からの作業開始の了承が得られた後から作業を開始する、以降、受注者の責任により作業を行う。
 - 2) 試験及び検査を行い、機構と受注者の相互により異常の無いことの確認後、受注者は機構へ当該設備を引き渡すこと。異常が確認された場合は、速やかに処置を行うこと。

7.2 機器仕様

機器番号 :282H50

検査証番号 :3400(検査証有効期限 2026年8月26日)

性能検査受検予定日:2026年7月30日

※性能検査受検日は、予定であるため変更が生じた場合は、性能検査受検日に合わせた作業工程で行うこと。

設置場所 :MP G444

型式 :横置多管式液体加熱器×1基

内容積 :加熱側 0.028m³、被加熱側 0.074m³

胴寸法 :長さ 1,180 mm、最大内径 297.9 mm φ

材質 :胴 STPG38-S、加熱管 STPG38-S

最高使用圧力 :加熱側 10kgf/cm²、被加熱側 10kg/cm²

安全弁(温水用) :(株)ベン、型式 SL38

:吹出圧力 10kgf/cm²、吹止圧力 9kgf/cm²

:口径 20Aねじ込み

安全弁(蒸気用) :(株)本山製作所、型式 JNO-25-A

:吹出圧力 10kgf/cm²、吹止圧力 9kgf/cm²

:口径 20A×25A

圧力計 :0～2MPa(JIS 1.6 級)

7.3 分解整備、点検内容

本作業を行うにあたっては、「ボイラー及び圧力容器安全規則」に従うこと。また、分解整備はボイラー整備士の資格を有するものの下で行い、圧力容器の性能検査受検時期に合わせて実施する。このため、機構担当者と作業工程を事前に調整し、作業要領書を作成し機構の確認を得ること。

7.3.1 作業上の留意事項

- (1) 周辺機器の運転状態に留意し、作業区域及び資材置場等を設定すること。設定された区域については、受注者の責任において管理し、作業中及び作業後の清掃、整理等を行うこと。
- (2) 塗料、洗浄剤等の危険物を含有する資材については、その成分を把握し、人的及び災害的な観点から取扱い、管理に配慮すること。
- (3) 特定化学物質及び有機溶剤を含有する塗料、洗浄剤等を取扱う場合は、取扱う塗料、洗浄剤等に適合した防護具を準備し使用すること。

7.3.2 圧力容器の整備

(1) 内部点検整備

- 1) 蓋 板 : 本体から取り外し清掃整備すること。清掃整備後、ボイラーペイントにより蓋板内側の塗装を行うこと。蓋板フランジ部のキズ及び腐食部は写真撮影し提出すること。
- 2) 加 熱 管 : 胴より加熱管を引抜き、管内外を清掃整備すること。清掃整備後、ボイラーペイントにより管外及び加熱管フランジ部の塗装を行うこと。加熱管フランジ部及びチューブのキズ及び腐食部は写真撮影し提出すること。
- 3) 内 部(胴) : 内部の点検清掃後、ボイラーペイントにより胴内部の塗装を行うこと。

(2) 外部点検整備

- 1) ボルト、ナットは清掃整備後、焼きつき防止剤を塗布すること。
- 2) 各部の締め付け部は緩み、漏洩の無いこと。

(3) 付属品の点検整備

- 1) 安全弁(蒸気用)は、予備品を分解整備し、性能検査受検後に組立て取付けを行うこと。圧力容器から取外した安全弁は機構が指定した場所に仮置き、予備品とすること。
- 2) 安全弁(蒸気用)の整備は、分解し摺り合わせを行い、試験装置により作動テストを行い、吹き始め、吹き出し圧力、吹き止め圧力の調整を行いそれぞれの値が基準値内であることを確認すること。
- 3) 安全弁(蒸気用)の整備は、安全弁分解後の写真、試験装置による作動テストの吹き出し圧力確認の圧力計を含めた作業写真を撮影し、検査記録と共に性能検査受検前に提出すること。
- 4) 安全弁(温水用)は、新品を予め用意し、性能検査受検前に検査成績書を提出し、性能検査受検後に取付けを行うこと。
- 5) 圧力計は、検査成績書付きの新品を予め用意し、性能検査受検後に取付けを行うこと。
- 6) 圧力容器を分解するときには、付属配管を取り外し、フランジ部及びボルト、ナットの清掃整備を行うこと。

(4) 性能検査受検準備

- 1) 性能検査受検の外観検査ができるように、機構が指定する場所に仮置し加熱管、蓋板、ボルト、ナット、圧力計、安全弁を整然と並べ機器名を表示すること。
- 2) 胴側については、胴側内部に仮設照明(保護カバー付き)を準備すること。

(5) 組立・復旧(以下の作業は性能検査受検後に実施すること)

- 1) 蒸気発生器本体を整備前の状態に組立・復旧し、ガスケットは全て新品と交換すること。ガスケットの仕様は全てノンアスベスト製とする。
- 2) 付属配管及び付属品の取り付けを行い、ガスケットは全て新品と交換すること。ガスケットの仕様は全てノンアスベスト製とする。
- 3) 蒸気発生器の胴側本体に保温材を取付け復旧すること。
- 4) 蒸気発生器の圧力が通常圧力に達したところで、当該作業で取付けたボルト、ナットの増締めを行い漏洩確認すること。なお、蒸気発生器の運転操作及び水張りは機構が行うものとする。
- 5) 性能検査で不適合が発見された場合、直ちに機構の指示に従い補修又は整備を行う。

7.4 検査及び試験

7.4.1 一般的要求事項

- (1) 本仕様書に規定される全ての検査及び試験は、受注者の責任において行うものとする。
- (2) 受注者は、必要に応じて検査及び試験を中小受託事業者けさせることが出来るが、いかなる場合といえども受注者の責任において行うものとする。
- (3) 受注者は検査及び試験を、必要な知識、技能、経験を有する検査員(有資格者等)に行わせなければならない。また、現地作業における検査及び試験は、機構担当者の立会いのもと実施すること。
- (4) 検査及び試験の項目及び方法については、本仕様書又はメーカ基準等によるものとし、これらに明示なきものについては、他の適切な基準によるものとするが、この場合は必ず機構に事前に申し出るものとする。
- (5) 検査及び試験に用いる装置、計器類は、当該の検査及び試験に必要な精度を持ち、1年以内において校正したものを使用するとともにトレーサビリティ、体系図を添付すること。

7.4.2 技術的要求事項

本仕様書で要求する検査要領書に基づき、機構担当者立会いの下、作業完了後に以下の検査等を行う。検査等の結果、合格の場合は次の作業に移行する。不合格の場合は、原因の調査を行い機構の了承を得るとともに、正常な状態に復旧を行い、再度検査等を行う。なお、検査等の結果については、記録し機構に提出すること。

(1) 検査・試験の計画

受注者は性能検査受検、7.4.3 検査項目を考慮した検査要領書を作成し、事前に機構の確認を得ること。

(2) 検査記録

受注者は、検査要領書に従い、検査・試験の結果を記録すること。

(3) 合格判定基準

- 1) 合格判定基準は、本仕様書又はメーカ基準等の通りとするが不明瞭な点については、機構と協議の上決定する。
- 2) 上記1)で機構が不合格と判断した場合に受注者の提案により、それが保証上十分であると機構が認めるときは、条件付きで合格とすることがある。
- 3) 検査及び試験が不合格になった場合、受注者は品質を低下しないように処置しなければならない。なお、その処置方法については機構の確認を得るものとする。

(4) 検査要員

- 1) 受注者は必要に応じて十分な検査要員を員数、質共に完全に確保しなければならない。
- 2) 検査員は、知識、技能、経験に優れた者でなければならない。

7.4.3 検査項目

作業完了後に機構立会いのもと、以下の最終検査を受けること。

(1) 外観検査

検査方法:282H50 及び付属配管の外観を目視にて確認する。

温水用安全弁の外観を目視にて確認する。

判定基準:282H50 の各部に有害な傷等がないこと。

温水用安全弁に有害な傷等がないこと。

(2) 漏洩検査

1)蒸気通気確認

検査方法:282H50 に通常圧力の蒸気通気を行い、282H50 及び付属配管の接続部から漏洩が無い事を確認する。

判定基準:282H50 及び付属配管の接続部から蒸気の漏洩がないこと。

2)通水確認

検査方法:温水配管を通水し、温水用安全弁接続部を目視にて確認する。

判定基準:安全弁の接続部から漏洩がないこと。

以 上

別表-1

提出文書一覧

No.	項目	様式	提出期限	提出部数	備考
1	作業工程表	受注者	契約後速やかに	3※ ¹	
2	品質マニュアルまたは品質保証計画書	受注者	契約後速やかに	1	
3	作業者名簿	機構	作業開始2週間前	2※ ¹	
4	作業責任者等認定証の写し	機構	作業開始2週間前	1	
5	作業安全組織・責任者届	機構	作業開始2週間前	1	
6	作業要領書	受注者	作業開始3週間前	3※ ¹	チェック式
7	検査要領書	受注者	作業開始3週間前	3※ ¹	
8	安全衛生チェックリスト	機構	作業開始3週間前	1	
9	リスクアセスメント	受注者	作業開始3週間前	1	
10	リスクアセスメント対象物によるばく露ワークシート	受注者	作業開始3週間前	1	安全データシート(SDS)を添付すること。
11	使用器材チェックリスト	受注者	作業開始2週間前	1	
12	委任先又は中小受託事業者等の承認(様式-A)	機構	作業開始2週間前	1	受託させる場合
13	放射線管理手帳	—	立入申請時提出	—	管理区域内作業のみ
14	特別教育受講証明書	受注者	立入申請時提出	1	管理区域内作業のみ
15	健康診断結果の写し※ ²	指定なし	契約後及び診断実施後速やかに	—	
16	再処理施設一時立入申請書	機構	作業開始2週間前	1	
17	再処理施設 防護区分 I 及び II 工事資材等持込み・持出し申請書	機構	作業開始2週間前	1	
18	再処理施設 立入制限区域制限物品の持込・持出申請書	機構	作業開始2週間前	1	
19	再処理施設車両一時立入申請書	機構	作業開始2週間前	1	
20	工事連絡票	機構	作業中毎日(前日)	1	
21	KY チェックシート	機構	作業中毎日	1	
22	作業日報	受注者	作業中毎日(翌日)	1	
23	作業報告書(検査成績書含む)	受注者	作業終了後速やかに	3※ ¹	※ ³
24	上記提出書類以外で本作業に関わり、機構が必要と判断した書類等				

※1 別表-1提出文書一覧に示す提出部数は返却用を含む

※2 健康診断結果(写し)とは、問診及び検査は検査記録(電離則様式第一号参照)のコピーをいう。
機構は、健康診断結果の写しについて、放射性同位元素等規制法に基づく利用以外に使用しない。
また、記録保管については機構が適正に管理する。

※3 計測、測定に使用する圧力計等の機器類は校正記録、トレーサビリティ及び体系図を添付すること。

別表-2

交換部品リスト

部品名及び仕様	数量	備 考
安全弁(温水用) (株)ベン製 型式:SL38 口径:20Aねじ込み 吹出し圧力:10kgf/cm ²	1個	メーカー検査成績書を提出すること。
ガスケット バルカー #6500(ノンアス) 345×296×3t	1枚	胴本体フランジ/加熱管フランジ用
ガスケット バルカー #6500(ノンアス) 345×296×11×3t	1枚	加熱管フランジ/蓋板フランジ用
うず巻スガスケット(ノンアス) JIS20k 20A	2枚	
うず巻ガスケット(ノンアス) JIS20k 25A	1枚	
うず巻ガスケット(ノンアス) JIS20k 32A	3枚	
圧力計 G3/8 100×2.0MPa	1 個	メーカー検査成績書を提出すること。