

径大化リング、オリフィス孔閉塞栓の製作及びエントランスノズル
組立品への取付

仕 様 書

目 次

1. 一般仕様	
1. 1 件名	1
1. 2 目的	1
1. 3 契約範囲	1
1. 3. 1 契約範囲内	1
1. 3. 2 契約範囲外	1
1. 4 納期	1
1. 5 納入場所及び納入条件	1
1. 6 検収条件	1
1. 7 提出図書	1
1. 8 支給品	2
1. 9 貸与品	2
1.10 品質管理	2
1.11 産業財産権等	3
1.12 機密保持	3
1.13 グリーン購入法の推進	3
1.14 協議	3
2. 技術仕様	
2. 1 エントランスノズル径大化リングの製作	3
2. 2 オリフィス孔閉塞栓の製作	4
2. 3 エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の溶接取り付け	4
2. 4 検査	4
2. 4. 1 受注者側検査	4
2. 4. 2 その他検査に係る項目	7
2. 5 梱包、輸送及び保管	7
2. 6 不適合品発生時の処置	7
2. 7 添付資料	8
2. 8 特記事項	8

添付資料

別紙ー 1	産業財産権特約条項
添付図 1	保管体（もんじゅ仕様）エントランスノズル径大化リング 図番：FMSS0-4AM-20006
添付図 2	保管体（もんじゅ仕様）オリフィス孔閉塞栓 図番：FMSS0-4AM-20007
添付図 3	保管体（もんじゅ仕様）エントランスノズル組立品〔内側〕 （エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓付） 図番：FMSS0-3AM-20004
添付図 3	保管体（もんじゅ仕様）エントランスノズル組立品〔外側〕 （エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓付） 図番：FMSS0-3AM-20005
添付図 4	保管体用組み部材収納容器

1. 一般仕様

1. 1 件名

径大化リング、オリフィス孔閉塞栓の製作及びエントランスノズル組立品への取付

1. 2 目的

日本原子力研究開発機構（以下「原子力機構」という）核燃料サイクル工学研究所MOX燃料技術開発部（以下「MOX部」という）が実施する保管体（もんじゅ仕様）（以下「保管体」という）化にあたり、保管体の原子炉への装荷を防止するため、主要な構成部品であるエントランスノズル組立品の円筒部に、径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓を製作し溶接により取り付けるものである。

1. 3 契約範囲

1. 3. 1 契約範囲内

- | | |
|----------------------------------|----------------------|
| 1) エントランスノズル径大化リングの製作 | 28個 |
| 2) オリフィス孔閉塞栓の製作 | 444個 |
| 3) エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の溶接 | 1式（エントランスノズル組立品14体分） |
| 4) 検査 | 1式 |
| 5) 梱包、輸送及び保管 | 1式 |

1. 3. 2 契約範囲外

1. 3. 1項に記載なきもの

1. 4 納期

令和 8年12月25日

1. 5 納入場所及び納入条件

(1) 納入場所

茨城県那珂郡東海村村松4-33

原子力機構 MOX部 分析・検査課 指定場所

(2) 納入条件

車上渡し

1. 6 検収条件

- (1) 本仕様書の2.4項に定めるすべての検査に合格していること。
- (2) 原子力機構が指定する場所に納入後実施する、員数、梱包状態及び製品の損傷等の確認、1.7項に定める提出図書の合格をもって検収とする。

1. 7 提出図書

受注者は、次の図書を提出期限までに遅延なく提出すること。提出図書のうち1部は受注者検印を朱印とし、それ以外の部数はコピーとする。また、確認を必要とする図書の場合は別に、確認返却用1部を朱印で提出すること。

なお、交換品・補修品が納入される際は、(5)の図書を所定の時期に納入すること。

〔図書名〕	〔提出期限〕	〔部数〕	〔確認〕
(1) 品質保証計画書	製作開始前	2部	要
(2) 工程表	製作開始前	2部	要
(3) 製作要領書	製作開始前	2部	要
(4) 検査要領書	製作開始前	2部	要
(5) 検査成績書	製品納入時*	2部	不要
(6) 打合せ議事録	打合せ後1週間以内	2部	不要
(7) 委任又は下請負等の届出書 (原子力機構様式)	契約後速やかに	1式	不要
(8) 上記以外の提出図書及び資料	協議による		

※ エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の検査成績書は、製作後の検査を実施した後、速やかに提出すること。

(提出場所)

原子力機構 MOX部 プルトニウム燃料技術管理棟2階 分析・検査課居室

1.8 支給品

(1) 支給品及び数量

エントランスノズル組立品 (内側) 2体
エントランスノズル組立品 (外側) 12体

(2) 支給場所

茨城県那珂郡東海村村松4-3-3
原子力機構 MOX部 プルトニウム燃料第三開発室指定場所

(3) 支給時期

別途協議

1.9 貸与品

(1) 貸与品及び数量

保管体用組み部材収納容器 (ハンドリングヘッド付ラップ管を含む) 5容器

(2) 貸与場所

茨城県那珂郡東海村村松4-3-3
原子力機構 MOX部 プルトニウム燃料第三開発室指定場所

(3) 貸与時期

支給品引取日

(4) 貸与期間

支給品引取日から納入日まで

1.10 品質管理

エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の製作、エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の溶接に際しては、すべての工程において、以下の事項等について十分な品質管理を行うこと。

- (1) 管理体制
- (2) 外注管理
- (3) 現地作業管理

- (4) 材料管理
- (5) 工程管理
- (6) 試験・検査管理
- (7) 不適合管理
- (8) 記録の保管
- (9) 監査

1.11 産業財産権等

産業財産権等の取扱いについては、別紙－1「産業財産権特約条項」に定められたとおりとする。

1.12 機密保持

受注者は、本業務の実施に当たり、知り得た情報を厳重に管理し、本業務遂行以外の目的で、受注者、下請会社等の作業員を除く第三者への開示又は提供を行ってはならない。

1.13 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。

1.14 協議

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は、原子力機構と協議の上、その決定に従うものとする。

2. 技術仕様

2.1 エントランスノズル径大化リングの製作

(1) 材質（素材）

ステンレス鋼（SUS304）

(2) 化学成分（素材）

C : ≤ 0.08 wt%

Si : ≤ 1.00 wt%

Mn : ≤ 2.00 wt%

P : ≤ 0.045 wt%

S : ≤ 0.030 wt%

Ni : 8.00～10.50 wt%

Cr : 18.00～20.00 wt%

(3) 製作仕様

- ① 材質、化学成分は、2.1項(1)、(2)を満足すること。
- ② 製作寸法及び形状は、添付図を満足すること。

(4) ロットの定義

- ① 素材ロットは、同一インゴットより同一条件の製造工程で製造された後、同一の熱処理条件あるいは同一の冷間加工度で最終製品に仕上げられたものを同一ロットとする。
- ② 製品ロットは、同一素材ロットより連続して仕上げられ、化学的・物理的性質及び機械的性質が均一とみなし得る部品の単位を同一ロットとする。

2. 2 オリフィス孔閉塞栓の製作

(1) 材質（素材）

ステンレス鋼（SUS304）

(2) 化学成分（素材）

C : ≤ 0.08 wt%

Si : ≤ 1.00 wt%

Mn : ≤ 2.00 wt%

P : ≤ 0.045 wt%

S : ≤ 0.030 wt%

Ni : 8.00～10.50 wt%

Cr : 18.00～20.00 wt%

(3) 製作仕様

① 材質、化学成分は、2. 2 項 (1)、(2) を満足すること。

② 製作寸法及び形状は、添付図を満足すること。

(4) ロットの定義

① 素材ロットは、同一インゴットより同一条件の製造工程で製造された後、同一の熱処理条件あるいは同一の冷間加工度で最終製品に仕上げられたものを同一ロットとする。

② 製品ロットは、同一素材ロットより連続して仕上げられ、化学的・物理的性質及び機械的性質が均一とみなし得る部品の単位を同一ロットとする。

2. 3 エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の溶接取り付け

(1) 概要

エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の溶接取り付けは、溶接開始前にあらかじめ設定した溶接設計、溶接機及び装置、溶接条件並びに溶接者の技量が適切かを確認し実施すること。

なお、上記の溶接諸条件については製作要領書に明記し、原子力機構の確認を得ること。溶接諸条件に変更もしくは差異が生じた場合についても同様とする。

また、溶接諸条件については検査成績書の添付資料として報告すること。

(2) 溶接仕様

溶接方法は、エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓ともにTIGまたはファイバーレーザー溶接とし、エントランスノズル径大化リングの溶接長さは約 10mm/箇所とする。溶接位置、溶接後寸法及び状態（形状）は、添付図を満足すること。

(3) ロットの定義

エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓は、2. 1 項(4)及び2. 2 項(4)のロットの定義に示すロットの単位で、同一条件で連続的に溶接加工され、化学的・物理的性質及び機械的性質が均一とみなし得る溶接組立品の単位を同一ロットとする。

2. 4 検査

2. 4. 1 受注者側検査

受注者は下記の項目について検査を実施すること。なお、エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の製作を開始する前に、2. 4. 1 項 (1) ～ (3) に示す製作品に係る検査の要領、判定基準等を記載した検査要領書を提出し、原子力機構の確認を得ること。

(1) エントランスノズル径大化リング

① 員数検査

② 外観検査

- a. 規 格 : 表面に肉眼で認められる割れ、穴、きず等で有害なものがないこと。
表面は清浄とし、油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。
端面、加工部には、カエリやバリが認められないこと。
表面あさは、比較用表面あさ標準片（JIS B 0659-1）と対比して、
その表面あさが 3.2a 以下であること。
- b. 検査数量 : 製品全数
- c. 検査方法 : 目視検査による。（必要に応じ拡大鏡、照明を使用する。）
- d. 報 告 : 合否

③ 寸法検査

(a) 長さ

- a. 規 格 : 44 mm (参考)
- b. 検査数量 : 全数
- c. 検査方法 : ノギス等による。
- d. 報 告 : 数値

(b) 肉厚

- a. 規 格 : 8 ± 0.2 mm
- b. 検査数量 : 全数
- c. 検査方法 : ノギス等による。
- d. 報 告 : 数値

(c) 中心-外面間距離

- a. 規 格 : R45 mm (参考)
- b. 検査数量 : 全数
- c. 検査方法 : 専用ゲージ等による。
- d. 報 告 : 合否

(d) 中心-内面間距離

- a. 規 格 : R36 mm (参考) (エントランスノズルとの現合加工)
- b. 検査数量 : 全数
- c. 検査方法 : 専用ゲージ等による。
- d. 報 告 : 合否

(e) 重量測定 (参考値)

- a. 規 格 : 規定値なし。
- b. 検査数量 : 全数
- c. 検査方法 : 製品 1 個当たりの重量を直示天秤等で測定する。
- d. 報 告 : 数値 (0.1 g 単位)

(2) オリフィス孔閉塞栓

① 員数検査

② 外観検査

- a. 規 格 : 表面に肉眼で認められる割れ、穴、きず等で有害なものがないこと。
表面は清浄とし、油脂、酸化物等で有害な付着物がないこと。
端面、加工部には、カエリやバリが認められないこと。
表面あさは、比較用表面あさ標準片（JIS B 0659-1）と対比して、
その表面あさが 3.2a 以下であること。

- b. 検査数量 : 製品全数
 - c. 検査方法 : 目視検査による。(必要に応じ拡大鏡、照明を使用する。)
 - d. 報告 : 合否
- ③ 寸法検査
- (a) 長さ
- a. 規格 : 21.4 mm
(公差については JIS B0405-91 中級を適用)
 - b. 検査数量 : 抜取り [JIS Z 9015-1 通常検査水準 I なみ検査の 1 回抜取方式
合格品質限界(AQL)0.15]
 - c. 検査方法 : ノギス等による。
 - d. 報告 : 数値
- (b) 長さ
- a. 規格 : 14.6 mm
(公差については JIS B0405-91 中級を適用)
 - b. 検査数量 : 抜取り [JIS Z 9015-1 通常検査水準 I なみ検査の 1 回抜取方式
合格品質限界(AQL)0.15]
 - c. 検査方法 : ノギス等による。
 - d. 報告 : 数値
- (c) 肉厚
- a. 規格 : 1 ± 0.1 mm
 - b. 検査数量 : 抜取り [JIS Z 9015-1 通常検査水準 I なみ検査の 1 回抜取方式
合格品質限界(AQL)0.15]
 - c. 検査方法 : ノギス等による。
 - d. 報告 : 数値
- (d) 重量測定 (参考値)
- a. 規格 : 規定値なし。
 - b. 検査数量 : 42 個 (1 体分)
 - c. 検査方法 : 直示天秤等による。
 - d. 報告 : 数値
- (3) エントランスノズル組立品 (エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓付)
- ① 員数検査
- ② 外観検査
- a. 規格 : 溶接部には油脂、酸化物等で有害な付着物、著しい変色がないこと。
溶接部には割れ、きず等がないこと。
溶接位置は添付図面通りであること。
 - b. 検査数量 : 製品全数
 - c. 検査方法 : 目視検査による。(必要に応じ拡大鏡、照明を使用する。)
 - d. 報告 : 合否
- ③ 寸法検査
- (a) 外径 (径大化リング部)
- a. 規格 : 90 ± 0.3 mm
 - b. 検査数量 : 製品全数
 - c. 検査方法 : ノギス等による。
 - d. 報告 : 数値

(b) 長さ

- a. 規格 : 436 +1.0 mm
0
- b. 検査数量 : 製品全数
- c. 検査方法 : ノギス等による。
- d. 報告 : 数値

2. 4. 2 その他検査に係る項目

- ① エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の材料証明書（ミルシート）を検査成績書の添付資料として提出すること。
- ② 検査要領書に定めるすべての項目について、受注者側で実施した検査データを記入し、原子力機構が指示した添付資料とともに検査成績書として取りまとめて提出すること。なお、エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓の検査成績書については、製作後の検査を実施した後、速やかに提出し、原子力機構の確認をもって次工程（溶接取り付け）を実施すること。
- ③ 寸法検査で使用する計測機器は、点検有効期限内にあり、その精度・性能が保証されているものを使用すること。また、精度の保証が出来る記録を提出すること。
- ④ 製品は有機溶剤により脱脂洗浄すること。その他の洗剤を使用する場合には、その洗剤の使用について事前に原子力機構の確認を得ること。
- ⑤ 原子力機構は受注者に対して、必要に応じて監査を実施するものとする。

2. 5 梱包、輸送及び保管

貸与する組み部材用収納容器には、支給品であるエントランスノズル組立品（ノックバー保護カバー付き）とともに保管体を構成する部品であるハンドリングヘッド付ラップ管が収納されている。（ともにポリエチレン製の袋に収納）

梱包、輸送及び保管時の取扱いについては、以下のとおりとする。

- (1) 組み部材用収納容器、ハンドリングヘッド付ラップ管に汚れ、損傷等が発生させないように保管管理すること。特に、保管管理場所は、著しいほこり・粉塵のない場所とし、結露しないよう温度、湿度を管理すること。
- (2) エントランスノズル組立品は、必ず綿手袋を使用し、油脂・ほこり等の付着や取扱い傷が発生させないように慎重に取扱うこと。なお、取扱い中に異常が発生した場合又は発見した場合は、速やかに2. 6項に従って処置すること。
- (3) エントランスノズル組立品は、ハンドリングヘッド付ラップ管との組合せを確認し、所定の組み部材用収納容器（パレット）に収納すること。（収納情報等の詳細については別途提示する。）
- (4) エントランスノズル組立品のノックバー部は非常に弱いため、原則として保護カバーを取付けたままの状態を取扱うこと。
- (5) 輸送用車両に積載した組み部材用収納容器は、シートカバー等で覆い、雨水の浸入、粉塵等の付着を防止すること。
- (6) 輸送時は、積荷の性質を理解したうえで車両の速度管理等を行うこと。
- (7) 本契約期間内に異常が発生した場合又は発見した場合は、速やかに2. 6項に従って処置すること。

2. 6 不適合品発生時の処置

本仕様書に定める作業において、以下に示す事象が発見された場合は不適合とする。不適合品が発生した場合は、表示、識別等を行った上で、発生日及び状況を文書により原子力機

構に報告すること。不適合品の処置は、原子力機構の指示に従って行い、その結果を報告すること。

- (1) 2. 4. 1 項(3)に示す外観・寸法検査の規格を超える損傷等
- (2) 支給品及び貸与品の汚損、紛失、収納・保管に支障が生じる破損・機能不良

2. 7 添付資料

添付図 1 保管体（もんじゅ仕様）エントランスノズル径大化リング

図番：FMSS0-4AM-20006

添付図 2 保管体（もんじゅ仕様）オリフィス孔閉塞栓

図番：FMSS0-4AM-20007

添付図 3 保管体（もんじゅ仕様）エントランスノズル組立品〔内側〕（エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓付）

図番：FMSS0-3AM-20004

添付図 4 保管体（もんじゅ仕様）エントランスノズル組立品〔外側〕（エントランスノズル径大化リング及びオリフィス孔閉塞栓付）

図番：FMSS0-3AM-20005

添付図 5 保管体用組み部材収納容器

2. 8 特記事項

受注者は業務を実施することにより取得した当該業務及び作業に関する各データ、技術情報、成果その他のすべての資料及び情報を原子力機構の施設外に持ち出して発表もしくは公開し、または特定の第三者に対価をうけ、もしくは無償で提供することはできない。ただし、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。

以上

産業財産権特約条項

(乙が単独で行った発明等の産業財産権の帰属)

第1条 乙は、本契約に関して、乙が単独でなした発明又は考案（以下「発明等」という。）に対する特許権、実用新案権又は意匠権（以下「特許権等」という。）を取得する場合は、単独で出願できるものとする。ただし、出願するときはあらかじめ出願に際して提出すべき書類の写しを添えて甲に通知するものとする。

(乙が単独で行った発明等の特許権等の譲渡等)

第2条 乙は、乙が前条の特許権等を甲以外の第三者に譲渡又は実施許諾する場合には、本特約条項の各条項の規定の適用に支障を与えないよう当該第三者と約定しなければならない。

(乙が単独で行った発明等の特許権等の実施許諾)

第3条 甲は、第1条の発明等に対する特許権等を無償で自ら試験又は研究のために実施することができる。甲が甲のために乙以外の第三者に製作させ、又は業務を代行する第三者に再実施権を許諾する場合は、乙の承諾を得た上で許諾するものとし、その実施条件等は甲、乙協議の上決定する。

(甲及び乙が共同で行った発明等の特許権等の帰属及び管理)

第4条 甲及び乙は、本契約に関して共同でなした発明等に対する特許権等を取得する場合は、共同出願契約を締結し、共同で出願するものとし、出願のための費用は、甲、乙の持分に比例して負担するものとする。

(甲及び乙が共同で行った発明等の特許権等の実施)

第5条 甲は、共同で行った発明等を試験又は研究以外の目的に実施しないものとする。ただし、甲は甲のために乙以外の第三者に製作させ、又は業務を代行する第三者に実施許諾する場合は、無償にて当該第三者に実施許諾することができるものとする。

2 乙が前項の発明等について自ら商業的实施をするときは、甲が自ら商業的实施をしないことにかんがみ、乙の商業的实施の計画を勘案し、事前に実施料等について甲、乙協議の上、別途実施契約を締結するものとする。

(秘密の保持)

第6条 甲及び乙は、第1条及び第4条の発明等の内容を出願により内容が公開される日まで他に漏洩してはならない。ただし、あらかじめ書面により出願を行った者の了解を得た場合はこの限りではない。

(委任・下請負)

第7条 乙は、本契約の全部又は一部を第三者に委任し、又は請け負わせた場合においては、その第三者に対して、本特約条項の各条項の規定を準用するものとし、乙はこのために必要な措置を講じなければならない。

2 乙は、前項の当該第三者が本特約条項に定める事項に違反した場合には、甲に対し全ての責任を負うものとする。

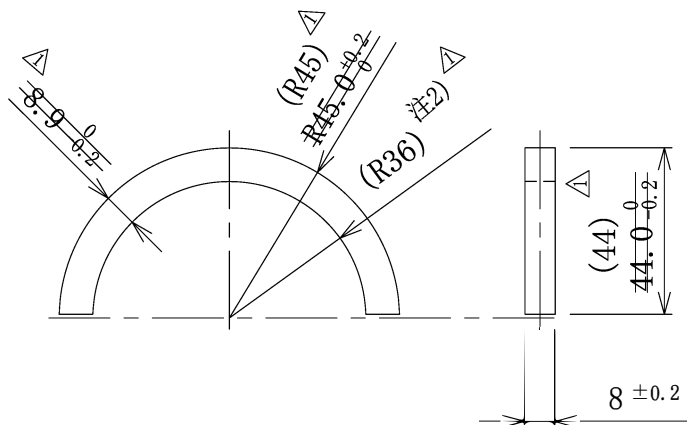
(協議)

第8条 第1条及び第4条の場合において、単独若しくは共同の区別又は共同の範囲等について疑義が生じたときは、甲、乙協議して定めるものとする。

(有効期間)

第9条 本特約条項の有効期限は、本契約締結の日から当該特許権等の消滅する日までとする。

関連図面	記号	来歴	氏名	日付
	△1	設解-R04-021		

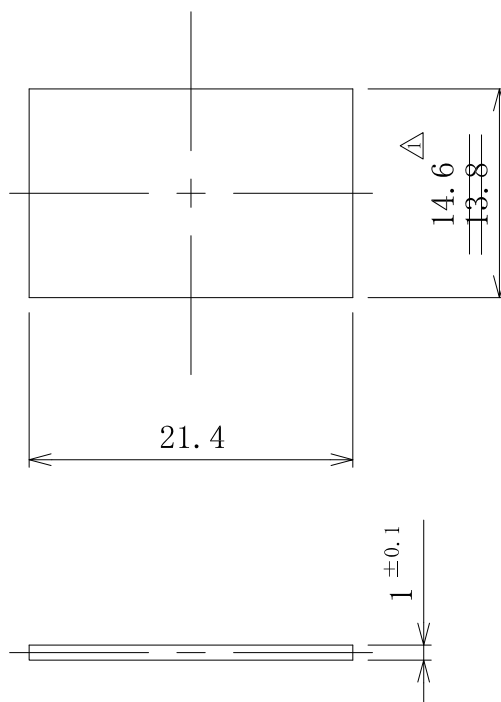


注

- 1) 角部は糸面取りとする。
- △ 2) エントランスノズル外径 (φ72.0±0.2) との現物合せとする。

1	エントランスノズル径大化リング		SUS304	2	
品番	図番	品名	材質	個数	備考
	氏名	日付	画法	名称 保管体 (もんじゅ仕様)	
設計			三角法	エントランスノズル径大化リング	
製図			尺度		
検図				図番 FMSS0-4AM-20006	
承認					

関連図面		記号	来歴	氏名	日付
		△	設解-R04-021		



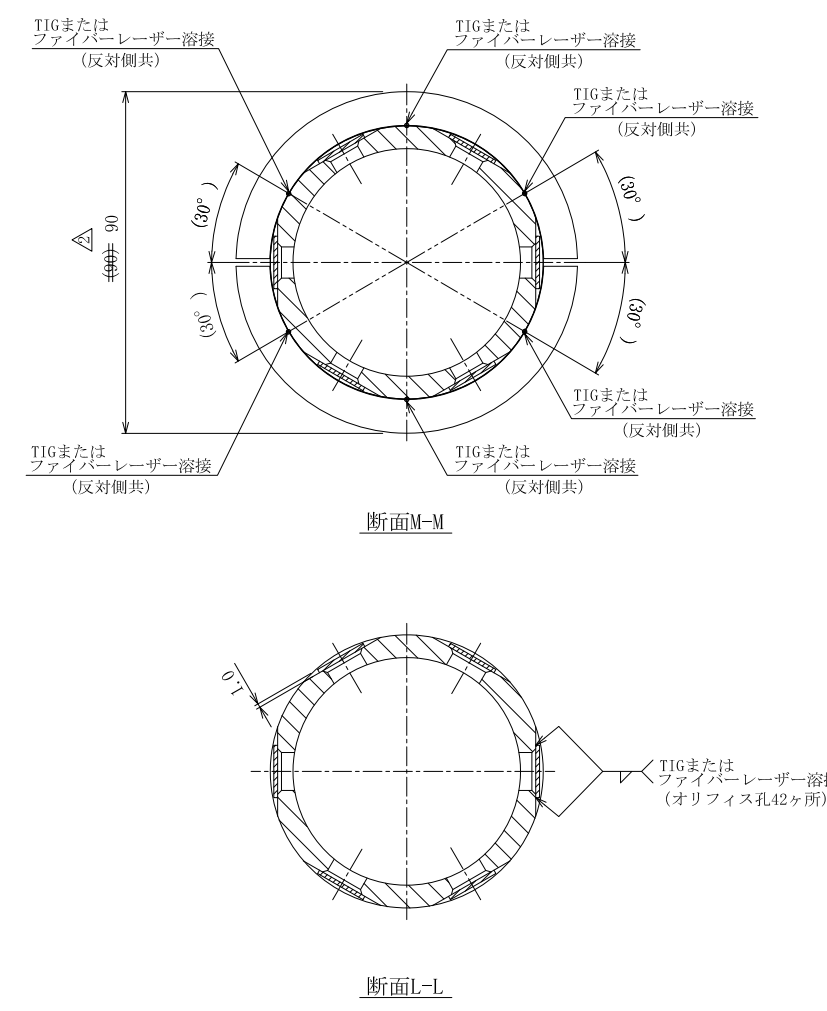
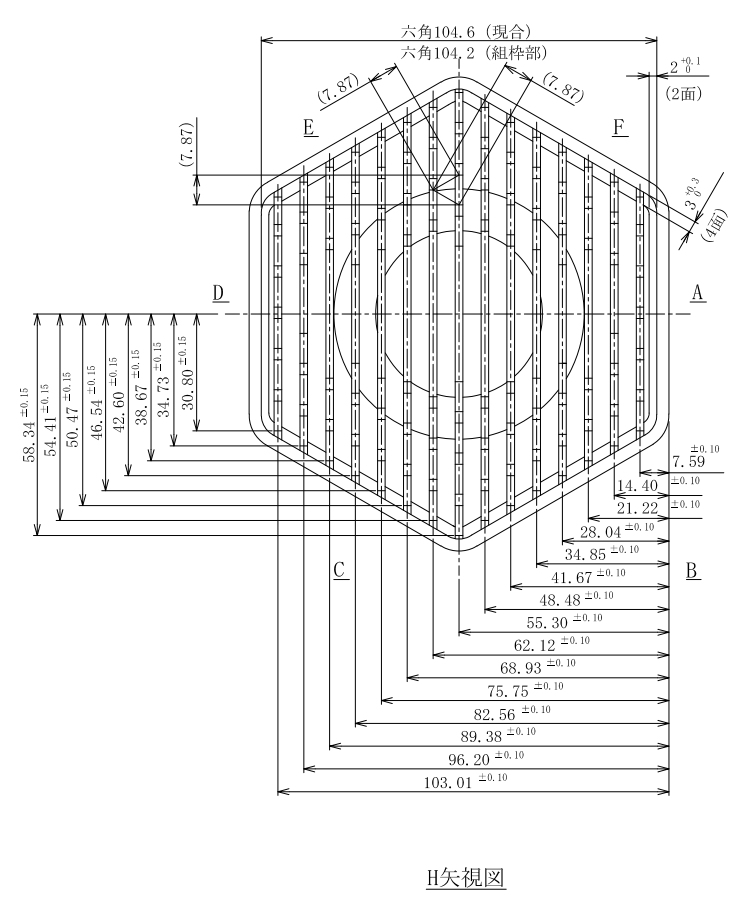
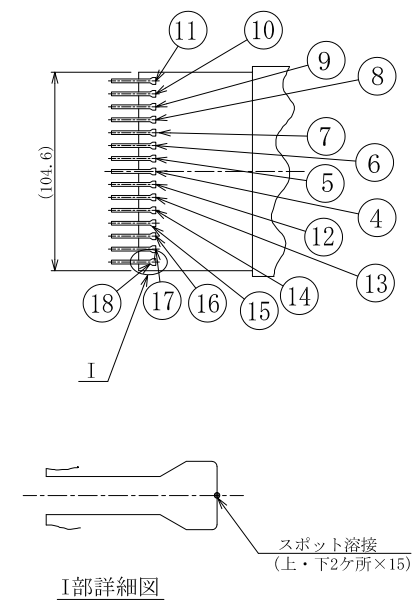
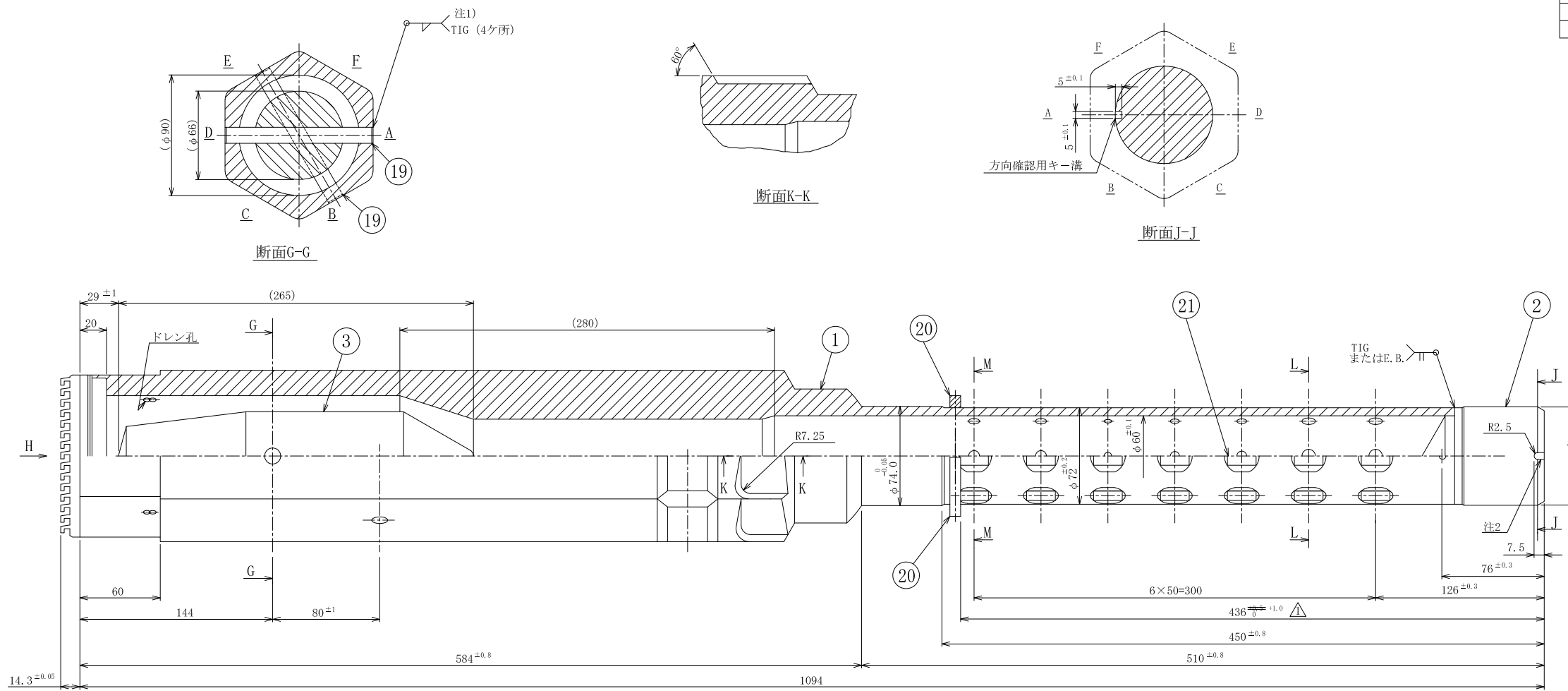
注

1) 角部は糸面取りとする。

普通公差-第1部； 個々に公差の指示がない長さ寸法 及び角度寸法に対する公差 JIS B0405-91 中級		面取り部分の長さ寸法に 対する許容差	
		基準寸法の区分	許容差
		0.5以上3以下	±0.2
面取り部分を除く長さ寸法に 対する許容差		3を超え6以下	±0.5
		6を超えるもの	±1
基準寸法の区分	許容差	角度寸法の許容差	
0.5以上6以下	±0.1	対象とする角度の短い方の 辺の長さ区分	
6を超え30以下	±0.2	10以下	±1°
30を超え120以下	±0.3	10を超え50以下	±30'
120を超え400以下	±0.5		
400を超え1000以下	±0.8		
1000を超え2000以下	±1.2		

1		オリフィス孔閉塞栓	SUS304	42 (保管体内側) 30 (保管体外側)	
品番	図番	品名	材質	個数	備考
	氏名	日付	画法	名称 保管体 (もんじゅ仕様)	
設計			三角法	オリフィス孔閉塞栓	
製図			尺度	図番 FMSS0-4AM-20007	
検図					
承認					

添付図3



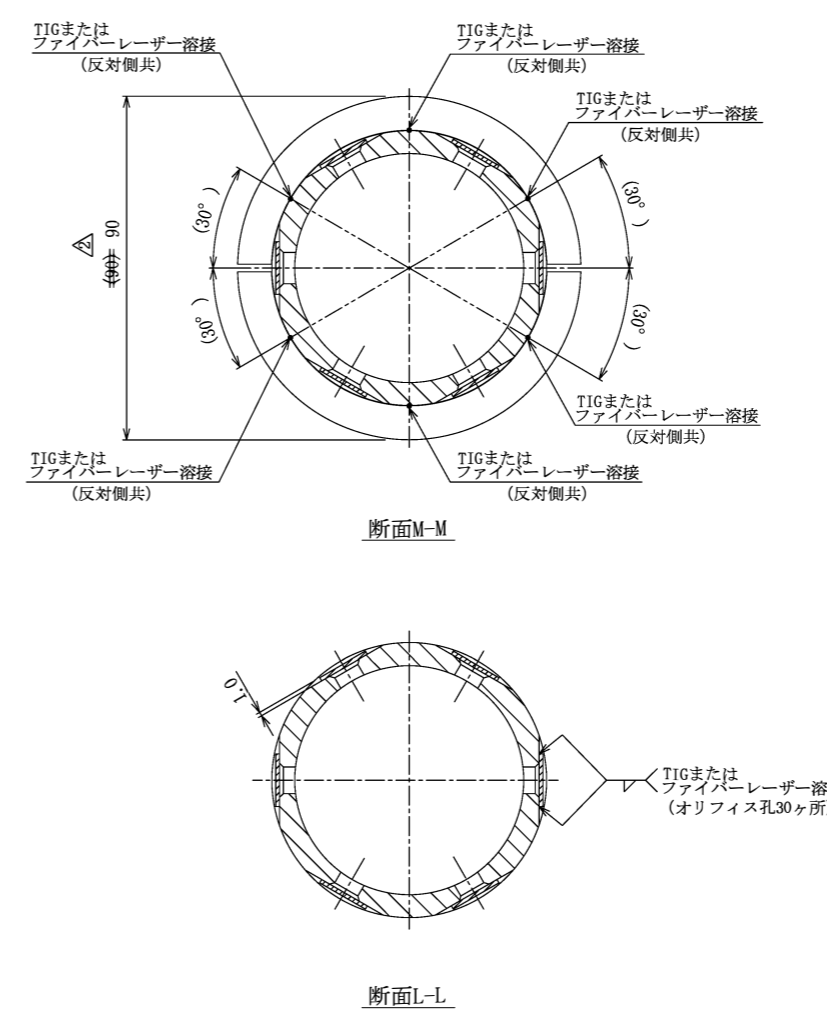
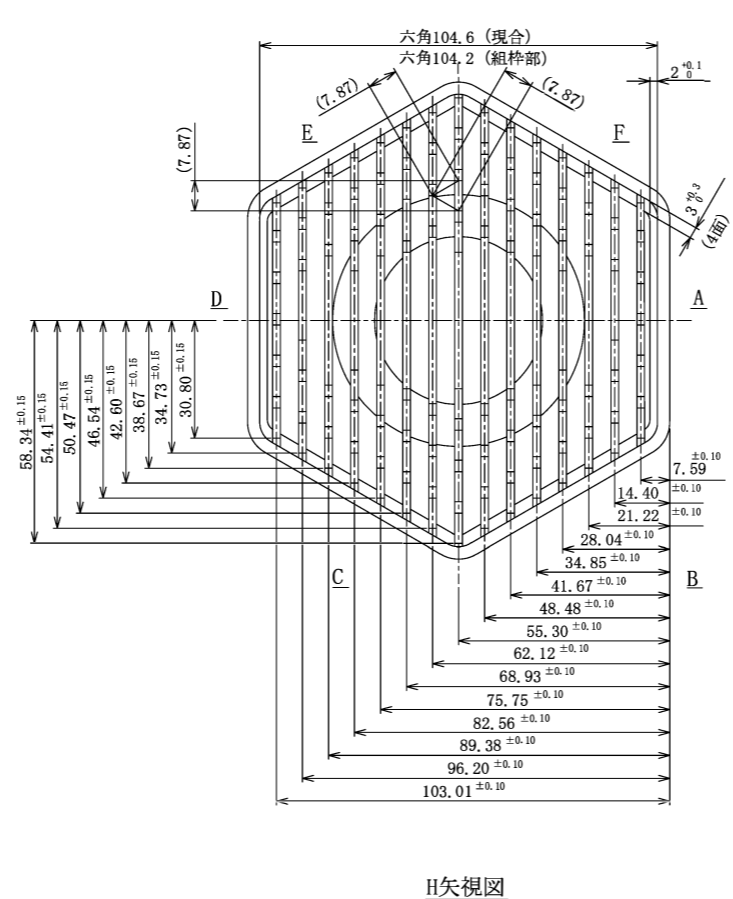
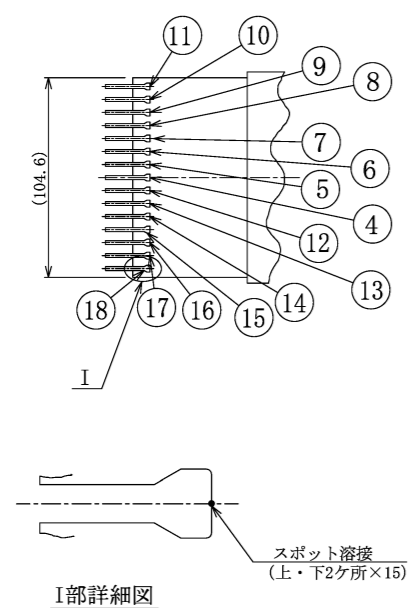
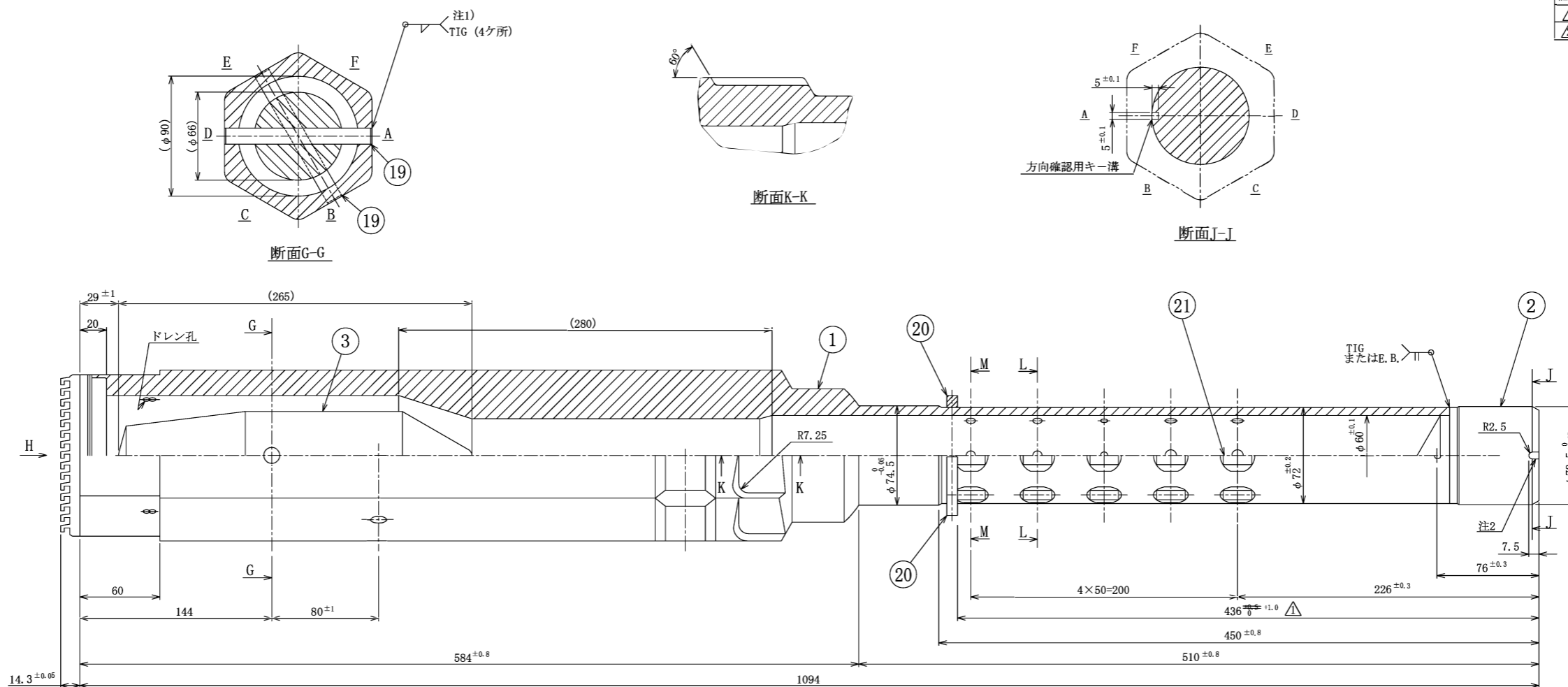
普通公差-第1部: 斜めに公差の指示がない長さ寸法 及び角度寸法に対する公差	公差	面取り部分の長さ寸法に 対する許容差	公差
JIS B0405-01 中級	±0.2	基準寸法の区分	許容差
面取り部分を長く寸法に 対する許容差	±0.5	0.5以下	±0.1
6を超えるもの	±1	0.5以上3以下	±0.2
		3を超え6以下	±0.5
		6を超えるもの	±1
基準寸法の区分	許容差	角度寸法の許容差	公差
0.5以下	±0.1	対象とする角度の順に、方の 辺の長さ区分	
6を超え30以下	±0.2	10以下	±1°
30を超え120以下	±0.3	10以上	±1°
120を超え400以下	±0.5	10を超え50以下	±30'
400を超え1000以下	±0.8		
1000を超え3000以下	±1.2		

品番	図番	品名	材質	個数	備考
21	20007	オフィス孔閉塞栓	SUS304	42	
20	20006	エントランスノズル格大化リング	SUS304	2	
19	08019	下部シャヘイ体固定ピン	SUS316	2	もんじゅ用残部材
18	08022	ノックバー (15)	SUS316	15	もんじゅ用残部材
17	08022	ノックバー (14)	SUS316	14	もんじゅ用残部材
16	08022	ノックバー (13)	SUS316	13	もんじゅ用残部材
15	08022	ノックバー (12)	SUS316	12	もんじゅ用残部材
14	08022	ノックバー (11)	SUS316	11	もんじゅ用残部材
13	08022	ノックバー (10)	SUS316	10	もんじゅ用残部材
12	08022	ノックバー (9)	SUS316	9	もんじゅ用残部材
11	08021	ノックバー (8)	SUS316	8	もんじゅ用残部材
10	08021	ノックバー (7)	SUS316	7	もんじゅ用残部材
9	08021	ノックバー (6)	SUS316	6	もんじゅ用残部材
8	08021	ノックバー (5)	SUS316	5	もんじゅ用残部材
7	08021	ノックバー (4)	SUS316	4	もんじゅ用残部材
6	08021	ノックバー (3)	SUS316	3	もんじゅ用残部材
5	08021	ノックバー (2)	SUS316	2	もんじゅ用残部材
4	08020	ノックバー (1)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
3	08018	下部シャヘイ体	SUS316	1	もんじゅ用残部材
2	08015	エントランスノズル端栓	SUS316	1	もんじゅ用残部材
1	08013	エントランスノズル (内側)	SUS316	1	もんじゅ用残部材

画法	設計	製図	検図	承認
三角法	氏名			
	日付			
尺度	名称	保管体 (もんじゅ仕様)		
	図番	エントランスノズル組立品[内側] (エントランスノズル格大化リング及びオフィス孔閉塞栓付)		
図番 FMSSO-3AM-20004				

記号	来歴	氏名	日付
△	設解-R03-020	生澤 佳久	2021.6.22
△	設解-R04-021		

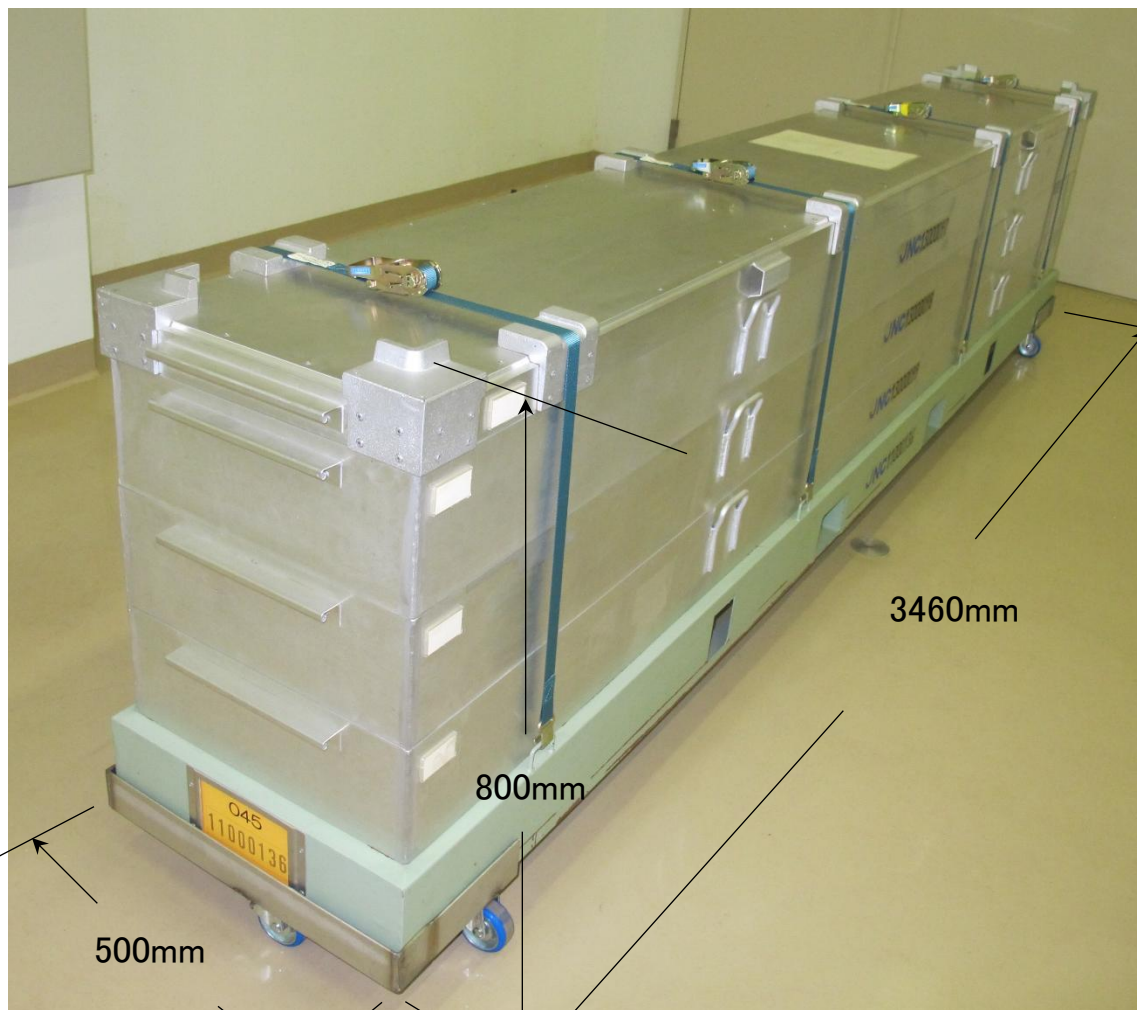
添付図4



公差	区分	許容差
0.5以下	±0.1	
0.5以上3以下	±0.2	
3を超え6以下	±0.3	
6を超え10以下	±0.5	
10を超え30以下	±1	
30を超え100以下	±1.5	
100を超え200以下	±2	
200を超え500以下	±3	
500を超え1000以下	±5	
1000を超え2000以下	±10	

品番	図番	品名	材質	個数	備考
21	20007	オフィス孔閉塞栓	SUS304	30	
20	20006	エントランスノズル径大化リング	SUS304	2	
19	08019	下部シャヘイ体固定ピン	SUS316	2	もんじゅ用残部材
18	08022	ノックバー (15)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
17	08022	ノックバー (14)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
16	08022	ノックバー (13)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
15	08022	ノックバー (12)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
14	08022	ノックバー (11)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
13	08022	ノックバー (10)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
12	08022	ノックバー (9)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
11	08021	ノックバー (8)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
10	08021	ノックバー (7)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
9	08021	ノックバー (6)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
8	08021	ノックバー (5)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
7	08021	ノックバー (4)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
6	08021	ノックバー (3)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
5	08021	ノックバー (2)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
4	08020	ノックバー (1)	SUS316	1	もんじゅ用残部材
3	08018	下部シャヘイ体	SUS316	1	もんじゅ用残部材
2	08015	エントランスノズル端栓	SUS316	1	もんじゅ用残部材
1	08013	エントランスノズル (外側)	SUS316	1	もんじゅ用残部材

画法	設計	製図	検図	承認
氏名				
日付				
名称	保管体 (もんじゅ仕様)			
尺度	エントランスノズル組立品 [外側] (エントランスノズル径大化リング及びオフィス孔閉塞栓付)			
図番	FMSS0-3AM-20005			



1容器当たりの重量(台車を除く): 490kg

収納容器のみ(3パレット/容器): 250kg

エントランスノズル組立品 : 120kg(40kg×3体)

ハンドリングヘッド付ラツパ管 : 120kg(40kg×3体)

別添図 5 保管体用組み部材収納容器